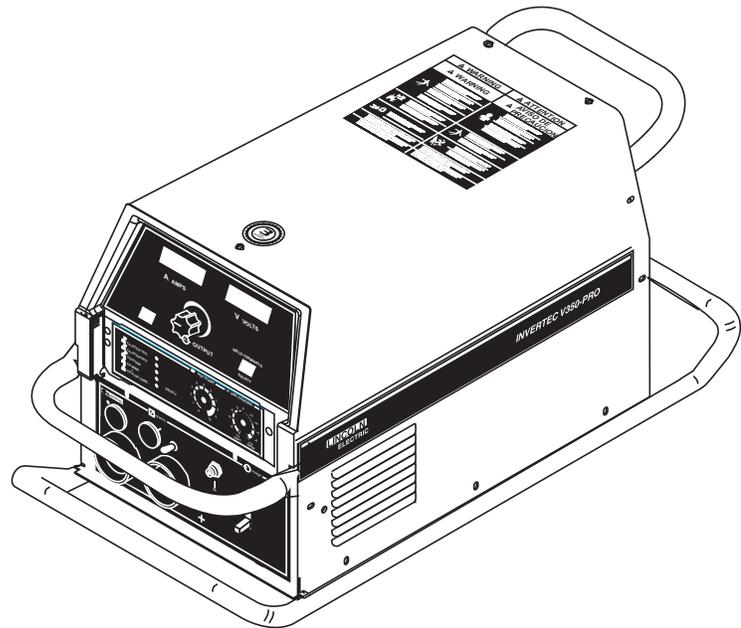


Para usarse con máquinas de Número de Código: 10873, 10874, 10876, 10934, 11445

La seguridad depende de usted

El equipo de soldadura por arco y de corte Lincoln está diseñado y construido teniendo la seguridad en mente. Sin embargo, su seguridad general puede incrementarse por medio de una instalación adecuada... y una operación cuidadosa de su parte. **NO INSTALE, OPERE O REPARE ESTE EQUIPO SIN LEER ESTE MANUAL Y LAS PRECAUCIONES DE SEGURIDAD CONTENIDAS EN EL MISMO.** Y, lo más importante, piense antes de actuar y sea cuidadoso.



MANUAL DEL OPERADOR



Copyright © 2007 Lincoln Global Inc.

• Líder mundial en productos de soldadura y corte •

• Ventas y servicio por medio de subsidiarias y distribuidores en todo el mundo •

Cleveland, Ohio 44117-1199 U.S.A. TEL: 216.481.8100 FAX: 216.486.1751 WEB SITE: www.lincolnelectric.com

**ADVERTENCIA****ADVERTENCIA DE LA LEY 65 DE CALIFORNIA**

En el estado de California, se considera a las emisiones del motor de diesel y algunos de sus componentes como dañinas para la salud, ya que provocan cáncer, defectos de nacimiento y otros daños reproductivos.

Lo anterior aplica a los motores Diesel

Las emisiones de este tipo de productos contienen químicos que, para el estado de California, provocan cáncer, defectos de nacimiento y otros daños reproductivos.

Lo anterior aplica a los motores de gasolina

LA SOLDADURA AL ARCO PUEDE SER PELIGROSA. PROTEJASE USTED Y A LOS DEMAS CONTRA POSIBLES LESIONES DE DIFERENTE GRAVEDAD, INCLUSO MORTALES. NO PERMITA QUE LOS NIÑOS SE ACERQUEN AL EQUIPO. LAS PERSONAS CON MARCAPASOS DEBEN CONSULTAR A SU MEDICO ANTES DE USAR ESTE EQUIPO.

Lea y entienda los siguientes mensajes de seguridad. Para más información acerca de la seguridad, se recomienda comprar un ejemplar de "Safety in Welding & Cutting - ANIS Standard Z49.1" de la Sociedad Norteamericana de Soldadura, P.O. Box 351040, Miami, Florida 33135 ó CSA Norma W117.2-1974. Un ejemplar gratis del folleto "Arc Welding Safety" (Seguridad de la soldadura al arco) E205 está disponible de Lincoln Electric Company, 22801 St. Clair Avenue, Cleveland, Ohio 44117-1199.

ASEGURESE QUE TODOS LOS TRABAJOS DE INSTALACION, FUNCIONAMIENTO, MANTENIMIENTO Y REPARACION SEAN HECHOS POR PERSONAS CAPACITADAS PARA ELLO.

**Para equipos accionados por MOTOR.**

1.a. Apagar el motor antes de hacer trabajos de localización de averías y de mantenimiento, salvo en el caso que el trabajo de mantenimiento requiera que el motor esté funcionando.



1.b. Los motores deben funcionar en lugares abiertos bien ventilados, o expulsar los gases de escape del motor al exterior.



1.c. No cargar combustible cerca de un arco de soldadura cuando el motor esté funcionando. Apagar el motor y dejar que se enfríe antes de rellenar de combustible para impedir que el combustible derramado se vaporice al quedar en contacto con las piezas del motor caliente. No derramar combustible al llenar el tanque. Si se derrama, limpiarlo con un trapo y no arrancar el motor hasta que los vapores se hayan eliminado.

1.d. Mantener todos los protectores, cubiertas y dispositivos de seguridad del equipo en su lugar y en buenas condiciones. No acercarse las manos, cabello, ropa y herramientas a las correas en V, engranajes, ventiladores y todas las demás piezas móviles durante el arranque, funcionamiento o reparación del equipo.

1.e. En algunos casos puede ser necesario quitar los protectores para hacer algún trabajo de mantenimiento requerido. Quitarlos solamente cuando sea necesario y volver a colocarlos después de terminado el trabajo de mantenimiento. Tener siempre el máximo cuidado cuando se trabaje cerca de piezas en movimiento.



1.f. No poner las manos cerca del ventilador del motor. No tratar de sobrecontrolar el regulador de velocidad en vacío empujando las varillas de control del acelerador mientras el motor está funcionando.

1.g. Para impedir el arranque accidental de los motores de gasolina mientras se hace girar el motor o generador de la soldadura durante el trabajo de mantenimiento, desconectar los cables de las bujías, tapa del distribuidor o cable del magneto, según corresponda.



1.h. Para evitar quemarse con agua caliente, no quitar la tapa a presión del radiador mientras el motor está caliente.

**LOS CAMPOS ELECTRICOS Y MAGNETICOS pueden ser peligrosos**

2.a. La corriente eléctrica que circula a través de un conductor origina campos eléctricos y magnéticos (EMF) localizados. La corriente de soldadura crea campos EMF alrededor de los cables y los equipos de soldadura.

2.b. Los campos EMF pueden interferir con los marcapasos y en otros equipos médicos individuales, de manera que los operarios que utilicen estos aparatos deben consultar a su médico antes de trabajar con una máquina de soldar.

2.c. La exposición a los campos EMF en soldadura puede tener otros efectos sobre la salud que se desconocen.

2.d. Todo soldador debe emplear los procedimientos siguientes para reducir al mínimo la exposición a los campos EMF del circuito de soldadura:

2.d.1. Pasar los cables de pinza y de trabajo juntos - Encintarlos juntos siempre que sea posible.

2.d.2. Nunca enrollarse el cable de electrodo alrededor del cuerpo.

2.d.3. No colocar el cuerpo entre los cables de electrodo y trabajo. Si el cable del electrodo está en el lado derecho, el cable de trabajo también debe estar en el lado derecho.

2.d.4. Conectar el cable de trabajo a la pieza de trabajo lo más cerca posible del área que se va a soldar.

2.d.5. No trabajar al lado de la fuente de corriente.

Mar '95



La DESCARGA ELÉCTRICA puede causar la muerte.

3.a. Los circuitos del electrodo y de trabajo están eléctricamente con tensión cuando el equipo de soldadura está encendido. No tocar esas piezas con tensión con la piel desnuda o con ropa mojada. Usar guantes secos sin agujeros para aislar las manos.

3.b. Aislarse del circuito de trabajo y de tierra con la ayuda de material aislante seco. Asegurarse de que el aislante es suficiente para protegerle completamente de todo contacto físico con el circuito de trabajo y tierra.

Además de las medidas de seguridad normales, si es necesario soldar en condiciones eléctricamente peligrosas (en lugares húmedos o mientras se está usando ropa mojada; en las estructuras metálicas tales como suelos, emparrillados o andamios; estando en posiciones apretujadas tales como sentado, arrodillado o acostado, si existe un gran riesgo de que ocurra contacto inevitable o accidental con la pieza de trabajo o con tierra, usar el equipo siguiente:

- Equipo de soldadura semiautomática de C.C. a tensión constante.
- Equipo de soldadura manual C.C.
- Equipo de soldadura de C.A. con control de voltaje reducido.

- 3.c. En la soldadura semiautomática o automática con alambre continuo, el electrodo, carrete de alambre, cabezal de soldadura, boquilla o pistola para soldar semiautomática también están eléctricamente con tensión.
- 3.d. Asegurar siempre que el cable de trabajo tenga una buena conexión eléctrica con el metal que se está soldando. La conexión debe ser lo más cercana posible al área donde se va a soldar.
- 3.e. Conectar el trabajo o metal que se va a soldar a una buena toma de tierra eléctrica.
- 3.f. Mantener el portaelectrodo, pinza de trabajo, cable de soldadura y equipo de soldadura en unas condiciones de trabajo buenas y seguras. Cambiar el aislante si está dañado.
- 3.g. Nunca sumergir el electrodo en agua para enfriarlo.
- 3.h. Nunca tocar simultáneamente la piezas con tensión de los portaelectrodos conectados a dos equipos de soldadura porque el voltaje entre los dos puede ser el total de la tensión en vacío de ambos equipos.
- 3.i. Cuando se trabaje en alturas, usar un cinturón de seguridad para protegerse de una caída si hubiera descarga eléctrica.
- 3.j. Ver también 6.c. y 8.



Los RAYOS DEL ARCO pueden quemar.

4.a. Colocarse una pantalla de protección con el filtro adecuado para protegerse los ojos de las chispas y rayos del arco cuando se suelda o se observe un soldadura por arco abierto. Cristal y pantalla han de satisfacer las normas ANSI Z87.1.

4.b. Usar ropa adecuada hecha de material resistente a la flama durable para protegerse la piel propia y la de los ayudantes de los rayos del arco.

4.c. Proteger a otras personas que se encuentren cerca del arco, y/o advertirles que no miren directamente al arco ni se expongan a los rayos del arco o a las salpicaduras.



Los HUMOS Y GASES pueden ser peligrosos.

5.a. La soldadura puede producir humos y gases peligrosos para la salud. Evite respirarlos. Durante la soldadura, mantener la cabeza alejada de los humos. Utilice ventilación y/o extracción de humos junto al arco para mantener los humos y gases

alejados de la zona de respiración. **Cuando se suelda con electrodos de acero inoxidable o recubrimiento duro que requieren ventilación especial (Ver instrucciones en el contenedor o la MSDS) o cuando se suelda chapa galvanizada, chapa recubierta de Plomo y Cadmio, u otros metales que producen humos tóxicos, se deben tomar precauciones suplementarias. Mantenga la exposición lo más baja posible, por debajo de los valores límites umbrales (TLV), utilizando un sistema de extracción local o una ventilación mecánica. En espacios confinados o en algunas situaciones, a la intemperie, puede ser necesario el uso de respiración asistida.**

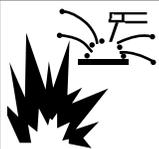
5.b. La operación de equipo de control de humos de soldadura se ve afectada por diversos factores incluyendo el uso adecuado y el posicionamiento del equipo así como el procedimiento de soldadura específico y la aplicación utilizada. El nivel de exposición del trabajador deberá ser verificado durante la instalación y después periódicamente a fin de asegurar que está dentro de los límites OSHA PEL y ACGIH TLV permisibles.

5.c. No soldar en lugares cerca de una fuente de vapores de hidrocarburos clorados provenientes de las operaciones de desengrase, limpieza o pulverización. El calor y los rayos del arco puede reaccionar con los vapores de solventes para formar fosgeno, un gas altamente tóxico, y otros productos irritantes.

5.c. Los gases protectores usados para la soldadura por arco pueden desplazar el aire y causar lesiones graves, incluso la muerte. Tenga siempre suficiente ventilación, especialmente en las áreas confinadas, para tener la seguridad de que se respira aire fresco.

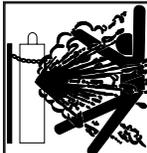
5.d. Lea atentamente las instrucciones del fabricante de este equipo y el material consumible que se va a usar, incluyendo la hoja de datos de seguridad del material (MSDS) y siga las reglas de seguridad del empleado, distribuidor de material de soldadura o del fabricante.

5.e. Ver también 1.b.



Las CHISPAS DE SOLDADURA pueden provocar un incendio o una explosión.

- 6.a. Quitar todas las cosas que presenten riesgo de incendio del lugar de soldadura. Si esto no es posible, taparlas para impedir que las chispas de la soldadura inicien un incendio. Recordar que las chispas y los materiales calientes de la soldadura puede pasar fácilmente por las grietas pequeñas y aberturas adyacentes al área. No soldar cerca de tuberías hidráulicas. Tener un extintor de incendios a mano.
- 6.b. En los lugares donde se van a usar gases comprimidos, se deben tomar precauciones especiales para prevenir situaciones de riesgo. Consultar "Seguridad en Soldadura y Corte" (ANSI Estándar Z49.1) y la información de operación para el equipo que se esté utilizando.
- 6.c. Cuando no esté soldando, asegúrese de que ninguna parte del circuito del electrodo haga contacto con el trabajo o tierra. El contacto accidental podría ocasionar sobrecalentamiento de la máquina y riesgo de incendio.
- 6.d. No calentar, cortar o soldar tanques, tambores o contenedores hasta haber tomado los pasos necesarios para asegurar que tales procedimientos no van a causar vapores inflamables o tóxicos de las sustancias en su interior. Pueden causar una explosión incluso después de haberse "limpiado". Para más información, consultar "Recommended Safe Practices for the Preparation for Welding and Cutting of Containers and Piping That Have Held Hazardous Substances", AWS F4.1 de la American Welding Society .
- 6.e. Ventilar las piezas fundidas huecas o contenedores antes de calentar, cortar o soldar. Pueden explotar.
- 6.f. Las chispas y salpicaduras son lanzadas por el arco de soldadura. Usar ropa adecuada que proteja, libre de aceites, como guantes de cuero, camisa gruesa, pantalones sin bastillas, zapatos de caña alta y una gorra. Ponerse tapones en los oídos cuando se suelde fuera de posición o en lugares confinados. Siempre usar gafas protectoras con protecciones laterales cuando se esté en un área de soldadura.
- 6.g. Conectar el cable de trabajo a la pieza tan cerca del área de soldadura como sea posible. Los cables de la pieza de trabajo conectados a la estructura del edificio o a otros lugares alejados del área de soldadura aumentan la posibilidad de que la corriente para soldar traspase a otros circuitos alternativos como cadenas y cables de elevación. Esto puede crear riesgos de incendio o sobrecalentar estas cadenas o cables de izar hasta hacer que fallen.
- 6.h. Ver también 1.c.
- 6.i. Lea y siga el NFPA 51B " Estándar para Prevención de Incendios Durante la Soldadura, Corte y otros Trabajos Calientes", disponible de NFPA, 1 Batterymarch Park, PO box 9101, Quincy, Ma 022690-9101.
- 6.j. No utilice una fuente de poder de soldadura para descongelación de tuberías.



La BOTELLA de gas puede explotar si está dañada.

- 7.a. Emplear únicamente botellas que contengan el gas de protección adecuado para el proceso utilizado, y reguladores en buenas condiciones de funcionamiento diseñados para el tipo de gas y la presión utilizados. Todas las mangueras, rácores, etc. deben ser adecuados para la aplicación y estar en buenas condiciones.
- 7.b. Mantener siempre las botellas en posición vertical sujetas firmemente con una cadena a la parte inferior del carro o a un soporte fijo.
- 7.c. Las botellas de gas deben estar ubicadas:
 - Lejos de las áreas donde puedan ser golpeados o estén sujetos a daño físico.
 - A una distancia segura de las operaciones de corte o soldadura por arco y de cualquier fuente de calor, chispas o llamas.
- 7.d. Nunca permitir que el electrodo, portaelectrodo o cualquier otra pieza con tensión toque la botella de gas.
- 7.e. Mantener la cabeza y la cara lejos de la salida de la válvula de la botella de gas cuando se abra.
- 7.f. Los capuchones de protección de la válvula siempre deben estar colocados y apretados a mano, excepto cuando la botella está en uso o conectada para uso.
- 7.g. Leer y seguir las instrucciones de manipulación en las botellas de gas y el equipamiento asociado, y la publicación P-1 de CGA, "Precauciones para un Manejo Seguro de los Gases Comprimidos en los Cilindros", publicado por Compressed Gas Association 1235 Jefferson Davis Highway, Arlington, VA 22202.



PARA equipos ELÉCTRICOS

- 8.a. Cortar la electricidad entrante usando el interruptor de desconexión en la caja de fusibles antes de trabajar en el equipo.
- 8.b. Conectar el equipo a la red de acuerdo con U.S. National Electrical Code, todos los códigos y las recomendaciones del fabricante.
- 8.c. Conectar el equipo a tierra de acuerdo con U.S. National Electrical Code, todos los códigos y las recomendaciones del fabricante.

Ene. 07

PRÉCAUTIONS DE SÛRETÉ

Pour votre propre protection lire et observer toutes les instructions et les précautions de sûreté spécifiques qui paraissent dans ce manuel aussi bien que les précautions de sûreté générales suivantes:

Sûreté Pour Soudage A L'Arc

1. Protégez-vous contre la secousse électrique:
 - a. Les circuits à l'électrode et à la pièce sont sous tension quand la machine à souder est en marche. Eviter toujours tout contact entre les parties sous tension et la peau nue ou les vêtements mouillés. Porter des gants secs et sans trous pour isoler les mains.
 - b. Faire très attention de bien s'isoler de la masse quand on soude dans des endroits humides, ou sur un plancher métallique ou des grilles métalliques, principalement dans les positions assis ou couché pour lesquelles une grande partie du corps peut être en contact avec la masse.
 - c. Maintenir le porte-électrode, la pince de masse, le câble de soudage et la machine à souder en bon et sûr état de fonctionnement.
 - d. Ne jamais plonger le porte-électrode dans l'eau pour le refroidir.
 - e. Ne jamais toucher simultanément les parties sous tension des porte-électrodes connectés à deux machines à souder parce que la tension entre les deux pinces peut être le total de la tension à vide des deux machines.
 - f. Si on utilise la machine à souder comme une source de courant pour soudage semi-automatique, ces précautions pour le porte-électrode s'appliquent aussi au pistolet de soudage.
2. Dans le cas de travail au dessus du niveau du sol, se protéger contre les chutes dans le cas où on recoit un choc. Ne jamais enrouler le câble-électrode autour de n'importe quelle partie du corps.
3. Un coup d'arc peut être plus sévère qu'un coup de soleil, donc:
 - a. Utiliser un bon masque avec un verre filtrant approprié ainsi qu'un verre blanc afin de se protéger les yeux du rayonnement de l'arc et des projections quand on soude ou quand on regarde l'arc.
 - b. Porter des vêtements convenables afin de protéger la peau de soudeur et des aides contre le rayonnement de l'arc.
 - c. Protéger l'autre personnel travaillant à proximité au soudage à l'aide d'écrans appropriés et non-inflammables.
4. Des gouttes de laitier en fusion sont émises de l'arc de soudage. Se protéger avec des vêtements de protection libres de l'huile, tels que les gants en cuir, chemise épaisse, pantalons sans revers, et chaussures montantes.
5. Toujours porter des lunettes de sécurité dans la zone de soudage. Utiliser des lunettes avec écrans latéraux dans les zones où l'on pique le laitier.

6. Eloigner les matériaux inflammables ou les recouvrir afin de prévenir tout risque d'incendie dû aux étincelles.
7. Quand on ne soude pas, poser la pince à un endroit isolé de la masse. Un court-circuit accidentel peut provoquer un échauffement et un risque d'incendie.
8. S'assurer que la masse est connectée le plus près possible de la zone de travail qu'il est pratique de le faire. Si on place la masse sur la charpente de la construction ou d'autres endroits éloignés de la zone de travail, on augmente le risque de voir passer le courant de soudage par les chaînes de levage, câbles de grue, ou autres circuits. Cela peut provoquer des risques d'incendie ou d'échauffement des chaînes et des câbles jusqu'à ce qu'ils se rompent.
9. Assurer une ventilation suffisante dans la zone de soudage. Ceci est particulièrement important pour le soudage de tôles galvanisées plombées, ou cadmiées ou tout autre métal qui produit des fumées toxiques.
10. Ne pas souder en présence de vapeurs de chlore provenant d'opérations de dégraissage, nettoyage ou pistolage. La chaleur ou les rayons de l'arc peuvent réagir avec les vapeurs du solvant pour produire du phosgène (gas fortement toxique) ou autres produits irritants.
11. Pour obtenir de plus amples renseignements sur la sûreté, voir le code "Code for safety in welding and cutting" CSA Standard W 117.2-1974.

PRÉCAUTIONS DE SÛRETÉ POUR LES MACHINES À SOUDER À TRANSFORMATEUR ET À REDRESSEUR

1. Relier à la terre le châssis du poste conformément au code de l'électricité et aux recommandations du fabricant. Le dispositif de montage ou la pièce à souder doit être branché à une bonne mise à la terre.
2. Autant que possible, l'installation et l'entretien du poste seront effectués par un électricien qualifié.
3. Avant de faire des travaux à l'intérieur de poste, la débrancher à l'interrupteur à la boîte de fusibles.
4. Garder tous les couvercles et dispositifs de sûreté à leur place.

Gracias

por seleccionar un producto de **CALIDAD** fabricado por Lincoln Electric. Queremos que esté orgulloso al operar este producto de Lincoln Electric Company••• tan orgulloso como lo estamos nosotros al ofrecerle este producto.

POLÍTICA DE ASISTENCIA AL CLIENTE

El negocio de la Lincoln Electric Company es fabricar y vender equipo de soldadura, consumibles y equipo de corte de alta calidad. Nuestro reto es satisfacer las necesidades de nuestros clientes y exceder sus expectativas. A veces, los compradores pueden pedir consejo o información a Lincoln Electric sobre el uso de sus productos. Les respondemos con base en la mejor información que tengamos en ese momento. Lincoln Electric no está en posición de garantizar o avalar dicho consejo, y no asume ninguna responsabilidad con respecto a dicha información o guía. Expresamente declinamos cualquier garantía de cualquier tipo, incluyendo cualquier garantía de conveniencia para el fin particular de algún cliente, con respecto a dicha información o consejo. Como un asunto de consideración práctica, tampoco podemos asumir ninguna responsabilidad por actualizar o corregir dicha información o consejo una vez que se ha dado, ni tampoco el hecho de proporcionar la información o consejo crea, amplía o altera ninguna garantía en relación con la venta de nuestros productos.

Lincoln Electric es un fabricante responsable, pero la selección y uso de productos específicos vendidos por el mismo está únicamente dentro del control del cliente, y permanece su sola responsabilidad. Varias variables más allá del control de Lincoln Electric afectan los resultados obtenidos al aplicar estos tipos de métodos de fabricación y requerimientos de servicio.

Sujeto a Cambio – Esta información es precisa en nuestro mejor leal saber y entender al momento de la impresión. Sírvase consultar www.lincolnelectric.com para cualquier información actualizada.

Favor de Examinar Inmediatamente el Cartón y el Equipo para Verificar si Existe Algún Daño

Cuando este equipo se envía, el título pasa al comprador en el momento que éste recibe el producto del transportista. Por lo tanto, las reclamaciones por material dañado en el envío las debe realizar el comprador en contra de la compañía de transporte en el momento en el que recibe la mercancía.

Por favor registre la información de identificación del equipo que se presenta a continuación para referencia futura. Esta información se puede encontrar en la placa de identificación de la máquina.

Producto _____

Número de Modelo _____

Número de Código o Código de Fecha _____

Número de Serie _____

Fecha de Compra _____

Lugar de Compra _____

En cualquier momento en que usted solicite alguna refacción o información acerca de este equipo proporcione siempre la información que se registró anteriormente. El número de código es especialmente importante al identificar las partes de reemplazo correctas.

Registro del Producto En Línea

- Registre su máquina con Lincoln Electric ya sea vía fax o a través de Internet.
 - Para envío por fax: Llene la forma en la parte posterior de la declaración de garantía incluida en el paquete de literatura que acompaña esta máquina y envíe por fax la forma de acuerdo con las instrucciones impresas en ella.
 - Para registro en línea: Visite nuestro **SITIO WEB en www.lincolnelectric.com**. Seleccione "Vínculos Rápidos" y después "Registro de Producto". Por favor llene la forma y presente su registro.

Lea este Manual del Operador completamente antes de empezar a trabajar con este equipo. Guarde este manual y téngalo a mano para cualquier consulta rápida. Ponga especial atención a las diferentes consignas de seguridad que aparecen a lo largo de este manual, por su propia seguridad. El grado de importancia a considerar en cada caso se indica a continuación.

⚠ ADVERTENCIA

Este mensaje aparece cuando la información que acompaña **debe** ser seguida **exactamente** para evitar **daños personales graves** o incluso **la pérdida de la vida**.

⚠ PRECAUCIÓN

Este mensaje aparece cuando la información que acompaña **debe** ser seguida para evitar **daños personales menos graves** o **daños a este equipo**.

Instalación	Sección A
Especificaciones Técnicas.....	A-1
Dimensiones Físicas	A-2
Precauciones de Seguridad	A-3
Selección de la Ubicación Adecuada	A-3
Estibación.....	A-3
Inclinación	A-3
Conexiones de Entrada y Aterrizamiento.....	A-3
Conexión del Cable de Alimentación	A-3
Conexión de Alimentadores de Alambre a V350-PRO	A-3,A-4
Control remoto de la Invertec.....	A-5
Montajes del Carro de Transporte	A-5
Operaciones Paralelas.....	A-5

Operación.....	Sección B
Precauciones de Seguridad	B-1
Descripción General	B-1
Ciclo de Trabajo.....	B-1
Funciones y Controles Operacionales.....	B-1
Panel de Control Superior.....	B-1, B-2
Panel de Control Medio oculto y Panel de Proceso Avanzado.....	B-2 a B-5
Detalles del Modo de Soldadura y Programas Pulsados.....	B-6,B-7
Panel del Gabinete Inferior.....	B-8
Control remoto del Control de Salida y Terminales de Soldadura.....	B-8
Energía Auxiliar	B-9
Limitaciones.....	B-9
Procesos Recomendados	B-9

Accesorios	Sección C
Opciones / Accesorios.....	C-1
Versión Construction	C-1
Versión Factory y Advanced Process.....	C-1
Opciones Instaladas de Campo	C-1
Enchufes de Desconexión Rápida	C-1

Mantenimiento	Sección D
Precauciones de Seguridad	D-1
Procedimiento de Descarga del Capacitor.....	D-1
Inspección Visual.....	D-1
Mantenimiento de Rutina.....	D-1
Mantenimiento Periódico	D-1

Localización de Averías.....	Sección E
Precauciones de Seguridad.....	E-1
Cómo Utilizar la Guía de Localización de Averías.....	E-1
Guía de Localización de Averías	E-2 a E-3
Códigos de Falla.....	E-4
Pantallas	E-5

Diagramas de Conexión, Cableado y Dibujos de Dimensiones	Sección F
---	------------------

Lista de Partes	P-401 Series
------------------------------	---------------------

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS - INVERTEC V350-PRO

ENTRADA A SALIDA NOMINAL

Nombre del Producto	Voltaje CA de entrada	Salida de CD nominal Amps/VoltiosSalida /Ciclo de Trabajo	Rango de Circuito (Continua)	Voltaje de Abierto
Invertec V350-PRO 60/50 Hz 1 y 3 Fases	200 208-230/ 380-400/ 415-460/ 575	350A / 34V / 60% 300A / 32V /100%	AMPS 5-425	80 VCD

TAMAÑOS DE CABLE DE ENTRADA Y FUSIBLES RECOMENDADOS PARA SALIDA NOMINAL MAXIMA

Tamaños de Fusibles Recomendados con Base en el Código Eléctrico Nacional de los E.U.A. y Salidas Máximas de la Máquina

Entrada de 50/60 Hz		Amps de Entrada 300Amps a 32Volts(100%)	Amps de Entrada 350Amps a 34Volts(60%)	Recomendado		Notas
Voltaje	Fases			Cable de Línea AWG	Tamaño de Fusible Máximo	
200	1	No recomendado	No recomendado	---	---	Nota 1
208	1	76	94	2	125A	Nota 2
230	1	69	85	4	125A	Nota 2
380	1	No recomendado	No recomendado	---	---	Nota 1
400	1	No recomendado	No recomendado	---	---	Nota 1
415	1	41	54	6	80A	Nota 2
460	1	36	42	8	70A	
575	1	31	37	8	50A	
200	3	41	50	6	80A	Nota 2
208	3	39	50	6	80A	
230	3	36	42	8	70A	
380	3	23	28	8	50A	
400	3	22	27	8	50A	
415	3	22	26	8	50A	
460	3	19	23	8	50A	
575	3	16	18	8	35A	

Nota 1. Lo que no está clasificado se indica con 4 x en la caja, en la placa de capacidad nominal.

Nota 2. Cuando opere en estas entradas, deberá cambiar el cable de alimentación a un conductor de entrada de 6 AWG o mayor.

CABLES DE SALIDA, CONEXIONES Y LIMITACIONES

Seleccione el tamaño del cable de salida conforme a la siguiente tabla.

Tamaños de Cables para Longitud Combinada de Electrodo y Cable de Trabajo (Cobre) Clasificados a 75C:

CICLO DE TRABAJO	CORRIENTE	LONGITUD HASTA DE 200FT.(61m)	200-250 FT. (61-76m)
100%	300	1/0	1/0
60%	350	1/0	2/0

V350-PRO



DIMENSIONES FISICAS				
Construction y Factory	<u>Altura</u>	<u>Anchura</u>	<u>Profundidad</u>	<u>Peso con Cable</u>
	14.8"(373mm)	13.3"(338mm)	27.8" *(706mm*)	81.0 Lbs.(36.7 Kg)
Proceso Avanzado y Rack	14.8"(373mm)	13.3"(338mm)	27.8" *(706mm*)	81.5 Lbs.(37.0 Kg)
RANGOS DE TEMPERATURA				
RANGO DE TEMPERATURA DE OPERACION De -20°C a +40°C			RANGO DE TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO De -40°C a +40°C	

* Longitud global incluyendo la manija, 27.8" (706mm)

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

⚠ ADVERTENCIA



- LA DESCARGA ELÉCTRICA puede provocar la muerte.
- INTERRUPTA LA ENERGÍA DE ENTRADA EN EL INTERRUPTOR DE DESCONEJÓN ANTES DE INTENTAR CONECTAR O DESCONEJÓN LAS

LÍNEAS DE ENERGÍA DE ALIMENTACIÓN, CABLES DE SALIDA O CABLES DE CONTROL.

- Esta instalación sólo deberá ser realizada por personal calificado.
- Conecte el cable verde del cable de alimentación a tierra conforme al Código Eléctrico Nacional de los E.U.A.

SELECCIÓN DE LA UBICACIÓN ADECUADA

Invertec V350-PRO operará en ambientes adversos. A pesar de ello, es importante seguir simples medidas preventivas a fin de asegurar una larga vida y operación confiable.

- La máquina debe colocarse donde exista circulación libre de aire limpio, de manera que no se restrinja el movimiento del mismo en las partes posterior, inferior y laterales.
- La suciedad y polvo que puedan entrar a la máquina deberán mantenerse al mínimo. Ignorar estas precauciones puede dar como resultado temperaturas excesivas de operación y paros molestos.
- Mantenga la máquina seca, protegida de la lluvia y nieve. No la coloque en pisos húmedos o en charcos.

⚠ PRECAUCIÓN

- **NO MONTE SOBRE SUPERFICIES CON COMBUSTIBLE.** Cuando hay una superficie con combustible directamente debajo de la estación o de equipo eléctrico fijo, dicha superficie deberá ser cubierta con una placa de acero de por lo menos 0.06”(1.6mm) de grosor, la cual no deberá ser mayor que 5.90”(150mm) que el equipo en todos sus lados.

ESTIBACIÓN

La V350-PRO no debe estibarse.

INCLINACIÓN

Coloque la máquina directamente en una superficie segura y nivelada o en un carro de transporte recomendado. La máquina puede caerse si no se sigue este procedimiento.

CONEXIONES DE ENTRADA Y ATERRIZAMIENTO

- Sólo un electricista calificado deberá conectar Invertec V350-PRO. La instalación deberá hacerse conforme al Código Eléctrico Nacional de los E.U.A., todos los códigos locales y la información que se detalla a continuación.
- Las máquinas de voltaje múltiple están internamente conectadas para 460VCA cuando se reciben directamente de la fábrica. Si 460VCA son la entrada deseada, entonces la máquina puede conectarse al sistema de alimentación sin ningún ajuste dentro de la misma.
- La operación inicial de 200VCA – 415VCA y 575VCA requerirá un ajuste en el panel de voltaje de entrada.

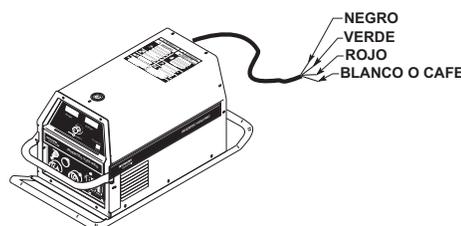
- Abra el panel de acceso en la parte posterior de la máquina.
- Para 200 ó 230: Coloque el interruptor grande en 200-230. Para voltajes más altos: Coloque el interruptor grande en 380-575.
- Mueva el cable “A” a la terminal apropiada.

CONEXIÓN DEL CABLE DE ALIMENTACIÓN

Se proporciona un cable de alimentación de 3.0m (10 pies) que está conectado a la máquina. Siga las instrucciones de conexión del cable de alimentación. Una conexión incorrecta puede dar como resultado daños al equipo.

⚠ PRECAUCIÓN

- Una conexión incorrecta puede dañar el equipo.



Entrada Monofásica

Conecte el cable verde a tierra conforme al Código Eléctrico Nacional .

Conecte el cable negro, blanco o café a la alimentación.

Cubra el cable rojo con cinta para proporcionar un aislamiento de 600V.

Entrada Trifásica

Conecte el cable verde a tierra conforme el Código Eléctrico Nacional .

Conecte los cables negro, rojo y blanco a la alimentación.

CONEXIÓN DE ALIMENTADORES DE ALAMBRE A V350-PRO

Instrucciones de Conexión de LN-7

LN-7 sólo puede utilizarse con la versión “Factory” y “Advanced Process” de la 350-Pro.

- Coloque el interruptor de encendido de Invertec en “off”.
- Conecte el Cable de Control K480 de LN-7 al conector de amphenol del alimentador de alambre de 14 pines estilo MS.
- Conecte el cable del electrodo a la terminal de salida con la polaridad requerida por el electrodo. Conecte el cable de trabajo a la otra terminal.
- Ajuste el interruptor de medición de polaridad al frente de Invertec para que coincida con la polaridad utilizada por el alimentador de alambre. El alimentador de alambre no mostrará el voltaje de soldadura.
- Si K480 no está disponible, vea el diagrama de conexión S19404 para modificar el cable de entrada K291 ó K404 de LN-7 con el Enchufe de Adaptador Universal K867.

- Si se va a utilizar un control remoto como el K857 con LN-7, éste puede conectarse directamente al anfenol de 6 pines estilo MS al frente de Invertec o también es posible usar un adaptador K864 para conectar LN-7 y el control remoto al conector de 14 pines estilo MS en la parte posterior de Invertec. (Vea el diagrama de conexión S19901).

Instrucciones de conexión de LN-10

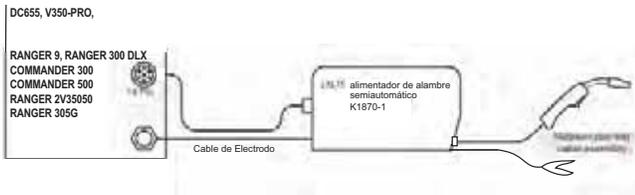
LN-10 sólo puede utilizarse con la versión "Factory" y "Advanced Process" de la 350-Pro.

- Coloque el interruptor de encendido de Invertec en "off".
- Conecte el Cable de Control K1505 de LN-10 al conector de 14 pines estilo MS.
- Conecte el cable del electrodo a la terminal de salida con la polaridad requerida por el electrodo. Conecte el cable de trabajo a la otra terminal.
- Ajuste el interruptor de medición de polaridad al frente de Invertec para que coincida con la polaridad utilizada por el alimentador de alambre.
- Vea el manual LN-10 para detalles de cómo acceder al Interruptor DIP de Control.

Instrucciones de Conexión para LN-15

Se pueden conectar las versiones (Factory, Construction y Advanced Process).

- Coloque el interruptor de encendido de Invertec en "off" ..
- Conecte el cable del electrodo a la terminal de salida de la polaridad requerida por el electrodo. (Vea las figuras siguientes)



- Ajuste el interruptor de polaridad del medidor al frente de la Invertec a fin de que coincida con la polaridad del alimentador de alambre utilizado.

Instrucciones de Conexión de LN-25

Se pueden conectar las versiones (Factory, Construction y Advanced Process).

- Coloque el interruptor de encendido de Invertec en "off" ..
- Conecte el cable del electrodo a la terminal de salida con la polaridad requerida por el electrodo. Conecte el cable de trabajo a la otra terminal.
- LN-25 con opciones de Control Remoto pueden utilizarse con las versiones Factory y Advanced Process de la V350. Los remotos de 6 pines (K444-1) y 14 pines (K444-2) pueden conectarse directamente a los amphenoles de 6 y 14 pines estilo MS. El Juego de Voltaje Remoto de 42 voltios y Control de Salida (K624-1) puede conectarse al conector estilo MS de 14 pines de V350 utilizando un ensamble de Cable de Control Remoto K627- []. Los LN-25 con un kit remoto K431-1 se pueden conectar a un conector de 14 pines estilo MS de la V350 utilizando un cable K432 y un adaptador K876. (Vea el diagrama de conexión S19899). O el cable K432 se puede modificar con un Conector adaptador universal K867 (Ver el diagrama de conexión S19405) para conectarlo al conector de 14 pines estilo MS de V350.

Instrucciones de conexión de LN-742

LN-742 sólo puede utilizarse con las versiones "Factory" y "Advanced Process" de la 350-Pro.

- Coloque el interruptor de encendido de Invertec en "off".
- Se requiere un Ensamble de Cable de Entrada K591 ó K593 para conectar LN-742 a Invertec.
- Conecte el cable de control LN-742 al conector de estilo MS de 14 pines.
- Conecte el cable del electrodo a la terminal de salida con la polaridad requerida por el electrodo. Conecte el cable de trabajo a la otra terminal.
- Ajuste el interruptor de medición de polaridad al frente de la Invertec para que coincida con la polaridad utilizada por el alimentador de alambre. El alimentador de alambre no mostrará el voltaje de soldadura.
- Si se va a utilizar un control remoto como el K857 con LN-742, el control remoto puede conectarse directamente al conector estilo MS de 6 pines al frente de la Invertec o utilizar un adaptador K864 para conectar la LN-742 y el remoto al conector estilo MS de 14 pines.

Instrucciones de Conexión de Cobramatic

Cobramatic sólo puede utilizarse con las versiones "Factory" y "Advanced Process" de V350-Pro.

- Coloque el interruptor de encendido de la Invertec en "off"
- Conecte el cable de control de la Cobramatic al conector estilo MS de 14 pines.
- Conecte el cable del electrodo a la terminal de salida con la polaridad requerida por el electrodo. Conecte el cable de trabajo a la otra terminal.
- Ajuste el interruptor de medición de polaridad al frente de la Invertec para que coincida con la polaridad utilizada por el alimentador de alambre.
- Si se va a utilizar un control remoto como el K857 con la Cobramatic, el control remoto puede conectarse directamente al conector estilo MS de 6 pines al frente de la Invertec o utilizar un adaptador K864 para conectar la Cobramatic y el remoto al conector estilo MS de 14 pines.

Módulo TIG K930-2

El Módulo TIG se conecta a las versiones Factory y Advanced Process de V350-Pro con un cable de control K936-1 (9-14 pines). Conecte el K936-1 al conector estilo MS.

El Módulo TIG también se puede utilizar con la versión Construction de V350-Pro. Se requiere un cable de control K936-4 para suministrar 115VCA al Módulo TIG desde una fuente externa de 115VCA.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

⚠ ADVERTENCIA

La **DESCARGA ELÉCTRICA** puede causar la muerte.

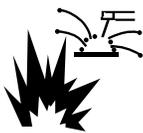
- No toque partes eléctricamente activas o el electrodo con la piel o ropa húmeda.
- Aíslese del trabajo y tierra.

• Siempre utilice guantes aislantes secos.



Los **HUMOS y GASES** pueden ser peligrosos.

- Mantenga su cabeza alejada de los humos.
- Use ventilación o áreas ventiladas para retirar los humos de la zona de respiración.



Las **CHISPAS DE SOLDADURA** pueden provocar un incendio o explosión.

- Mantenga alejado todo el material inflamable.
- No suelde en contenedores cerrados.



Los **RAYOS DEL ARCO** pueden causar quemaduras en ojos y piel.

- Utilice protección para ojos, oídos y cuerpo.

Consulte la información de advertencia adicional al principio de este manual del operador.

DESCRIPCIÓN GENERAL

La Invertec V350-Pro ofrece soldadura multiprocesos de CV, CC y CD y tiene una capacidad nominal de 350 amps, 34 voltios con un ciclo de trabajo del 60%. La V350-Pro está disponible ya sea en la versión Construction (sin conexión de alimentador de alambre ni energía auxiliar) y versiones Factory y Advance Process (incluyen conexión de alimentador de alambre y energía relacionada)

- El modelo 'factory' es el modelo 'construction' con la adición de Alimentador de Alambre/Adaptador Remoto.
- De esta forma, la V350-Pro proporciona el hardware para potencia y conectar a alimentadores de alambre de 24, 42 ó 115 VCA.
- El modelo 'advanced process' es el modelo 'factory' con un panel de proceso avanzado instalado en lugar del panel de modo estándar. De esta forma, la V350-Pro proporciona acceso a los 5 modos estándar de soldadura (Varilla Revestida Suave, Varilla Revestida Agresiva, TIG, CV-Wire, CV-Innershield), modos de soldadura de desbaste, energía constante y MIG pulsante.
- El modelo Factory Rack es el modelo de fábrica agregado con características de protección ambiental y energía de alimentación con racks de inversor vendidos por Lincoln Electric Company.

CICLO DE TRABAJO

La V350-Pro tiene una capacidad nominal de 350 amps, un ciclo de trabajo del 60% (basado en ciclo de 10 minutos). También tiene una capacidad de 300 amps con un ciclo de trabajo del 100%.

FUNCIONES y CONTROLES OPERACIONALES:

PANEL DE CONTROL SUPERIOR**1. Medidor de AMPS**

- Antes de una operación STICK (varilla revestida) o TIG (flujo de corriente), el medidor muestra el valor de corriente preestablecido (ya sea 2 amps o +/- 3% (por ejemplo, 3 amps sobre 100), lo que sea mayor).
- Antes de la operación de CV, el medidor muestra cuatro guiones indicando los AMPS que no pueden ser preestablecidos.
- Durante la soldadura, este medidor muestra los amperes promedio reales.
- Después de la soldadura, el medidor mantiene el valor de corriente real durante 5 segundos. Un ajuste de salida durante el periodo "hold" (mantener) da como resultado las características "antes de la operación" mencionadas anteriormente. Las pantallas parpadean indicando que la máquina está en el periodo "Hold".

2. VOLTÍMETRO

- Antes de la operación de CV (flujo de corriente), el medidor muestra el valor de voltaje preestablecido deseado (+/- 0.5V).
- Antes de una operación STICK o TIG, el medidor muestra el Voltaje de Circuito Abierto de la Fuente de Poder o cuatro guiones si la salida no ha sido encendida.
- Durante la soldadura, este medidor muestra los voltios promedio reales.
- Después de la soldadura, el medidor mantiene el valor del voltaje real durante 5 segundos. Las pantallas parpadean indicando que la máquina está en el periodo "Hold".
- Un ajuste de salida durante el periodo "hold" da como resultado las características "antes de la operación" mencionadas anteriormente.

3. CONTROL DE SALIDA

- El control de salida es manejado a través de un solo potenciómetro de viraje.
- El ajuste es indicado por los medidores como se mencionó anteriormente.
- Cuando está en los modos TIG, este control establece la corriente máxima de soldadura. El despresionar por completo el Amprol de pie o de mano da como resultado el nivel preestablecido de corriente.

4. TERMINALES DE SOLDADURA REMOTO/ ENCENDIDO (WELD TERMINALS, REMOTE/ON)

- Dos luces de estado indican la ubicación del control de disparo como está determinado por el botón "WELD TERMINALS".
- Si el control de disparo es local "weld terminals on", la pantalla ON estará encendida.
- Si el control de disparo es is remoto "weld terminals remotely controlled" (terminales de soldadura controladas de manera remota), la pantalla REMOTE estará encendida.
- La unidad se encenderá en modos de disparo "preferidos predeterminados".

V350-PRO



STICK = ON

CV = REMOTE

TIG = REMOTE si los controles de salida están conectados a la máquina.

TIG = ON si los controles de salida remotos no están conectados a la máquina.

Para todas las versiones, estos modos de disparo pueden ser anulados (cambiados) con el botón WELD TERMINALS. Cuando se cambian, la unidad se encenderá en la configuración en la que estaba cuando se apagó la última vez.

5. TERMÓMETRO

- Esta luz de estado indica cuando la fuente de poder ha sido llevada a una sobrecarga térmica. Si las terminales de salida estaban en "ON", la luz "ON" parpadeará indicando que la salida se encenderá de nuevo, una vez que la unidad se enfríe a un nivel de temperatura aceptable. Si la unidad estaba operando en el modo "REMOTE", el disparador necesitará ser abierto antes o después de que el termómetro se haya normalizado y cerrado después de que la máquina se ha enfriado a una temperatura aceptable para establecer la salida.

6. CONTROL REMOTE / LOCAL

- Dos luces de estado indican la ubicación del control de salida como lo ha predeterminado el sistema de autoconfiguración de las fuentes de poder.
- LOCAL se encenderá cuando el control esté en la fuente de poder.
- REMOTE se encenderá cuando se detecte un control/potenciómetro remoto.

Estas configuraciones del Control de Salida pueden ser anuladas (cambiadas) con el botón CONTROL. Cuando se cambian, la unidad se encenderá en la configuración en la que estaba cuando se apagó por última vez.

Panel de Control Medio Oculto – Panel de Configuración de Proceso

El panel de control medio es removible para permitir actualizaciones (vea Opciones/Accesorios Instalados de Campo). Además, este panel está oculto por una puerta de acceso a fin de reducir la complejidad aparente y proporcionar protección a los controles.

7. SELECCIÓN DE MODO DE SOLDADURA - FACTORY Y CONSTRUCTION (Ver Figura 1)

El botón de Control de Modo selecciona entre los siguientes modos de soldadura.

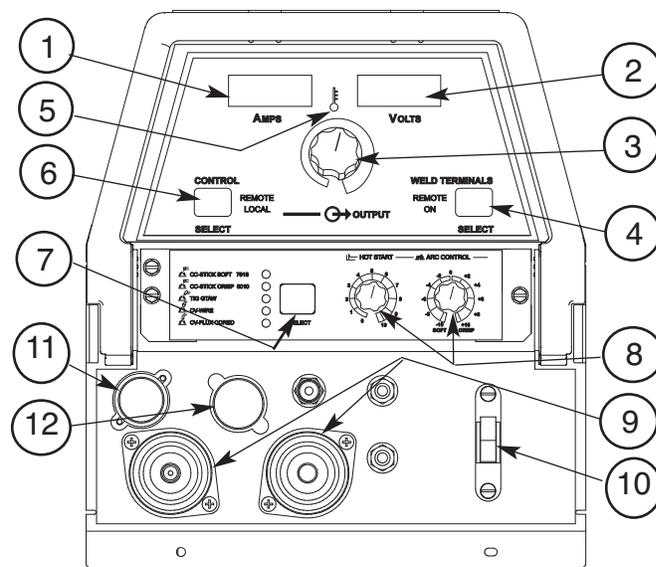
VARILLA REVESTIDA DE CC SUAVE: El proceso Stick Soft ofrece control continuo de 5 a 425 amps. Este modo fue creado para la mayoría de las aplicaciones SMAW y Desbaste de Arco.

- Desbaste de Arco: Fijar la salida del modo suave del palillo a 425 amperios y/o fijar el control del arco a 9.5 o arriba permitirán el modo del arco-escopleo con gubia. La corriente de salida real dependerá del tamaño del carbón usado. El carbón máximo recomendado del tamaño es 5/16"(7.9mm).
- El control Hot Start (Arranque en Caliente) regula la corriente de arranque al iniciar el arco. Hot Start puede ajustarse desde el valor mínimo (0), sin agregar corriente adicional al inicio del arco, hasta el máximo (10), con el doble de la corriente predefinida o 425 amps (el máximo de la máquina) adicionales al primer segundo después de la iniciación del arco.
- Arc Control (Control de Arco) regula la Fuerza del Arco para ajustar la corriente de corto circuito. El parámetro mínimo (-10) producirá un arco "suave" y salpicadura mínima. El parámetro máximo (+10) producirá un arco "agresivo" y minimizará la fusión del electrodo al charco.

VARILLA REVESTIDA DE CC AGRESIVA: El modo Stick Crisp ofrece control continuo de 5 a 425 amps. Este modo fue diseñado principalmente para aplicaciones de soldadura de tubería.

- El control Hot Start regula la corriente de arranque al iniciar el arco. Hot Start puede ajustar la corriente de arranque 25% hacia arriba o hacia abajo del valor preestablecido. La programación recomendada para Hot Start es 5 donde la corriente inicial es igual a la corriente preestablecida.

FIGURA 1



- Arc Control regula la Fuerza del Arco para ajustar la corriente de corto circuito. El parámetro mínimo (-10) producirá un arco "suave" y mínima salpicadura. El parámetro máximo (+10) producirá un arco "agresivo" y minimizará la fusión del electrodo al charco.

TIG GTAW: El modo TIG ofrece control continuo de 5 a 425 amps. El modo TIG puede ejecutarse en el modo de inicio TIG touch o modo de inicio asistido de alta frecuencia (equipo opcional requerido).

- El control Hot Start selecciona el modo de inicio deseado. Si se usa un parámetro menor de 5, entonces se selecciona el modo de inicio TIG elevación. El OCV se controla a menos de 10v y la corriente de corto circuito "TIG contacto" es mantenida a 25 amps independiente de la corriente preestablecida. Cuando el tungsteno es elevado, se inicia un arco y la salida se regula conforme al valor preestablecido. Los parámetros de Arranque en Caliente entre 0 y 5 regulan la corriente de iniciación del arco. Un parámetro de 5 da como resultado una iniciación de arco más positiva. Un valor de 0 reduce a Arranque en Caliente.
- Los parámetros de Arranque en Caliente entre 5 y 10, seleccionan el modo de inicio TIG asistido de alta frecuencia. En este rango, el OCV de la máquina está controlado entre 50 y 70 voltios. Si está utilizando el Módulo TIG K930-1 de Lincoln, establezca Arranque en Caliente en 10 para lograr el OCV máximo.
- El Control de Arco no se utiliza en el modo TIG.

SELENOIDE TIG OPCIONAL

El Selenoide sólo opera cuando la V350 está en el modo TIG. Si las Terminales de Soldadura están en el modo "Remoto" entonces el selenoide se abrirá cuando el interruptor de arco esté cerrado. El selenoide se cerrará después de que el interruptor de arco haya sido abierto y el tiempo de postflujo haya transcurrido.

Si las Terminales de Soldadura están "ENCENDIDAS", entonces el selenoide se abrirá cuando el electrodo toca el trabajo. El electrodo necesita permanecer en contacto con el trabajo a fin de permitir la cobertura de gas antes de intentar iniciar el arco. El selenoide se cerrará después de que se haya interrumpido el arco y el tiempo de postflujo haya transcurrido..

CV-WIRE: El modo CV-WIRE ofrece control continuo de 10 a 40 voltios. El modo fue creado para la mayoría de las aplicaciones GMAW, FCAW y MCAW.

- El control Hot Start no se utiliza en el modo CV-WIRE.
- El Control de Arco regula el efecto de cuello. El parámetro mínimo (-10), minimiza el efecto de cuello y da como resultado un arco suave. Para soldadura con mezclas de gases que contienen en su mayoría gases inertes son preferibles los parámetros bajos de efecto de cuello. El parámetro máximo (+10), maximiza el efecto de cuello y da como resultado un arco agresivo. Los parámetros altos de efecto de cuello son preferibles para soldadura FCAW y GMAW con CO₂.

CV-INNERSHIELD: El modo CV-INNERSHIELD ofrece control continuo de 10 a 45 voltios. Este modo fue diseñado para alambres tubulares autoprotegidos que requieren un control firme del voltaje.

- El control Hot Start no se utiliza en el modo CV-INNERSHIELD.
- El Control de Arco regula el efecto de cuello. El parámetro mínimo (-10), minimiza el efecto de cuello y da como resultado un arco suave. El parámetro máximo (+10), maximiza el efecto de cuello y da como resultado un arco agresivo. La mayoría de los alambres autoprotegidos trabajan bien cuando Arc Control está en 5.

7A. PANEL DE PROCESOS AVANZADOS

(Ver Figura 2)

Para programar los modos de soldadura. La perilla Select (Selección) se utiliza para desplazarse a través de todos los modos de soldadura. El botón Memory (Memoria) se utiliza para almacenar y acceder a los modos de soldadura en las ubicaciones M1 a M8.

Modos:

Además de los 5 modos de soldadura descritos en la **SECCIÓN 7**, el Panel de Procesos Avanzados le permite seleccionar los siguientes modos adicionales.

- **Modo Constant Power (Energía Constante)**

En el Modo Power;

El punto de trabajo estará en la ventana Volts. La ventana Amp mostrará **CP** en pantalla indicando Constant Power. Una vez que la corriente empieza a fluir y durante la función "Hold" de 5 segundos, la pantalla mostrará los Voltios y Amperes, respectivamente.

- **Gouge (Desbaste)**

El corte con Aire de Carbón (CAC-A) es un medio físico de remover metal base o metal de soldadura utilizando un electrodo de carbón, un arco eléctrico y aire comprimido.

- **Modos Pulsed (Modos Pulsantes)**

En los Modos Pulsantes;

El punto de trabajo estará en la ventana Amps y de berá establecerse un valor cercano a la velocidad de alimentación de alambre en pulgadas por minuto. La ventana Volts tendrá **SPd** en pantalla indicando la Velocidad de Alimentación de Alambre. Una vez que la corriente empieza a fluir y durante la función "Hold" de 5 segundos, la pantalla mostrará los amperes y voltios.

A continuación se enumeran las funciones de los Modos Pulsantes que aparecen en pantalla cuando se selecciona un modo de soldadura pulsante;

Acero - 0.030, 0.035, 0.045, 0.052 – Mezclas de Argón

Acero Inoxidable - 0.030, 0.035, 0.045 – Mezclas de Argón y Mezclas de Helio/Argón

Aluminio - 0.035, 3/64, 1/16 – 4043 y 5356

Núcleo de Metal - 0.045, 0.052 – Mezclas de Argón

Níquel - 0.035, 0.045 – Mezclas de Argón/Helio



DETALLES DE MODOS DE SOLDADURA:

Modo	Rango	Comentarios
Stick Soft (Varilla revestida suave)	5 - 425 amps	El modo stick soft es la mejor selección para aplicaciones generales de varilla revestida. Arc Control = Fuerza del Arco Hot Start = Corriente inicial de arranque en caliente (min = inicio con igualación de amperes establecidos, Max. = corriente mayor de arranque en caliente) durante el arranque en caliente, la fuerza del arco se establece en alta y es de respuesta rápida. Para aplicaciones de desbaste: Establezca la corriente hasta en 425 amps.
Stick Crisp (Varilla revestida agresiva)	5 - 425 amps	El modo stick crisp genera una rutina de fuerza de arco agresiva muy conveniente para los electrodos serie Exx10, Exx11. Arc Control = Fuerza del Arco Hot Start = Corriente inicial de arranque en caliente (Rango medio = la corriente de soldadura variará hacia arriba y hacia abajo con la perilla de control). Durante el arranque en caliente, la fuerza de arco se establece en alta y es de respuesta rápida. Para aplicaciones de desbaste: Establezca la corriente hasta en 425 amps.
GTAW (modo Tig)	5 - 425 amps	El modo tig produce una forma de onda de corriente constante, suave y estable ya sea para aplicaciones de arranque de toque o GTAW de CD de arranque asistido por alta frecuencia. Hot Start = Rango Mínimo a Medio = Arranque de toque con OCV bajo Rango de Medio a Máximo = Arranque asistido con alta frecuencia con OCV ajustable hasta 70 voltios.
GMAW - CV	10 - 45 volts	El modo GMAW-CV es la mejor selección para soldadura MIG general, núcleo de metal y aplicaciones de gas protector. Arc Control = Inductancia (Min = inductancia mínima, el arco más suave), (Max = inductancia máxima, el arco más agresivo)
FCAW-SS	10 - 45 volts	El modo FCAW-SS está diseñado para productos Innershield Autoprottegidos que requieren un control firme de voltaje. Por ejemplo; la serie NR 203 ó NR 207) Arc Control = Inductancia (Min = inductancia mínima, el arco más suave), (Max = inductancia máxima, el arco más agresivo)
PROGRAMAS DE SOLDADURA EN EL PANEL DE PULSOS AVANZADO		
Gouging (Desbaste)	60 - 425 amps	El modo de desbaste es una versión de potencia baja de otros programas de desbaste de equipo de soldadura Lincoln, por ejemplo la Power Wave 455.
GMAW - Energía	1 - 18 (No Unidades)	El modo GMAW-Power genera un buen desempeño de arco corto estable cuando se sueldan alambres de diámetro pequeño (acero y acero inoxidable de 0.025 y 0.030) en procedimientos bajos. Este modo también se desempeña bien al soldar aluminio en el modo de rociado. Este modo no permite preestablecer voltaje, en el modo GMAW de arco corto, el ajuste KW no equivale a los Voltios Amperes reales. La energía de grupo se regula sólo cuando el arco está presente. Durante el corto, se permite la salida para comenzar a borrar el corto.

PROGRAMAS POR PULSO:

MODO	IPM*	COMENTARIOS
0.030 Acero	65 - 1200	<p>Los programas por pulso de la V350 son no sinérgicos y permiten el control independiente de la velocidad de alimentación de alambre y de la longitud de arco. La perilla de control de salida de la V350, ajusta un valor "SPD". Similar al corte, el valor "SPD" indica la programación de longitud de arco relativa. El valor de "SPD" está hecho para ser un punto de inicio al que se establece la longitud de arco relativa a la velocidad de alimentación de alambre. Dependiendo de la aplicación, el valor "SPD" se puede ajustar para obtener la longitud de arco deseada.</p> <p>¡El valor "SPD" mostrado en la V350 posiblemente no coincida con la velocidad de alimentación de alambre actual!</p> <p>La operación de la perilla de Control de Arco en la V350 es similar a la serie Power Wave. A medida que se incrementa el Control de Arco, la frecuencia aumenta y el respaldo se reduce. Al disminuir el Control de Arco se reducirá la frecuencia y se aumentará la corriente de respaldo. El Control de Arco actúa para un ajuste fino del plasma de arco a la aplicación específica.</p> <p>Selecciones de gas preferidas:</p> <p>Mezclas de Acero Argón = Argón con adiciones CO2 de 2 al 20 % o adiciones de Oxígeno de 2 a 5%.</p> <p>Mezclas de Acero inoxidable Argón = Argón con adiciones de Oxígeno hasta de 2%.</p> <p>Acero Inoxidable He Ar CO2 = ~ 90% Helio, 7 1/2 % Argón 2 1/2 CO2</p> <p>Aluminio 100% Argón</p>
0.035 Acero	55 - 800	
0.045 Acero	50 - 700	
0.052 Acero	75 - 550	
0.045 Núcleo de Metal	50 - 650	
0.052 Núcleo de Metal	50 - 500	
0.030 Mezclas de Ar de Acero Inoxidable	85 - 770	
0.030 CO2Argón Helio de Acero Inoxidable	110 - 770	
0.035 Mezclas de Ar de Acero Inoxidable	65 - 770	
0.035 CO2Argón Helio de Acero Inoxidable	75 - 770	
0.045 Mezclas de Ar de Acero Inoxidable	50 - 600	
0.045 CO2Argón Helio de Acero Inoxidable	50 - 600	
0.035 Aluminio 4043	100 - 700	
0.035 Aluminio 5356	115 - 740	
3/64 Aluminio 4043	80 - 550	
3/64 Aluminio 5356	85 - 700	
1/16 Aluminio 4043	75 - 325	
1/16 Aluminio 5356	75 - 450	
0.035 Aleaciones de Níquel (No Adaptable)	80 - 700	<p>Los programas por pulso de Aleación de Níquel no son adaptables. El operador establece la perilla de control de salida para ofrecer la longitud de arco correcta en la velocidad de alimentación de alambre y punta electrizada. Al realizar la soldadura, el operador manipula la punta electrizada a fin de mantener la longitud de arco correcta. Este método de operación produce un desempeño de arco muy estable considerando la naturaleza de las aleaciones de níquel.</p> <p>Gas de preferencia: Mezclas de Argón/Helio = para mejores resultados agregue helio a la base de argón de 0-25%.</p>
0.045 Aleaciones de Níquel (No Adaptable)	75 - 550	
PULSO POR PULSO		
0.035 4043 (4x Pulso por Pulso)	120 - 600	<p>Control de Arco = La frecuencia pulso por pulso. Para soldaduras de velocidad de desplazamiento más rápido, se deberá incrementar el control de arco.</p> <p>Para un mayor charco, disminuya las velocidades de desplazamiento, se deberá disminuir el control de arco.</p>
3/64 4043 (4x Pulso por Pulso)	85 - 400	
0.035 5356 (5x Pulso por Pulso)	130 - 700	
3/64 5356 (5x Pulso por Pulso)	100 - 550	

*IPM (PULGADAS POR MINUTO)

Nota de Compatibilidad del Alimentador de

Alambre LN-10/DH-10:

Los alimentadores LN-10 y DH-10 se pueden utilizar para soldadura pulsante y en el modo de energía con el panel. Las pantallas de LN-10 y DH-10 no muestran la velocidad o energía de alimentación de alambre.

8. Los controles HOT START y ARC CONTROL tienen diferentes funciones dependiendo del modo de soldadura que esté activo. Cada función se describe bajo el encabezado del modo de soldadura. **(Ver Punto 7 ó 7.A para las Operaciones de Modo especificadas) (Ver Figura 1 ó 2)**

PANEL INFERIOR DEL GABINETE (Ver Figura 1)

Los bornes de salida, interruptor de encendido y conector remoto están localizados al frente del gabinete inferior.

9. Ambas terminales son conectores "Twist-Mate". La terminal negativa está configurada para aceptar el paso a través de un sistema de gas, excepto el Código 11445, que no tiene paso de gas y está equipado con conectores "Tweco"
10. El interruptor **METER POLARITY (MEDIDOR DE POLARIDAD)** se localiza arriba de los conectores de salida. El interruptor proporciona una conexión de trabajo para voltímetros de alimentador de alambre. Coloque el interruptor en la posición de polaridad de electrodo indicada por la etiqueta. **El interruptor no cambia la polaridad de soldadura.**
11. Conector estilo MS de **6 pines** para control remoto.
12. Conector estilo MS de **14 pines** para conexión de alimentador de alambre y control remoto.

CONTROL REMOTO del CONTROL DE SALIDA y TERMINALES DE SOLDADURA

La Invertec V350-Pro tiene autolectura de controles remotos de salida. Si después de conectar o remover un control remoto la Invertec V350-Pro no configura la forma en que usted desea establecer los parámetros del control remoto o local, esto puede cambiar presionando el botón OUTPUT CONTROL ó WELD TERMINAL. (Un usuario no puede seleccionar entre los conectores estilo MS de 6 y 14 pines).

Modos CV

- El control remoto utilizará en forma predeterminada el conector estilo MS de 14 pines si un remoto está conectado. Si ningún remoto está conectado al conector estilo MS de 14 pines entonces el remoto utilizará en forma predeterminada el conector estilo MS de 6 pines si un remoto está conectado a éste.
- En todos los modos CV, el control WELD TERMINAL se establecerá de forma predeterminada en REMOTE.

Modo TIG

- El remoto utilizará en forma predeterminada el conector estilo MS de 6 pines si un control remoto está conectado al conector estilo MS de 6 pines y al de 14 pines. Si un remoto no está conectado al conector estilo MS de 6 pines entonces el remoto utilizará en forma predeterminada el conector estilo MS de 14 pines si un remoto está conectado a éste.
- Si un control remoto está conectado a cualquiera de los conectores estilo MS el control WELD TERMINAL cambiará en forma predeterminada a REMOTE. Si no hay ningún dispositivo de control remoto conectado, el control WELD TERMINAL cambiará a ON en forma predeterminada.

Modos de Varilla Revestida CC

- El remoto cambiará en forma predeterminada únicamente al conector estilo MS de 6 pines si un control remoto se conecta a éste.
- El control WELD TERMINAL cambiará a ON en forma predeterminada con o sin un remoto conectado.

Tipos de CONTROLES DE SALIDA remotos

- El Control de Salida de la Invertec V350-Pro puede ser controlado con un potenciómetro conectado entre 77 y 75 con la leva conectada a 76 ó con un 0V hacia el suministro de 10V de CD conectado entre 76 y 75. (76 tiene que ser positivo)
- El cable 75 del conector estilo MS de 14 Pines es el pin G, el cable 76 es el pin F y el cable 77 es el pin E.
- El cable 75 del conector estilo MS de 6 Pines es el pin C, el cable 76 es el pin B y el cable 77 es el pin A.

Control del Potenciómetro

- La resistencia total deberá estar entre 2000 ohms (2K) y 10,000 ohms (10K)
- La salida de la máquina estará al mínimo cuando el cable 76 (leva) esté en el extremo del potenciómetro que está conectado a 75. La salida de la máquina aumentará a medida que la leva del potenciómetro se mueva al extremo que está conectado a 77. (Nota: En el modo TIG, mover el cable 76 (leva) al cable 77 produciría la corriente que ha sido establecida por el Control de Salida del panel frontal de la Invertec V350-Pro).
- Los remotos de este tipo ofrecidos por Lincoln Electric son los K857, K812 y K870.

Control del Voltaje

- La fuente de energía debe ser una fuente aislada. (Sin referencia al aterrizamiento ni a ninguna potencia auxiliar de la Invertec V350-Pro ni a la salida de soldadura). La fuente debe ser capaz de suministrar por lo menos 20mA.
- Si se suministran 0 voltios a 76, la Invertec V350-Pro establecerá la salida mínima para el modo que ha sido seleccionado mientras que si se suministran 10 voltios a 76 la Invertec V350-Pro establecerá la salida máxima para el modo. (Nota: En el modo TIG, 10 voltios suministrados al cable 76 producirán la corriente que ha sido establecida por el Control de Salida del panel frontal de la Invertec V350-Pro).

Tipos de Controles Remotos de TERMINALES de SOLDADURA

- Las terminales de soldadura de la Invertec V350-Pro pueden ser controladas desde cada uno de los conectores estilo MS. El circuito tiene un OCV nominal de 15VCD y requiere un cierre de contacto seco (menos de 100 ohms) para activar la salida de la Invertec V350-Pro.
- El conector estilo MS de 14 pines y las terminales de soldadura se controlan desde los pines C (cable 2) y D (cable 4). El pin C es positivo.
- El conector estilo MS de 6 pines y las terminales de soldadura se controlan desde los pines D (cable 2) y E (cable 4). En el conector estilo MS de 6 pines el pin D es positivo.

POTENCIA AUXILIAR

- El suministro de 115VCA, 42VCA y 24VCA está disponible desde el conector estilo MS de 14 pines. (El modelo Construction de la Invertec V350-Pro no tiene conector estilo MS de 14 pines). Estas fuentes tienen la intención de suministrar energía a equipo auxiliar como alimentadores de alambre y Módulo TIG.
- El suministro de 115VCA está clasificado a 2 amps y está protegido por un interruptor de 3.5 amp.
- El suministro de 42 VCA está clasificado a 5.5 amps y está protegido por un interruptor de 10 amp.
- El suministro de 24 VCA está clasificado a 5.5 amps y está protegido por un interruptor de 10 amp.

LIMITACIONES

- La V350-Pro no se recomienda para procesos que no se incluyan en la lista.
- La V350-Pro únicamente puede utilizarse con el equipo y opciones recomendados.

PROCESOS RECOMENDADOS

Equipada adecuadamente, la Invertec V350-Pro soporta los procesos GMAW-P, FCAW, SMAW, GTAW y CAC-A para una variedad de materiales, incluyendo acero suave, acero inoxidable, alambres tubulares y aluminio.

OPCIONES / ACCESORIOS

- K2176-1 Twist-Mate al Adaptador de Terminal
- K1764-1 Inversor y Carro de Alimentador
- K1557 Kit de Plataforma Móvil
- K1702-1 Kit de Cilindro Dual (Para K1764-1)
- K1838-1 Carro de transporte estilo Valet

Conectores de Cable de Soldadura:

- K852-70 cable de 1/0-2/0
- K852-95 cable de 2/0-3/0

Los **Enchufes Twist-Mate** y los **Receptáculos** no se utilizan con el **Código 11445**

VERSIÓN CONSTRUCTION

K930-1 Módulo TIG (Requiere suministro externo de 115VCA)
K428, K446, K449 LN-25(Fuera de Arco)

VERSIÓN FACTORY y
VERSIÓN ADVANCED PROCESS

- K857 Control Remoto de Salida
- K814 Interruptor de Inicio de Arco
- K812 Control Operado a Mano
- K870 Control Operado a Pie

Note: Todos los controles remotos anteriores se conectan directamente al conector estilo MS de 6 pines, ya sea con un adaptador K864 ó K876 y conectándolos al conector estilo MS de 14 pines del alimentador de alambre. (Ver Diagrama en la Sección F-1)

- | | |
|---------------------------------|------------|
| K930-[] | Módulo TIG |
| K428, K446, K449 | LN-25 * |
| K617 (-1 or -2) K618 (-1 or -2) | LN-742 |
| K440 (-1), K567-1 | LN-7 GMA |
| K1559-1, K1564-1 | LN-10 |
| K1499-1, K1521-1 | DH-10 |
| K1587-1 | Cobramatic |

*No se recomienda para soldadura pulsante

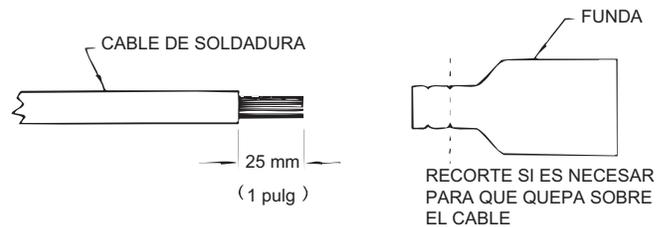
OPCIONES INSTALADAS DE CAMPO
(TODAS LAS VERSIONES)

- K1762-2 Juego de Control de Gas TIG
- K1763-1 Panel de Procesos Avanzados

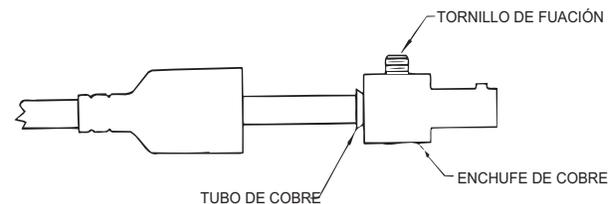
ENCHUFES DE DESCONEXIÓN RÁPIDA

Se utiliza un sistema de desconexión rápida para las conexiones de los cables de soldadura. El K852-70 está diseñado para aceptar un tamaño de cable de soldadura de 1/0 a 2/0.

1. Saque 25mm (1 pulg.) de aislación de cable de soldadura.
2. Deslice la funda de goma sobre el extremo del cable. Es posible cortar el extremo de la funda para que encaje con el diámetro del cable. Jabón o cualquier otro lubricante ayudará a deslizar la funda sobre el cable.



3. Deslice el tubo de cobre dentro del enchufe de bronce.
4. Inserte el cable dentro del tubo de cobre.



5. Apriete el tornillo de ajuste para sujetar el tubo de cobre. El tornillo debe aplicar presión sobre el cable de soldadura. La parte superior del tornillo de ajuste estará muy por debajo de la superficie del enchufe de bronce después de apretar.
6. Deslice la funda de goma sobre el enchufe de bronce. La funda debe estar colocada en tal forma que cubra completamente todas las superficies eléctricas después de que el enchufe es conectado en el receptáculo.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

⚠ ADVERTENCIA



La **DESCARGA ELÉCTRICA** puede causar la muerte.

- No toque las partes eléctricamente activas o el electrodo con la piel o ropa húmeda.
- Aíslese del trabajo y tierra.

• Siempre utilice guantes aislantes secos.



Las **PARTES QUE EXPLOTAN** pueden causar lesiones.

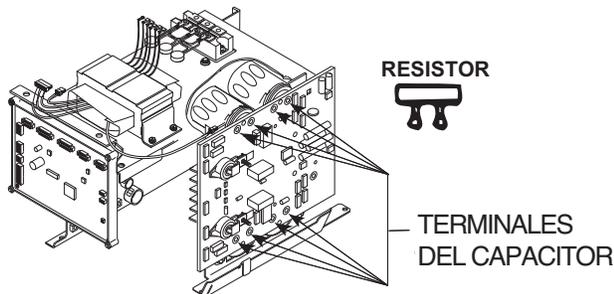
- Las partes que se caen pueden explotar u ocasionar que otras partes exploten al aplicar energía.

• Siempre utilice una careta y mangas largas al dar servicio a esta máquina.

Consulte la información de advertencia adicional de este manual del operador.

PROCEDIMIENTO DE DESCARGA DEL CAPACITOR

1. Obtenga un resistor de potencia (25 ohms, 25 watts).
2. Sostenga el cuerpo del resistor con un guante aislado eléctricamente. **NO TOQUE LAS TERMINALES.** Conecte las terminales del resistor a través de los dos bornes en la posición que se muestra. Mantenga cada posición durante 1 segundo. Repítalo para los cuatro capacitores.



3. Utilice un voltímetro de CD para verificar que no haya voltaje a través de las terminales de los cuatro capacitores.

INSPECCIÓN VISUAL

Limpie el interior de la máquina con una corriente de aire a baja presión. Lleve a cabo una inspección a fondo de todos los componentes. Busque señales de sobrecalentamiento, cables rotos u otros problemas evidentes. Muchos problemas se pueden descubrir con una buena inspección visual.

MANTENIMIENTO DE RUTINA

1. La máquina deberá limpiarse cada 6 con una corriente de aire a baja presión. Mantener limpia la máquina dará como resultado una operación a temperatura más baja y mayor confiabilidad. Asegúrese de limpiar estas áreas:
 - Todas las tarjetas de circuito impreso
 - Interruptor de encendido
 - Transformador principal
 - Rectificador de entrada
 - Transformador auxiliar
 - Área del interruptor de reconexión
 - Ventilador (Sople aire a través de las rejillas posteriores)
2. Examine el gabinete de lámina metálica en busca de abolladuras o fisuras. Repare el gabinete si es necesario. Conserve el gabinete en buenas condiciones para asegurar que las partes de alto voltaje estén protegidas y se mantengan los espacios correctos. Todos los tornillos externos de lámina metálica deben estar en su lugar para asegurar la firmeza del gabinete y la continuidad del aterrizaje eléctrico.

MANTENIMIENTO PERIÓDICO

Protección contra sobrecarga

La máquina está eléctricamente protegida contra corrientes de salida elevadas. En caso de que la corriente de salida exceda los 430A, un circuito electrónico de protección reducirá la corriente a aproximadamente 100A. La máquina seguirá produciendo esta baja corriente hasta que se restablezca el circuito de protección. El restablecimiento ocurre cuando se retira la carga de salida.

Protección Térmica

Los termostatos protegen a la máquina contra temperaturas de operación excesivas. Las temperaturas excesivas pueden ser causadas por una falta de aire de enfriamiento o por operar la máquina excediendo el ciclo de trabajo y la capacidad nominal. En caso de temperatura de operación excesiva, el termostato evitará voltaje o corriente de salida. El medidor permanecerá energizado durante este tiempo.

Los termostatos se autorestablecen una vez que la máquina se enfría lo suficiente. Si el paro por termostato fue causado por una salida o ciclo de trabajo excesivos y el ventilador está operando normalmente, el interruptor de encendido se puede dejar encendido y el restablecimiento debe ocurrir en un periodo de 15 minutos.

CÓMO UTILIZAR LA GUÍA DE LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS

ADVERTENCIA

El servicio y la reparación sólo debe de ser realizado por Personal Capacitado por la Fábrica Lincoln Electric. Reparaciones no autorizadas llevadas a cabo en este equipo pueden resultar peligrosas para el técnico y el operador de la máquina, e invalidará su garantía de fábrica. Por su seguridad y para evitar una descarga eléctrica, por favor tome en cuenta todas las notas de seguridad y precauciones detalladas a lo largo de este manual.

Esta guía de detección de problemas se proporciona para ayudarle a localizar y a reparar posibles averías de la máquina. Simplemente siga el procedimiento de tres pasos que se da enseguida.

Paso 1. LOCALIZACIÓN DEL PROBLEMA (SÍNTOMA).

Observe debajo de la columna llamada "PROBLEMA (SÍNTOMAS)". Esta columna describe los síntomas posibles que la máquina pueda presentar. Encuentre la lista que describa de la mejor manera el síntoma que la máquina está presentando.

Paso 2. CAUSA POSIBLE.

En la segunda columna llamada "CAUSA POSIBLE" se enumeran los factores que pueden originar el síntoma en la máquina.

Paso 3. ACCIÓN RECOMENDADA

Esta columna proporciona una acción para la Causa Posible, generalmente recomienda que establezca contacto con su Taller de Servicio de Campo Autorizado por Lincoln local.

Si no entiende o no puede llevar a cabo la Acción Recomendada de manera segura, contacte su Taller de Servicio de Campo Lincoln Autorizado

PRECAUCIÓN

Si por alguna razón usted no entiende los procedimientos de prueba o es incapaz de efectuar las pruebas y reparaciones de manera segura, contacte su **Taller de Servicio de Campo Lincoln Autorizado** para asistencia en la localización de fallas técnicas antes de proceder.

Observe los Lineamientos de Seguridad detallados a través de este manual

PROBLEMAS (SÍNTOMAS)	CAUSA POSIBLE	CURSO DE ACCIÓN RECOMENDADO
Un daño físico o eléctrico mayor es evidente cuando se retiran las cubiertas de lámina metálica.	1. Establezca contacto con su Taller de Servicio Local de Campo Autorizado de Lincoln Electric para obtener asistencia técnica.	1. Si todas las áreas posibles de desajuste han sido revisadas y el problema persiste, Póngase en Contacto con su Taller de Servicio de Campo Autorizado de Lincoln local.
Los fusibles de entrada se siguen fundiendo o el interruptor automático de entrada se sigue abriendo.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Asegúrese de que los fusibles o interruptores sean del tamaño adecuado. Consulte la sección de instalación del manual para conocer los tamaños recomendados de fusibles o interruptores. 2. El procedimiento de soldadura está presentando demasiada corriente de salida o el ciclo de trabajo está muy alto. Reduzca la corriente de salida, el ciclo de trabajo o ambos. 3. Existe daño interno en la fuente de poder. Póngase en contacto con un Taller de Servicio de Lincoln Electric autorizado. 	
La máquina no enciende (Las luces no encienden)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Asegúrese de que el interruptor de encendido esté en la posición "ON". 2. El interruptor automático del área de reconexión puede estar abierto. Restablezca. Verifique la sección de voltaje de entrada que aparece a continuación. 3. Selección inadecuada del voltaje de entrada. Apague, revise la reconexión de voltaje de entrada de acuerdo al diagrama en la cubierta de reconexión. 4. El interruptor automático de 6 amp puede estar abierto. Revise si hay sobrecarga de alimentación de 42VCA ó 24VCA del conector estilo MS de 14 pines. 	
La máquina no suelda, no se obtiene ninguna salida.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Si la pantalla muestra Err ###, consulte la sección de fallas para acción correctiva. 2. Si las pantallas no están encendidas, consulte la sección 'la máquina no enciende'. 3. Si el símbolo térmico está encendido, consulte la sección 'termómetro'. 4. Si las terminales de salida están en "ON" en el interruptor de control remoto revise el voltaje de salida. Si no hay, revise que la conexión y operación del control remoto sean correctas. 	

PRECAUCIÓN

Si por alguna razón no entiende los procedimientos de prueba o no puede llevar a cabo las pruebas/reparaciones en forma segura, póngase en contacto con su **Taller de Servicio Local de Campo Autorizado de Lincoln** para obtener ayuda técnica de localización de averías antes de proceder.

Observe los Lineamientos de Seguridad detallados a través de este manual

PROBLEMAS (SÍNTOMAS)	CAUSA POSIBLE	CURSO DE ACCIÓN RECOMENDADO
El símbolo térmico está encendido	<ol style="list-style-type: none"> 1. Revise si el ventilador opera adecuadamente. Si el ventilador no opera correctamente puede que el interruptor CB 2 se haya abierto. Revise si hay sobrecarga en 115VAC. Sople aire en la vetilas posteriores para remover cualquier polvo del ventilador. 2. Revise que no haya material que bloquee las rejillas de entrada o salida. 3. Sople aire en las rejillas posteriores para eliminar la suciedad del ventilador. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Si todas las áreas posibles de desajuste han sido revisadas y el problema persiste, Póngase en Contacto con su Taller de Servicio de Campo Autorizado de Lincoln local.
El alimentador de alambre no funciona. Aparentemente no hay suministro de energía al alimentador de alambre	<ol style="list-style-type: none"> 1. Revise los interruptores automáticos en los receptáculos del alimentador de alambre en la parte posterior de la máquina. Restablezca. 2. Revise la continuidad del cable de control entre la fuente de poder y el alimentador de alambre. 	

 **PRECAUCIÓN**

Si por alguna razón no entiende los procedimientos de prueba o no puede llevar a cabo las pruebas/repares en forma segura, póngase en contacto con su **Taller de Servicio Local de Campo Autorizado de Lincoln** para obtener ayuda técnica de localización de averías antes de proceder.

Observe los Lineamientos de Seguridad detallados a través de este manual

Códigos de Falla			
Código	Descripción		Acción Correctiva
31	Sobrecorriente del primario	Si la condición persiste, póngase en contacto con un Taller autorizado de Servicio de Campo de Lincoln.	La máquina necesita ser apagada y encendida para restablecerla.
32	Bajo voltaje del banco A de CAP	Revise la reconexión de energía de alimentación para asegurarse que la máquina esté conectada para la energía de alimentación que está siendo suministrada.	Desaparece automáticamente a medida que la condición cesa.
33	Bajo voltaje del banco B de CAP		
34	Alto voltaje del banco A de CAP		
35	Alto voltaje del banco B de CAP		
37	Falla de arranque suave.		
39	Desperfecto en el primario debido a interrupción por falla de corriente posiblemente causada por ruido o un nivel de señal (falla diversa de hardware #1)	Revise el aterrizamiento de la máquina. Si el problema persiste, póngase en contacto con un Taller autorizado de Servicio de Campo de Lincoln.	Desaparece automáticamente a medida que la condición cesa.
43	CAP delta; A y B de CAP están fuera de equilibrio.	Revise la reconexión de alimentación de entrada para asegurarse que la máquina está conectada para la energía de alimentación que está siendo suministrada.	
44	Problema de CPU principal. DSP ha detectado un problema con la CPU.	Revise el aterrizaje de la máquina.	
47	Posible ruido eléctrico erróneo en el circuito posterior de alimentación del capacitor de Voltaje/Frecuencia (falla diversa de hardware #2)	Si el problema persiste, póngase en contacto con un Taller autorizado de Servicio de Campo de Lincoln.	
48	El contactor principal se abrió inesperadamente. (Falla diversa de hardware #3)	Si el problema persiste, póngase en contacto con un Taller autorizado de Servicio de Campo de Lincoln.	Desaparece automáticamente.
'bad node' "####"	El modo de soldadura seleccionado no existe en la tabla de soldadura que está cargada actualmente en la máquina.	Si el problema persiste, póngase en contacto con un Taller autorizado de Servicio de Campo de Lincoln.	Oprima el botón de Selección de Modo para seleccionar un modo diferente.

PRECAUCIÓN

Si por alguna razón no entiende los procedimientos de prueba o no puede llevar a cabo las pruebas/repares en forma segura, póngase en contacto con su **Taller de Servicio Local de Campo Autorizado de Lincoln** para obtener ayuda técnica de localización de averías antes de proceder.

Observe los Lineamientos de Seguridad detallados a través de este manual

En Pantalla	Descripción
Guión en desplazamiento	Aparece durante el encendido cuando la máquina está ejecutando su auto-configuración.
"Err" "####"	Código de falla. La primera falla que ocurra aparecerá en pantalla durante tres segundos. La pantalla pasará los códigos de todas las fallas que persistan después del periodo inicial de tres segundos y cada código aparecerá por 1 segundo.
"----" "----"	El modo de soldadura está cambiando.
"----" "####"	Se ha seleccionado un modo de soldadura de voltaje constante y la salida de la máquina está apagada. El valor numérico de la pantalla derecha es el punto de trabajo.
"####" "----"	Se ha seleccionado un modo de soldadura de corriente constante y la salida de la máquina está apagada. El valor numérico de la pantalla izquierda es el punto de trabajo o un límite del punto de trabajo, dependiendo del modo de soldadura y de la configuración remota.
"####" "####"(sin parpadear)	La salida de la máquina está encendida. La pantalla izquierda es la corriente, la pantalla derecha es el voltaje. Si se está soldando de manera activa, los valores son la corriente y el voltaje del arco. Si no se está soldando de manera activa, la pantalla mostrará el punto de trabajo.
"####" "####" (parpadeando)	La soldadura acaba de terminar – el voltaje y corriente de arco promedio parpadearán por 5 segundos después de una soldadura. Si el punto de trabajo cambia durante este periodo de 5 segundos, la pantalla cambiará al modo anterior.

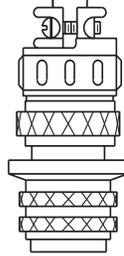
PRECAUCIÓN

Si por alguna razón no entiende los procedimientos de prueba o no puede llevar a cabo las pruebas/reparaciones en forma segura, póngase en contacto con su **Taller de Servicio Local de Campo Autorizado de Lincoln** para obtener ayuda técnica de localización de averías antes de proceder.

ADAPTADORES DE CONTROL REMOTO

	<p>ADVERTENCIA</p>
<p>LA DESCARGA ELÉCTRICA PUEDE PROVOCAR LA MUERTE</p>	
<p>APAGUE EL INTERRUPTOR DE ENERGÍA DE LA FUENTE DE PODER DE LA SOLDADORA ANTES DE INSTALAR LOS ENCHUFES EN LOS CABLES O AL CONECTAR O DESCONECTAR LOS ENCHUFES A LA FUENTE DE PODER</p>	

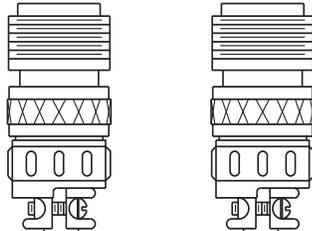
ENCHUFE DIRECTO (14 PINES)
A LA FUENTE DE PODER



K864

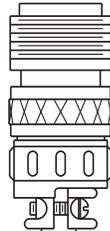
RECEPTÁCULO DEL CABLE (6 SOCKETS)

- A:
- 1) CONTROL REMOTO K857
 - 2) CONTROL MANUAL K963
 - 3) CONTROL DE PIE K870

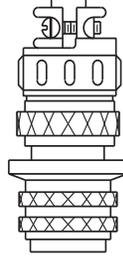


RECEPTÁCULO DEL CABLE (14 SOCKETS)

- A:
- 1) ALIMENTADORES DE ALAMBRE LN-7



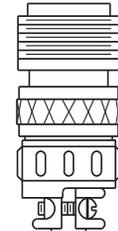
ENCHUFE DIRECTO (14 PINES)
A LA FUENTE DE PODER



K876

RECEPTÁCULO DEL CABLE (6 SOCKETS)

- A:
- 1) ALIMENTADORES DE ALAMBRE LN-25



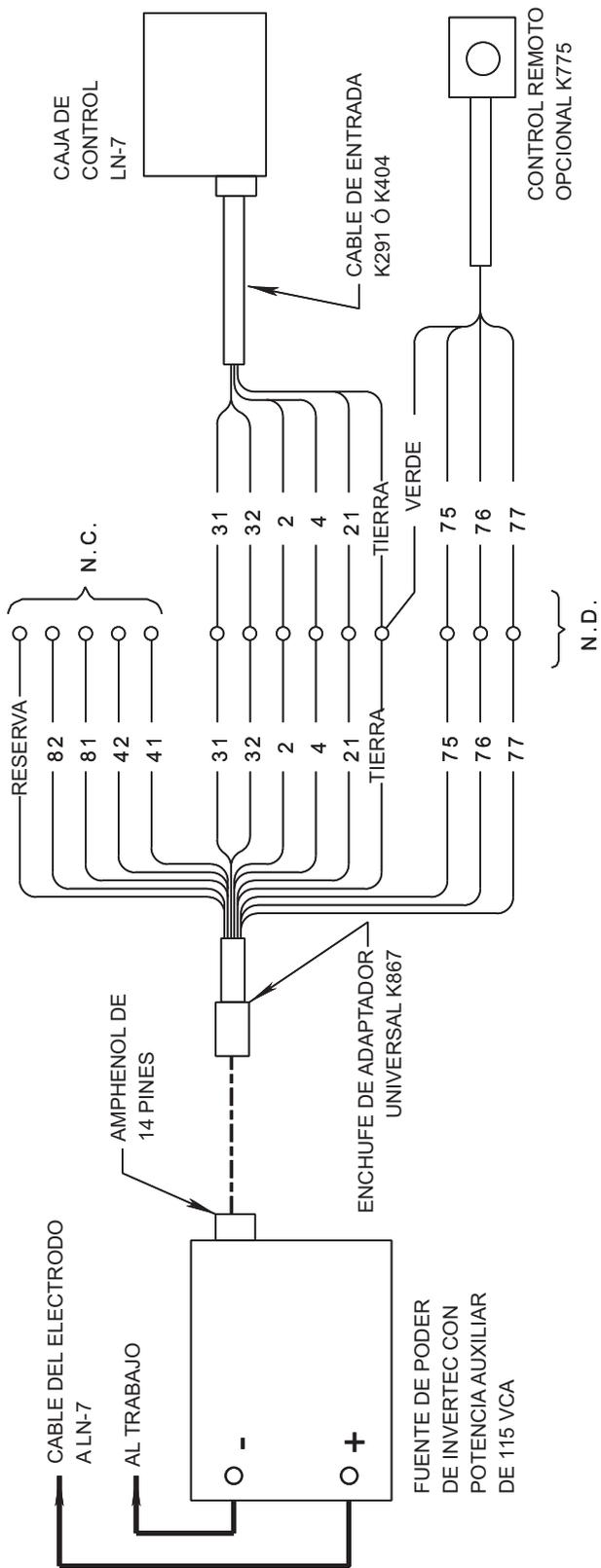
ENCHUFE K867 A LN-7 - DIAGRAMA DE CONEXIÓN

ADVERTENCIA

Antes de conectar el alimentador de alambre, apague la energía de entrada de la Fuente de Poder de la Soldadora utilizando el interruptor de desconexión en la caja de fusibles.

Sólo personal calificado puede instalar, utilizar o dar servicio a esta máquina

LA DESCARGA ELÉCTRICA PUEDE CAUSAR LA MUERTE



N.A. EL CABLE DE SOLDADURA DEBE TENER EL TAMAÑO PARA LA CORRIENTE Y CICLO DE TRABAJO DE LA APLICACIÓN.

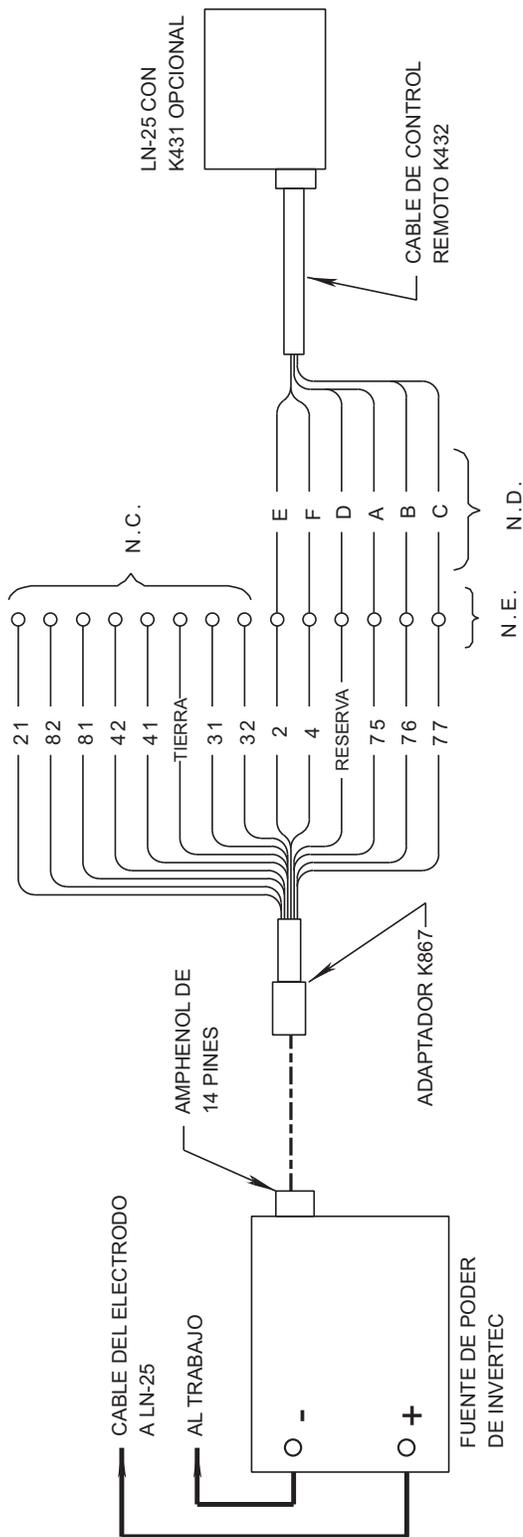
N.B. EL DIAGRAMA MUESTRA UN ELECTRODO POSITIVO. PARA CAMBIAR LA POLARIDAD, PONGA LA MÁQUINA EN "OFF", INVIERTA EL ELECTRODO Y EL CABLE DE TRABAJO EN LA FUENTE DE PODER.

N.C. AÍSLE CADA CABLE SIN UTILIZAR INDIVIDUALMENTE.

N.D. JUNTE CABLES Y AÍSLE.

ENCHUFE K867 A LN-25 - DIAGRAMA DE CONEXIÓN

	<p>ADVERTENCIA</p>
<ul style="list-style-type: none"> • Antes de conectar el alimentador de alambre, apague la energía de entrada de la Fuente de Poder de la Soldadora utilizando el interruptor de desconexión en la caja de fusibles. • Sólo personal calificado puede instalar, utilizar o dar servicio a esta máquina 	
<p>LA DESCARGA ELÉCTRICA PUEDE CAUSAR LA MUERTE</p>	



- N.A. EL CABLE DE SOLDADURA DEBE TENER EL TAMAÑO PARA LA CORRIENTE Y CICLO DE TRABAJO DE LA APLICACIÓN.
- N.B. EL DIAGRAMA MUESTRA UN ELECTRODO POSITIVO. PARA CAMBIAR LA POLARIDAD, PONGA LA MÁQUINA EN "OFF", INVIERTA EL ELECTRODO Y EL CABLE DE TRABAJO EN LA FUENTE DE PODER.
- N.C. AÍSE CADA CABLE SIN UTILIZAR INDIVIDUALMENTE.
- N.D. REMUEVA EL ENCHUFE DE 6 PINES DEL CABLE K432 A FIN DE CONECTAR EL ENCHUFE K867. ETIQUETE CADA CABLE (DE LA A LA F) MIENTRAS LOS DESCONECTA DEL ENCHUFE DE 6 PINES.
- N.E. JUNTE CABLES Y AÍSE.

1-25-91
S19405

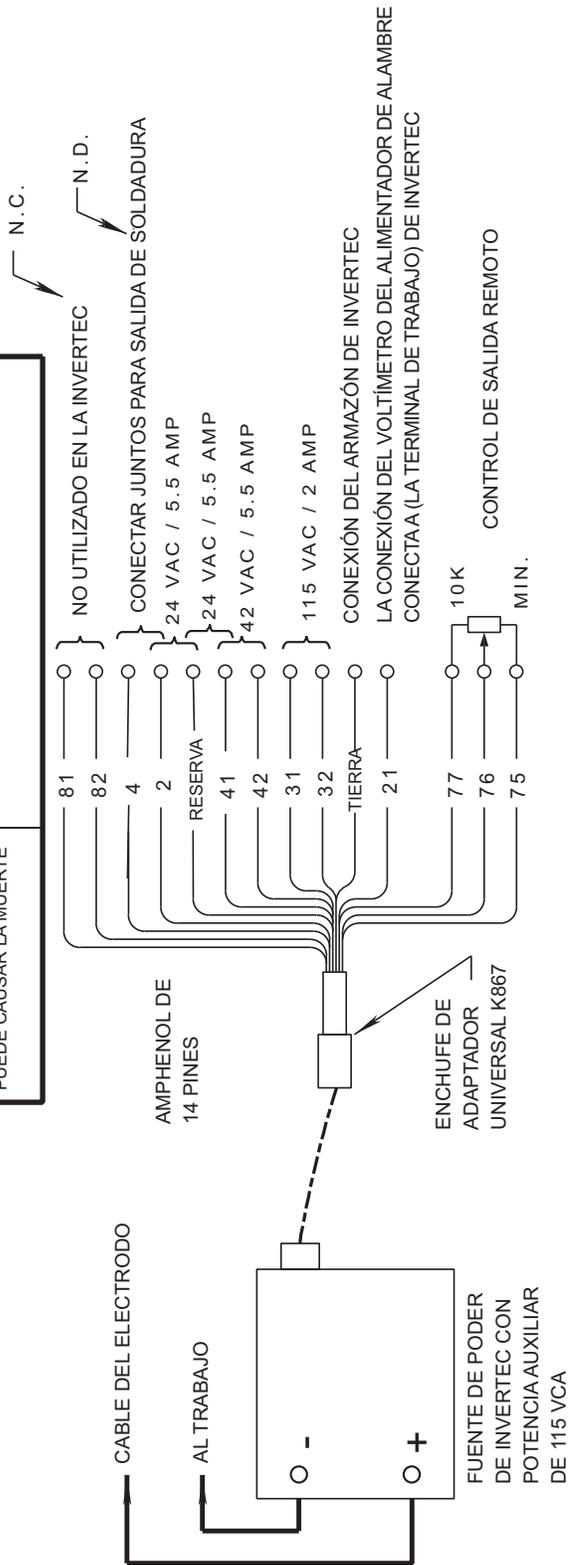
ADAPTADOR UNIVERSAL K867 / INVERTEC - DIAGRAMA DE CONEXIÓN

ADVERTENCIA



LA DESCARGA ELÉCTRICA PUEDE CAUSAR LA MUERTE

- Antes de conectar el alimentador de alambre, apague la energía de entrada de la Fuente de Poder de la Soldadora utilizando el interruptor de desconexión en la caja de fusibles.
- Sólo personal calificado puede instalar, utilizar o dar servicio a esta máquina

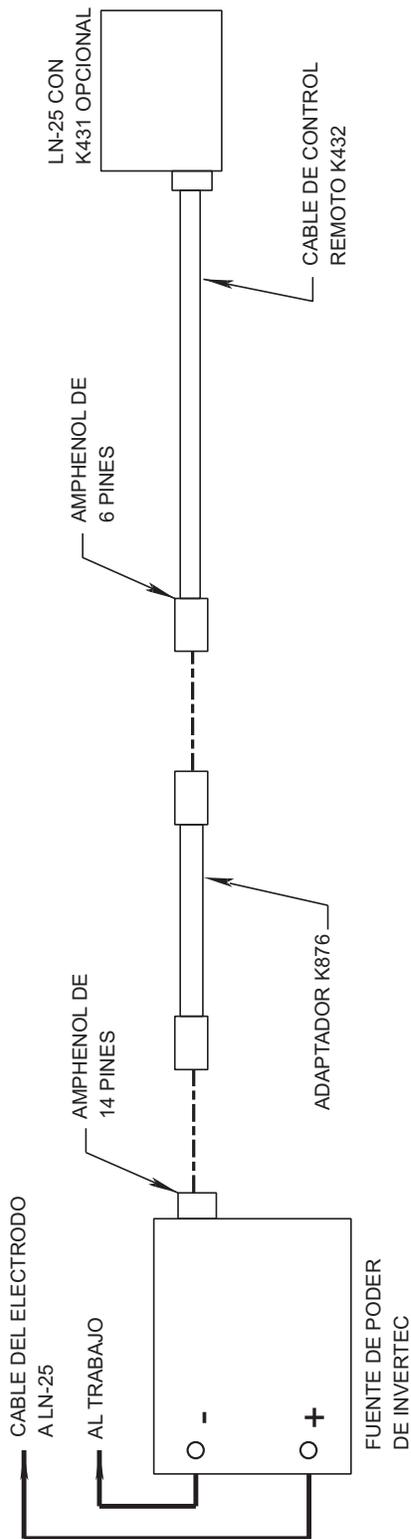


- N.A. EL CABLE DE SOLDADURA DEBE TENER EL TAMAÑO PARA LA CORRIENTE Y CICLO DE TRABAJO DE LA APLICACIÓN.
- N.B. EL DIAGRAMA MUESTRA UN ELECTRODO POSITIVO. PARA CAMBIAR LA POLARIDAD, PONGA LA MÁQUINA EN "OFF", INVIERTA EL ELECTRODO Y EL CABLE DE TRABAJO EN LA FUENTE DE PODER.
- N.C. AISLE CADA CABLE SIN UTILIZAR INDIVIDUALMENTE.
- N.D. PARA ALIMENTADORES DE ALAMBRE QUE REGRESAN UNA SEÑAL PARA LA SALIDA DE SOLDADURA, UTILICE EL RELÉ DE AISLAMIENTO PARA CERRAR LOS CABLES 2 Y 4.



ADAPTADOR K876 A LN-25 - DIAGRAMA DE CONEXIÓN

	<p>ADVERTENCIA</p>
<ul style="list-style-type: none"> • Antes de conectar el alimentador de alambre, apague la energía de entrada de la Fuente de Poder de la Soldadora utilizando el interruptor de desconexión en la caja de fusibles. • Sólo personal calificado puede instalar, utilizar o dar servicio a esta máquina 	
<p>LA DESCARGA ELÉCTRICA PUEDE CAUSAR LA MUERTE</p>	

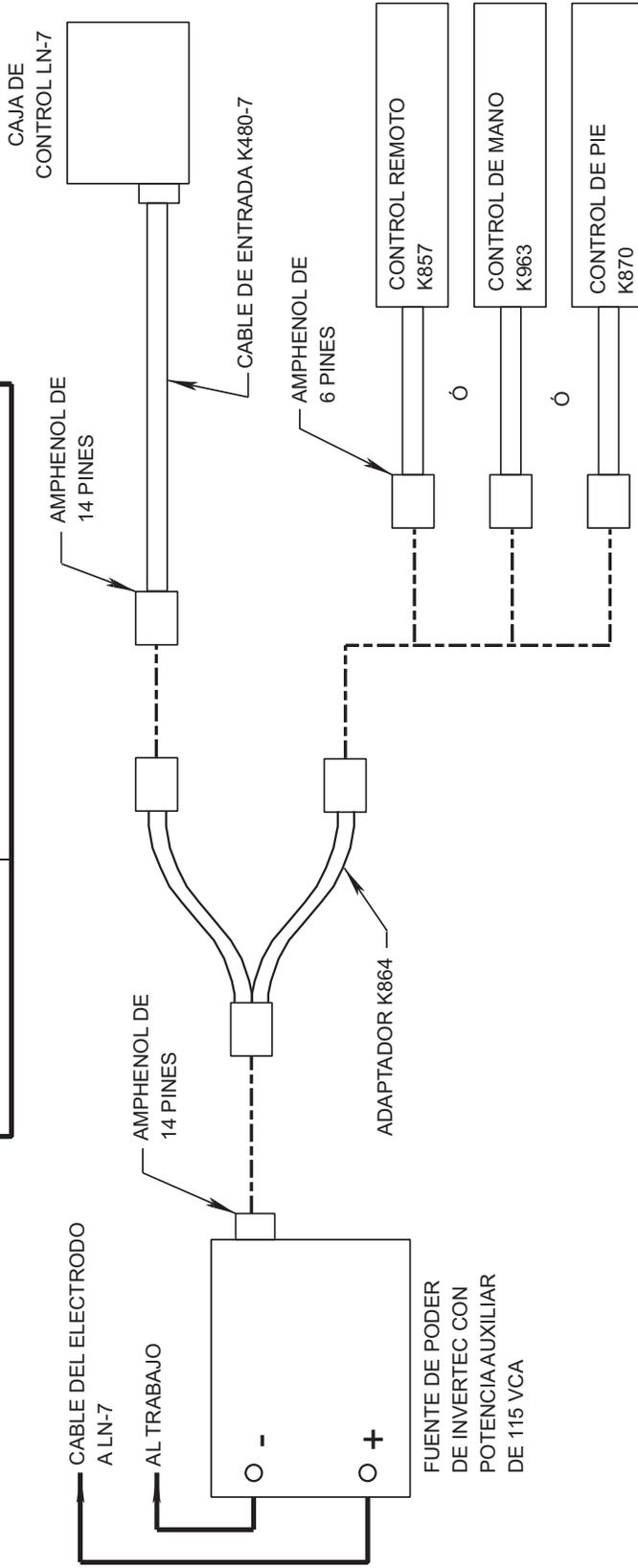


- N.A. EL CABLE DE SOLDADURA DEBE TENER EL TAMAÑO PARA LA CORRIENTE Y CICLO DE TRABAJO DE LA APLICACIÓN.
- N.B. EL DIAGRAMA MUESTRA UN ELECTRODO POSITIVO. PARA CAMBIAR LA POLARIDAD, PONGA LA MÁQUINA EN "OFF", INVIERTA EL ELECTRODO Y EL CABLE DE TRABAJO EN LA FUENTE DE PODER.
- N.C. PARA INVERTECS CON AMPHENOL DE 6 PINES, PUEDE CONECTARSE DIRECTAMENTE UN CABLE K432.

1-25-91
815889

ADAPTADOR K864 A LN-7 Y CONTROL REMOTO - DIAGRAMA DE CONEXIÓN

	<p>ADVERTENCIA</p> <p>LA DESCARGA ELÉCTRICA PUEDE CAUSAR LA MUERTE</p>
<ul style="list-style-type: none"> • Antes de conectar el alimentador de alambre, apague la energía de entrada de la Fuente de Poder de la Soldadora utilizando el interruptor de desconexión en la caja de fusibles. • Sólo personal calificado puede instalar, utilizar o dar servicio a esta máquina 	

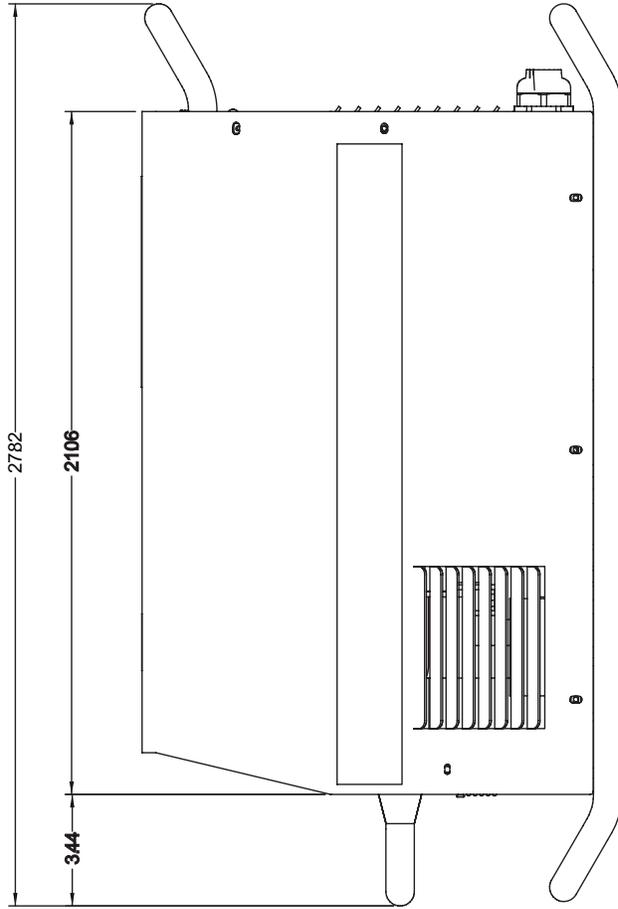


N.A. EL CABLE DE SOLDADURA DEBE TENER EL TAMAÑO PARA LA CORRIENTE Y CICLO DE TRABAJO DE LA APLICACIÓN.

N.B. EL DIAGRAMA MUESTRA UN ELECTRODO POSITIVO. PARA CAMBIAR LA POLARIDAD, PONGA LA MÁQUINA EN "OFF", INVIERTA EL ELECTRODO Y EL CABLE DE TRABAJO EN LA FUENTE DE PODER.

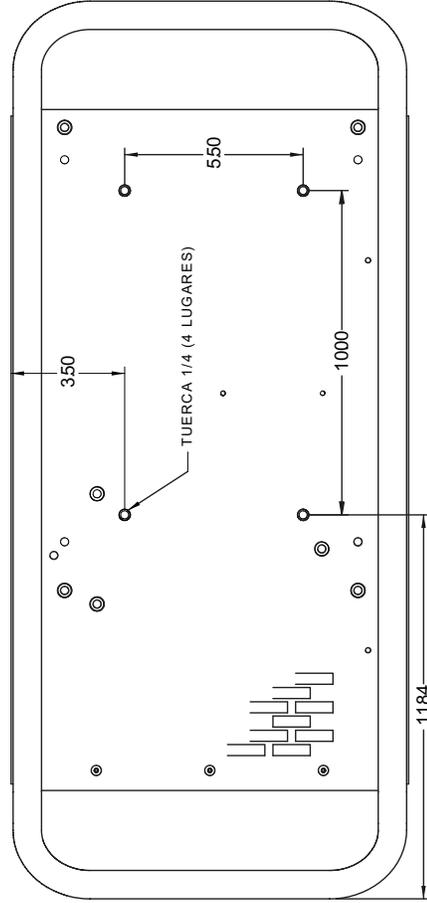
N.C. EL CABLE DE ENTRADA K480-7 PUEDE CONECTARSE DIRECTAMENTE SI EL CONTROL REMOTO NO ES NECESARIO.

N.D. EL ADAPTADOR K864 NO SE PUEDE UTILIZAR CON LN-25

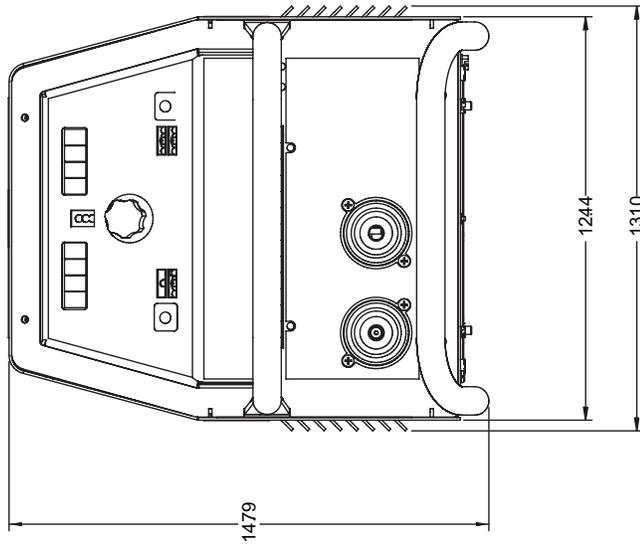


UBICACIONES DE LOS ORIFICIOS DE MONTAJE

NOTA: LOS TORNILLOS DE MONTAJE NO PUEDEN SALIRSE MÁS DE 0.5 PULGADAS DEL BORDE DENTRO DE LA MÁQUINA



6-01
M19527



WARNING	<ul style="list-style-type: none"> ● Do not touch electrically live parts or electrode with skin or wet clothing. ● Insulate yourself from work and ground. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Keep flammable materials away. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Wear eye, ear and body protection.
Spanish AVISO DE PRECAUCION	<ul style="list-style-type: none"> ● No toque las partes o los electrodos bajo carga con la piel o ropa mojada. ● Aíslese del trabajo y de la tierra. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Mantenga el material combustible fuera del área de trabajo. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Protéjase los ojos, los oídos y el cuerpo.
French ATTENTION	<ul style="list-style-type: none"> ● Ne laissez ni la peau ni des vêtements mouillés entrer en contact avec des pièces sous tension. ● Isolez-vous du travail et de la terre. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Gardez à l'écart de tout matériel inflammable. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Protégez vos yeux, vos oreilles et votre corps.
German WARNUNG	<ul style="list-style-type: none"> ● Berühren Sie keine stromführenden Teile oder Elektroden mit Ihrem Körper oder feuchter Kleidung! ● Isolieren Sie sich von den Elektroden und dem Erdboden! 	<ul style="list-style-type: none"> ● Entfernen Sie brennbares Material! 	<ul style="list-style-type: none"> ● Tragen Sie Augen-, Ohren- und Körperschutz!
Portuguese ATENÇÃO	<ul style="list-style-type: none"> ● Não toque partes elétricas e electrodos com a pele ou roupa molhada. ● Isole-se da peça e terra. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Mantenha inflamáveis bem guardados. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Use proteção para a vista, ouvido e corpo.
Japanese 注意事項	<ul style="list-style-type: none"> ● 通電中の電気部品、又は溶材にヒフやぬれた布で触れないこと。 ● 施工物やアースから身体が絶縁されている様にして下さい。 	<ul style="list-style-type: none"> ● 燃えやすいものの側での溶接作業は絶対にしてはなりません。 	<ul style="list-style-type: none"> ● 目、耳及び身体に保護具をして下さい。
Chinese 警告	<ul style="list-style-type: none"> ● 皮肤或湿衣物切勿接触带电部件及焊条。 ● 使你自已与地面和工作件绝缘。 	<ul style="list-style-type: none"> ● 把一切易燃物品移离工作场所。 	<ul style="list-style-type: none"> ● 佩戴眼、耳及身体劳动保护用具。
Korean 위험	<ul style="list-style-type: none"> ● 전도체나 용접봉을 젖은 형갑 또는 피부로 절대 접촉치 마십시오. ● 모재와 접지를 접촉치 마십시오. 	<ul style="list-style-type: none"> ● 인화성 물질을 접근시키지 마십시오. 	<ul style="list-style-type: none"> ● 눈, 귀와 몸에 보호장구를 착용하십시오.
Arabic تحذير	<ul style="list-style-type: none"> ● لا تلمس الاجزاء التي يسري فيها التيار الكهربائي أو الألكترود بجند الجسم أو بالملابس المبللة بالماء. ● ضع عازلا على جسمك خلال العمل. 	<ul style="list-style-type: none"> ● ضع المواد القابلة للاشتعال في مكان بعيد. 	<ul style="list-style-type: none"> ● ضع أدوات وملابس واقية على عينيك وأذنيك وجسمك.

READ AND UNDERSTAND THE MANUFACTURER'S INSTRUCTION FOR THIS EQUIPMENT AND THE CONSUMABLES TO BE USED AND FOLLOW YOUR EMPLOYER'S SAFETY PRACTICES.

SE RECOMIENDA LEER Y ENTENDER LAS INSTRUCCIONES DEL FABRICANTE PARA EL USO DE ESTE EQUIPO Y LOS CONSUMIBLES QUE VA A UTILIZAR, SIGA LAS MEDIDAS DE SEGURIDAD DE SU SUPERVISOR.

LISEZ ET COMPRENEZ LES INSTRUCTIONS DU FABRICANT EN CE QUI REGARDE CET EQUIPMENT ET LES PRODUITS A ETRE EMPLOYES ET SUIVEZ LES PROCEDURES DE SECURITE DE VOTRE EMPLOYEUR.

LESEN SIE UND BEFOLGEN SIE DIE BETRIEBSANLEITUNG DER ANLAGE UND DEN ELEKTRODENEINSATZ DES HERSTELLERS. DIE UNFALLVERHÜTUNGSVORSCHRIFTEN DES ARBEITGEBERS SIND EBENFALLS ZU BEACHTEN.

			
<ul style="list-style-type: none"> ● Keep your head out of fumes. ● Use ventilation or exhaust to remove fumes from breathing zone. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Turn power off before servicing. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Do not operate with panel open or guards off. 	WARNING
<ul style="list-style-type: none"> ● Los humos fuera de la zona de respiración. ● Mantenga la cabeza fuera de los humos. Utilice ventilación o aspiración para gases. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Desconectar el cable de alimentación de poder de la máquina antes de iniciar cualquier servicio. 	<ul style="list-style-type: none"> ● No operar con panel abierto o guardas quitadas. 	Spanish AVISO DE PRECAUCION
<ul style="list-style-type: none"> ● Gardez la tête à l'écart des fumées. ● Utilisez un ventilateur ou un aspirateur pour ôter les fumées des zones de travail. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Débranchez le courant avant l'entretien. 	<ul style="list-style-type: none"> ● N'opérez pas avec les panneaux ouverts ou avec les dispositifs de protection enlevés. 	French ATTENTION
<ul style="list-style-type: none"> ● Vermeiden Sie das Einatmen von Schweißrauch! ● Sorgen Sie für gute Be- und Entlüftung des Arbeitsplatzes! 	<ul style="list-style-type: none"> ● Strom vor Wartungsarbeiten abschalten! (Netzstrom völlig öffnen; Maschine anhalten!) 	<ul style="list-style-type: none"> ● Anlage nie ohne Schutzgehäuse oder Innenschutzverkleidung in Betrieb setzen! 	German WARNUNG
<ul style="list-style-type: none"> ● Mantenha seu rosto da fumaça. ● Use ventilação e exaustão para remover fumo da zona respiratória. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Não opere com as tampas removidas. ● Desligue a corrente antes de fazer serviço. ● Não toque as partes elétricas nuas. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Mantenha-se afastado das partes moventes. ● Não opere com os painéis abertos ou guardas removidas. 	Portuguese ATENÇÃO
<ul style="list-style-type: none"> ● ヒュームから頭を離すようにして下さい。 ● 換気や排煙に十分留意して下さい。 	<ul style="list-style-type: none"> ● メンテナンス・サービスに取りかかる際には、まず電源スイッチを必ず切って下さい。 	<ul style="list-style-type: none"> ● パネルやカバーを取り外したまま機械操作をしないで下さい。 	Japanese 注意事項
<ul style="list-style-type: none"> ● 頭部遠離煙霧。 ● 在呼吸區使用通風或排風器除煙。 	<ul style="list-style-type: none"> ● 維修前切斷電源。 	<ul style="list-style-type: none"> ● 儀表板打開或沒有安全罩時不準作業。 	Chinese 警告
<ul style="list-style-type: none"> ● 얼굴로부터 용접가스를 멀리하십시오. ● 호흡지역으로부터 용접가스를 제거하기 위해 가스제거기나 통풍기를 사용하십시오. 	<ul style="list-style-type: none"> ● 보수전에 전원을 차단하십시오. 	<ul style="list-style-type: none"> ● 판넬이 열린 상태로 작동치 마십시오. 	Korean 위험
<ul style="list-style-type: none"> ● ابعء رأسك بعيداً عن الدخان. ● استعمل التهوية أو جهاز ضغط الدخان للخارج لكي تبعد الدخان عن المنطقة التي تتنفس فيها. 	<ul style="list-style-type: none"> ● اقطع التيار الكهربائي قبل القيام بأية صيانة. 	<ul style="list-style-type: none"> ● لا تشغيل هذا الجهاز اذا كانت الاغطية الحديدية الواقية ليست عليه. 	Arabic تحذير

LEIA E COMPREENDA AS INSTRUÇÕES DO FABRICANTE PARA ESTE EQUIPAMENTO E AS PARTES DE USO, E SIGA AS PRÁTICAS DE SEGURANÇA DO EMPREGADOR.

使う機械や溶材のメーカーの指示書をよく読み、まず理解して下さい。そして貴社の安全規定に従って下さい。

請詳細閱讀並理解製造廠提供的說明以及應該使用的銀焊材料，並請遵守貴方的有閣勞動保護規定。

이 제품에 동봉된 작업지침서를 숙지하시고 귀사의 작업자 안전수칙을 준수하시기 바랍니다.

اقرأ بتمعن وافهم تعليمات المصنع المنتج لهذه المعدات والمواد قبل استعمالها واتبع تعليمات الوقاية لصاحب العمل.



• Líder mundial en productos de soldadura y corte •

• Ventas y servicio por medio de subsidiarias y distribuidores en todo el mundo •

Cleveland, Ohio 44117-1199 U.S.A. TEL: 216.481.8100 FAX: 216.486.1751 WEB SITE: www.lincolnelectric.com