

SUPER
TORK
SOLDA



FALE CONOSCO
PELO WHATSAPP

0800 601 9072



ASSISTÊNCIA TÉCNICA EM TODO PAÍS

MANUAL DE INSTRUÇÕES

INVERSOR 5 EM 1

MIG DP + MIG SP + MIG/MAG + TIG LIFT + MMA

IMETS 10200 DP

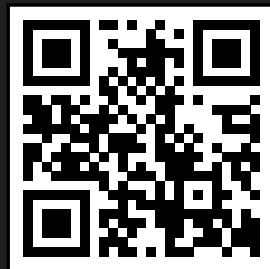


1 ANO
GARANTIA
CONTRATUAL



1 ANO
GARANTIA
ESTENDIDA

CADASTRE-SE



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

PARABÉNS!

Você acaba de adquirir um produto **SUPER TORK**, produzido com tecnologia de ponta e alta qualidade.

**QUE SUA EXPERIÊNCIA
SEJA EXCELENTE!**

*Se precisar, conte com a gente em
nossos canais de atendimentos*



SAC 0800 601 9072

SUPERTORK.com.br



*Conheça mais sobre este produto.
Acesse o QR Code e assista o vídeo*

• Introdução	4
• Normas gerais de segurança	4
• Normas específicas de segurança	5
• Usos e cuidados com seu inversor	7
• Especificações técnicas	8
• Instalação na rede elétrica	14
• Descrição do equipamento	15
• Instruções de montagem	16
• Instrução de operação	20
• Processos de solda	45
• Manutenção	56
• Garantia	57
• Solução de problemas	58

SUPER TORK SOLDA

CONHEÇA TAMBÉM

TOCHA TIG 26



CONECTOR FÊMEA EXTENSÃO

Código do produto: **CONECT-F13MM**



ADAPTADOR

Código do produto: **ADAPT16-13**



COMPLEMENTE SEU TRABALHO



ESQUADRO MAGNÉTICO
CAPACIDADE DE 30 KG
EM 9030



ESQUADRO MAGNÉTICO
CAPACIDADE DE 12 KG
EM 9012

TOCHA TIG 26 HÍBRIDA HF/SECA FLEXÍVEL

Código do produto: **TIG26HF-V-F-3M**

Amperagem: **250A-DC/160A-AC**

Ciclo de trabalho: **60%**

Diâmetro do tungstênio: **1,6 ~ 3,2 mm**

Comprimento: **3,0 m**

INTRODUÇÃO

As informações contidas neste manual visam orientar a utilização da fonte inversora, de forma onde seja aproveitado o potencial máximo do equipamento, obtendo os melhores resultados sem abdicar das regras de segurança para o operador e suas instalações.



Aviso: Leia atentamente este manual antes de operar o produto, em caso de dúvidas entre em contato com nosso SAC **08006019072**, nossa equipe especializada poderá oferecer suporte avançado.

Este inversor de solda foi projetado para uso Industrial e Profissional e está em conformidade com as normas que regem o padrão de segurança internacional.



Garantia: Esta fonte inversora possui **2 ANOS DE GARANTIA** contra vícios de fabricação, resultado da evolução técnica e da qualidade de nossos equipamentos. Os inversores **SUPER TORK** foram projetados para tornar o seu trabalho mais rápido e fácil. As prioridades ao projetar esta máquina foram para facilitar a operação e manutenção, além de oferecer segurança, conforto e confiabilidade.



Termo de Garantia: Este equipamento dispõe de um período de 24 meses de garantia, sendo 9 meses de garantia contratual + 3 meses de garantia legal + 12 meses de garantia adicional.

Acesse o site da **SUPER TORK** (supertork.com.br) e cadastre seu equipamento, ou use o QR code na capa do manual.

NORMAS GERAIS DE SEGURANÇA



Atenção: Soldar e cortar são atividades perigosas para o operador e para pessoas dentro ou próximo da área de trabalho, se o equipamento não for corretamente operado. O trabalho de soldagem e corte deve seguir rigorosamente todas as normas de segurança relevantes.

Leia e compreenda este manual de instruções cuidadosamente antes da instalação e operação.

ÁREA DE TRABALHO - CUIDADOS

É necessária ventilação adequada para fornecer um resfriamento apropriado para o seu equipamento. Certifique-se de que o equipamento esteja em uma superfície plana e estável, com ventilação adequada;

- Seu equipamento tem componentes eletrônicos e placas de circuito de controle que serão danificadas por excesso de poeira, sujeira ou umidade. Um ambiente operacional limpo é essencial para o funcionamento correto e seguro. Faça inspeções diárias em seu local de trabalho;
- Mantenha o seu local de trabalho limpo e bem iluminado. Locais e bancadas desorganizadas podem causar acidentes, quedas, cortes e remover a segurança do projeto original;
- Não use seu equipamento na presença de líquidos ou gases inflamáveis, ele produz faíscas durante a operação;
- Mantenha visitantes a uma distância segura e com EPIs enquanto a máquina estiver em operação;
- Antes de utilizar o inversor, o usuário deverá realizar uma avaliação de possíveis problemas eletromagnéticos no local de trabalho:
 - Deve-se considerar outros cabos de alimentação, telefônicos ou de sinalização próximos ao inversor;
 - Transmissores ou receptores de rádio/televisão, computadores ou outros equipamentos de controle;
 - Equipamentos de segurança críticos como proteções automáticas de máquinas.

NORMAS GERAIS DE SEGURANÇA

SEGURANÇA ELÉTRICA - CHOQUES ELÉTRICOS PODEM SER FATAIS

- Antes de energizar/utilizar o equipamento realize o aterramento. Consulte um profissional eletricitista;
- Não toque em partes elétricas energizadas, utilize luvas de proteção secas e sem furos;
- O operador não deve manter contato direto com a peça de trabalho enquanto executa o trabalho;
- Não exponha o equipamento à chuva ou umidade, pois água conduz eletricidade e pode ocasionar acidentes graves, além de danificar seu produto;
- Evite contato do corpo com superfícies condutoras de energia enquanto estiver realizando o trabalho. O operador deve utilizar luvas de soldagem apropriadas durante todo o processo;
- É recomendado desligar a fonte quando necessitar alterar ou movimentar cabos/eletrodos/consumíveis.



SEGURANÇA PESSOAL

- Esteja alerta o tempo todo e tenha cautela ao utilizar a ferramenta;
- Não utilize a ferramenta quando estiver cansado, sob influência de álcool, drogas ilícitas ou medicamentos que comprometam a sua atenção e reflexos;
- Qualquer desatenção ao operar a máquina pode resultar em acidente grave;
- Mantenha o cabelo preso, roupas e luvas longe de peças móveis;
- Tome cuidado para não acionar acidentalmente o equipamento e causar danos pessoais;
- Utilize calçado e roupas apropriadas. Não utilize roupas folgadas ou joias;
- Utilize sempre os equipamentos de segurança pessoal (EPI). O processo de solda pode ocasionar queimaduras tanto na pele quanto nos olhos;
- A fumaça e gases gerados durante a soldagem/corte são prejudiciais à saúde. Utilize máscara e mantenha a área de trabalho bem ventilada;
- Dispositivos como marca-passo ou aparelhos auditivos podem sofrer interferência e desconfigurar;
- Não tente soldar nenhum recipiente que tenha pressão interna.



NORMAS ESPECÍFICAS DE SEGURANÇA

PARTES QUENTES PODEM OCASIONAR QUEIMADURAS

- Não toque na peça de trabalho enquanto estiver quente, aguarde o resfriamento;
- Não troque o eletrodo/tochas/consumíveis enquanto estiverem quentes, aguarde o resfriamento;
- Para manusear consumíveis e peças de trabalho utilize luvas e ferramentas específicas.

LUZ DO ARCO ELÉTRICO PODE OCASIONAR QUEIMADURA DE PELE E OLHOS

- Use máscara específica para soldagem, adequada ao seu processo. Consulte nosso site e conheça nossas máscaras.
- Cubra todas as partes de seu corpo com roupa especial para solda, a exposição a luz do arco pode ocasionar graves queimaduras. Também é aconselhado utilizar protetor solar especial para soldagem.
- Utilize barreiras para preservar a segurança das pessoas ao redor de seu trabalho.
- **NUNCA** abra o arco elétrico sem utilizar uma máscara de solda com fator de escurecimento DIN 5 ou mais.
- Antes de iniciar a soldagem coloque a máscara para proteger o rosto.
- Olhar para o arco elétrico, mesmo que por segundos, sem proteção ocular, pode causar lesões sérias nos olhos.

FUMAÇA E GASES SÃO PREJUDICIAIS À SAÚDE

- Utilize máscara de proteção respiratória, principalmente em casos de trabalhos por longos períodos;
- Mantenha seu rosto afastado da emissão dos gases e fumaça;
- Deixe seu local de trabalho ventilado. No caso de local fechado, utilize equipamento de ventilação como exaustor;
- Verifique se as peças a serem trabalhadas não contêm materiais tóxicos ou nocivos à saúde;
- Evite operações de soldagem em superfícies com tinta, óleo ou graxa. Além de dificuldades para soldar, corre risco de incêndio;
- Alguns solventes com cloro podem decompor-se durante a soldagem e gerar gases perigosos como o fosgênio;

NORMAS ESPECÍFICAS DE SEGURANÇA

- É importante certificar que tais solventes não estejam presentes nas peças a serem soldadas. Se sim, é necessário remover antes de soldar;
- As peças metálicas revestidas ou que contenham chumbo, grafite, cádmio, zinco, mercúrio, berílio ou cromo podem causar concentrações perigosas de fumaça tóxica e não devem estar sujeitas a operações de soldagem a menos que se remova o revestimento antes de começar a soldagem, ou a área de trabalho esteja devidamente ventilada.

RISCO DE FOGO OU EXPLOSÃO

- Os processos de soldagem e corte projetam fagulhas e faíscas, verifique o local e mantenha a segurança das pessoas;
- Não execute processo de solda próximo a inflamáveis, se não for possível isole ou cubra o conteúdo;
- Utilize luvas e roupas especiais, protegendo seu corpo de fagulhas projetadas durante o processo de soldagem;
- Verifique a presença de gases inflamáveis em locais específicos;
- Extintores de incêndio com prazo de validade vigente devem estar próximo ao local;
- Não utilize o equipamento além da sua capacidade, isso pode causar aquecimento excessivo dos cabos e incêndio;
- Estas operações devem ser realizadas sempre com pessoal qualificado, que possam prestar assistência se necessária.

CUIDADOS ADVERSOS

- Cuidado com as fagulhas e metais projetados em seus olhos, sempre utilize máscara de proteção;
- Não inale gases liberados no processo de solda ou corte, sempre utilize máscara respiratória;
- Os ruídos demasiados podem danificar sua audição, sempre utilize protetores auriculares;
- Caso o cilindro de gás apresente anomalias ou esteja danificado substitua imediatamente;
- Não movimente a fonte do inversor em alturas ou desníveis que possa ocasionar queda sobre o soldador;
- Sobrecarregar a fonte pode ocasionar superaquecimento, respeite o ciclo de trabalho do equipamento;
- Não aproxime mãos e dedos no ventilador ou Fan Cooler do equipamento, há risco de ferimento;
- Fique atento ao utilizar a fonte de solda/corte em ambientes domésticos, esteja ciente dos cuidados.



USO E CUIDADOS COM SEU INVERSOR

- As fontes inversoras são projetadas e construídas para trabalhar paralelamente com seus periféricos e consumíveis;
- O soldador deve constantemente avaliar o conjunto de ligação elétrica e seus periféricos para preservar a durabilidade dos componentes e poder usufruir dos termos de garantia fornecido pelo fabricante;
- Acidentes com a fonte, consumíveis e periféricos não caracterizam atendimentos em garantia, seus reparos e ajustes são onerosos e a responsabilidade será do proprietário;
- Respeite o modo de ligação elétrica do projeto original do seu inversor, ligações incorretas podem ocasionar falha das placas eletrônicas do mesmo, seus reparos e ajustes são onerosos e a responsabilidade será do proprietário;
- Para realizar a ligação elétrica do seu inversor, visualize o quadro de especificações técnicas que está neste manual ou na etiqueta da fonte inversora, em caso de dúvidas contrate um eletricitista para auxiliar na instalação;
- Seu equipamento foi desenvolvido para utilização profissional e industrial, para realizar a ligação em ambientes domésticos utilize apenas circuitos independentes e isolados, apenas com a fonte de solda/corte ligada;
- **CUIDADO!** Ligar sua fonte de solda/corte na mesma rede elétrica de eletrodomésticos, pode gerar sobrecarga, intermitência elétrica e quedas de energia;
- Para ligar sua fonte de maneira isolada é necessário acessar seu quadro de distribuição e ligar um novo disjuntor. Este deve ser instalado antes do disjuntor que alimenta a residência;
- Verifique se a carga fornecida pela concessionária de energia é suficiente para alimentar a fonte;
- Sempre utilize extensões que respeitem o quadro de especificações técnicas e seu ciclo de trabalho;
- Esteja seguro de que a rede elétrica está bem conectada, sem mau contato e baixa condutividade elétrica;
- Não trabalhe com a fonte inversora fora da posição original, como deitada ou qualquer posição fora do padrão de uso;
- Não deixe a fonte exposta à sujeira, água, umidade, limalhas de ferro ou poeira demasiada, isso pode provocar curto-circuito em seus componentes eletrônicos internos;
- Não modifique o projeto original de sua fonte ou periféricos, isso pode ocasionar acidente grave e implica na perda do termo de garantia oferecido pelo fabricante;
- Não arraste sua fonte inversora pelos cabos de conexão ou tocha.

USO E CUIDADOS COM SEU INVERSOR

- Excesso de quedas ou batidas, acidentes com a fonte, consumíveis e periféricos não caracterizam garantia, seus reparos e ajustes são onerosos e a responsabilidade será do proprietário;
- Não despreze o ciclo de trabalho de seu inversor, quando o dispositivo térmico acionar você deve aguardar a fonte resfriar naturalmente com a fonte ligada, nunca desligue a mesma, e não trabalhe com ela superaquecida;
- Não obstrua a entrada de ar da fonte, isso provoca superaquecimento e diminui o seu ciclo de trabalho;
- Evite deixar a fonte em locais com temperatura ambiente alta, isso pode reduzir o ciclo de trabalho do equipamento;
- Constantemente avalie a qualidade de seus cabos elétricos, tochas e conectores. Estes itens em más condições devem ser substituídos imediatamente. Utilizar a fonte com periféricos e acessórios danificados pode ocasionar a falha de seus componentes internos;
- Constantemente avalie a qualidade de seus consumíveis, bicos, bocais e difusores. Na presença destes itens desgastados, quebrados e/ou danificados substitua imediatamente. A utilização da fonte com periféricos e acessórios danificados pode ocasionar a falha de seus componentes internos.



Em casos de manutenções ou reparos ligue para o nosso SAC 0800 601 9072.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

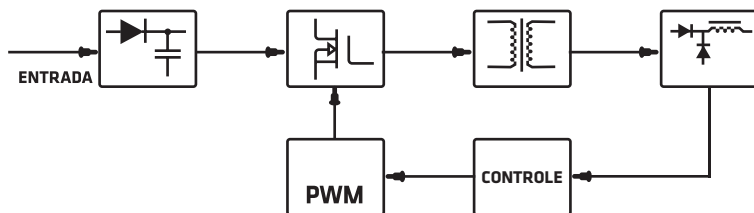
DESCRIÇÃO GERAL

A fonte inversora de solda **IMETS-10200-DP SUPER TORK** foi projetada com intuito de modernizar e facilitar os trabalhos de solda. Combinado 5X1 a fonte de solda tem a capacidade de realizar 5 processos de soldagem como: MIG DP + MIG SP + MIG/MAG + TIG LIFT + MMA.

Com placa eletrônica construída em base SMD (montagem robótica) e inserção de componentes de alta qualidade, a fonte de solda possui longa vida útil e baixo nível de manutenções. Com tecnologia IGBT aplicada em seu bloco de potência, a fonte de solda proporciona uma potente corrente de solda e baixo consumo de energia elétrica. Em sua construção eletrônica, dispositivos térmicos de proteção e cooler de alta capacidade de refrigeração aumentam seu ciclo de trabalho, segurança e produtividade em conjunto.

Sua fonte é controlada por um dispositivo MCU, tecnologia que promove ao soldador inúmeros parâmetros de soldagem com fácil operação do painel de comando.

DIAGRAMA



• Esta é a tecnologia de funcionamento do inversor
Retificador -> Filtro -> IGBT -> Transformador -> Retificador -> Ponto de Saída

- Temperatura ambiente para operação: -10°C~40°C.
- Temperatura para Transporte e armazenagem: -25°C~55°C.
- Humidade relativa do ar: 40%≤50%; 20%≤90%.
- Mantenha uma boa ventilação, mantenha distância de pelo menos de 50cm de qualquer outro objeto.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

RECURSOS



» PROCESSO MIG DP

Solda com pulso duplo, sendo ideal para alumínio e para peças extremamente finas com excelente acabamento e alto nível de produtividade. Podendo ser ajustado os parâmetros de frequência de pulsação (1.0 ~ 2.5Hz), largura de pulso (W) 20 ~ 80% e base de pulso (A) 20 ~ 99%.



» PROCESSO MIG SINGLE PULSE

Solda com pulso único, ideal para peças finas com excelente acabamento e alto nível de produtividade. Especial para alumínio e inox.



» PROCESSO MIG/MAG

Soldas com arames sólidos e tubulares, com gás e sem gás. Processo de solda facilitado e para alta produtividade.



» PROCESSO TIG LIFT

É necessário contato do tungstênio para abrir o arco. Processo de solda para melhor acabamento.



» PROCESSO MMA

Eletrodo revestido, é um processo manual de soldagem, realizado com o calor de um arco elétrico mantido entre a extremidade de um eletrodo metálico revestido e a peça de trabalho. Em inglês Shielded Metal Arc Welding – SMAW.



» MCU 32 BITS

Processador mais software tecnologia que melhora a performance e facilita o uso do equipamento. Oferece ao soldador parâmetros de regulação e facilidade na operação do painel de comando do equipamento.



» TECNOLOGIA IGBT

A tecnologia IGBT proporciona uma potente corrente de solda e juntamente um baixo consumo de energia elétrica. Trazendo mais benefícios e economia.



» MONTAGEM SMD

Placas eletrônicas com montagem robótica SMD. Longa vida útil e qualidade na construção.



» O.C - OVER CURRENT

Proteção contra surtos elétricos e anomalias no processo de solda.



» CICLO ELEVADO

Componentes de alta performance que garantem ótimo ciclo de trabalho.



» PROTEÇÃO TÉRMICA

Em caso de aquecimento interrompe o funcionamento e informa no painel do equipamento.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

RECURSOS



► PAINEL EM LCD

Nova tecnologia que garante maior conforto e precisão ao soldador. Informações claras e vivas, mesmo em ambientes escuros.



► SYNERGIC SYSTEM

Sistema de ajuste automático de velocidade e tensão de solda. Facilita a operação e aumenta a produtividade.



► SINGLE PULSE

Solda com pulso único, ideal para peças finas com excelente acabamento e alto nível de produtividade.



► INDUTÂNCIA AJUSTÁVEL

Permite o ajuste do fluxo magnético, proporcionando menos respingos na solda.



► FUNÇÃO 2T/4T

2T - Acionamento manual da tocha, gatilho pressionado.
4T - Acionamento automático da tocha, um toque no gatilho.



► VRD PROTECTION MMA

Sistema de segurança que reduz a tensão no vazio, evitando choques elétricos.



► HOT-START AJUSTÁVEL (MMA)

Essa função proporciona, automaticamente, aumento da voltagem durante a abertura do arco, fazendo com que abra com o mínimo de respingos. Estas tecnologias nas Inversoras ajudam a produzir um cordão de solda macio, suave e estável. Hot-Start ajustável é possível determinar a tensão que o equipamento irá mandar para abertura do arco.



► ARC-FORCE AJUSTÁVEL (MMA)

Controla a estabilidade do arco de forma inteligente, mantendo o arco balanceado durante toda a solda com corrente e tensão. Permite o ajuste de tensão e corrente para uma solda mais estável e conseqüentemente, com melhor acabamento.



► ANTISTICKING (MMA)

Evita que o eletrodo cole na peça de trabalho, do início ao fim, dispositivo de aferição rápida e reposta imediata ao curto-circuito. Não deixa que o eletrodo estoure ao colar na peça de trabalho, pois corta a tensão.



► TURBO VENTILADA

Alto desempenho e eficiência na refrigeração do equipamento de soldagem.



► TENSÃO NO VAZIO

Tensão no vazio de 64V.



► DOUBLE PULSE

Solda com pulso duplo, ideal para alumínio e para peças finas com excelente acabamento e alto nível de produtividade.



► AJUSTE FINO DE TENSÃO

Permite ao soldador controlar o nível de penetração da solda. Sendo possível soldar peças finas e também espessas.



► GAS FLEX

Solda com gás e sem gás.



► ARAME 200MM

Rolo de arame de 200mm



► **CONECTOR 13MM**
Conector da tocha 13mm



► **ARAME DE 1 A 5KG**
Capacidade do rolo de arame mig de 1 a 5 Kg.



► **EUROCONECTOR**
Conector euroconector

SOLDA TODOS OS TIPOS DE ELETRODOS

**E6013, E7018, ALUMÍNIO,
INOX E FERRO FUNDIDO**

► **SEU INVERSOR ACOMPANHA**



Fonte de solda modelo **IMETS 10200 DP**



Cabo porta-eletrodo



Cabo garra negativa



Tocha Mig 15



Chave L + Guia alumínio



Roldana U Arame 1.0/1.2



Manual de instruções



Guia rápido

Atenção:

- Remova o inversor de solda da caixa e confira cuidadosamente todos os itens;
- Não descarte a caixa ou qualquer parte da caixa até que verifique todo o conteúdo da caixa;
- Não utilize o equipamento se alguma peça ou acessório esteja faltando ou danificado, entre em contato imediatamente com nosso serviço de atendimento ao cliente **TORK (0800 601 9072)**.



ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

SIMBOLOGIA

	ON	Hz	Hertz (ciclo/seg)
	Off	f	Frequência
	Tensão perigosa	—	Negativo
	Aumentar/Diminuir	+	Positivo
	AC Corrente Alternada	≡	Corrente contínua (DC)
	Fusível		Aterramento
A	Corrente		Linha
V	Tensão	1 ~	Monofásico
3 ~	Trifásico	X	Ciclo de trabalho
	MMA		MIG
	TIG		Alta temperatura
o/o	Função de alimentação do arame		Plasma

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

▶ CICLO DE TRABALHO

O ciclo de trabalho dos inversores de solda são baseados em um período de 10 minutos contínuos sendo 100% de sua capacidade. Este é o período que o Inversor pode funcionar continuamente sem riscos de danos, a letra X no quadro de especificações técnicas informa o percentual do ciclo comparado a corrente de soldagem. Se o operador exceder o ciclo o sistema de proteção térmica irá ativar o LED O.C e o sistema de proteção ficará ativo. Ocorrendo isto, a fonte deve permanecer ligada até que o LED se apague e o sistema de proteção desative.

TABELA DE CICLO MODELO **IMETS 10200 DP**

MIG	Ø 0,6	Ø 0,8	Ø 0,9	Ø 1,0
220V	100%	100%	100%	80%
TIG	Ø 2,0	Ø 2,4	Ø 3,2	Ø 4,0
220V	100%	100%	100%	60%
MMA	Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0
220V	100%	100%	100%	80%

CICLO DE TRABALHO ↻

▶ QUADRO DE ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

SUPER TORK INDUSTRIAL		IMETS 10200 DP		
		EN 60974-1:2005		
		MIG 30A/15.5V ~ 200A/24V		
	$U_i = 64V$	X	60%	100%
	$U_i = 220V$	I _i	200A	140A
		U _i	24V	21.6V
		I _i MAX= 39A I _i EFF= 26A		
		TIG 10A/10.4V ~ 200A/18V		
	$U_i = 64V$	X	60%	100%
	$U_i = 220V$	I _i	200A	140A
		U _i	18V	14.4V
		I _i MAX= 29A I _i EFF= 22A		
		MMA 10A/20.4V ~ 200A/28.2V		
	$U_i = 64V$	X	60%	100%
	$U_i = 220V$	I _i	200A	140A
		U _i	28.2V	24.6V
		I _i MAX= 45A I _i EFF= 28A		
	FATOR DE POTÊNCIA: 0.73			
CLASSIFICAÇÃO DE ISOLAMENTO: H	VENTILADOR DE REFRIGERAÇÃO	CLASSIFICAÇÃO DE PROTEÇÃO: IP21S		
LEIA O MANUAL DO USUÁRIO FABRICADO NA CHINA ISOLAÇÃO: CLASSE I	Nº DE SÉRIE:			

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

QUADRO DE ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

MODELO	IMETS 10200 DP		
PROCESSO DE SOLDA	MIG-MAG	TIG LIFT	MMA
Tensão (V)	1 X 220V (+-10%)		
Frequência (Hz)	60HZ		
Consumo Corrente Máxima (kVA)	9.3		
Corrente de entrada (A) I-Max	39	29	45
Corrente de entrada (A) I-Eef	26	22	28
Eficiência (%)	77		
Fator de potência (cos ϕ)	0.73		

Tensão a Vazio (V)	64		
Tensão de Trabalho (V)	15.5 ~ 24	10.4 ~ 18	20.4 ~28.2
Faixa de Corrente (A)	10 ~ 200	10 ~ 200	10 ~ 200
Ciclo de trabalho	100% a 260A - 60%		
Peso líquido (kg)	12.000		
Dimensões (mm)	490x215x325		

Norma	EN 60974-1		
Classe de isolamento Térmica	H		
Classe de Proteção	IP21S		
Proteção Térmica	SIM		
Ventilação (tipo)	COOLER CONSTANTE		
Indicação de fonte energizada	SIM		
Indicação de sobretemperatura	SIM		

MIG - Sinergia eletrônica	SIM	-	-
MIG - Single pulse	SIM	-	-
MIG - Double Pulse	SIM	-	-
MIG 2T - 4T	SIM	-	-
MIG - Indutância	SIM	-	-
SLOW START	1.0 ~4.0 m/min	-	-
TIG LIFT	-	SIM	-
HOT START	-	-	0 ~10
ARC FORCE	-	-	0 ~10
ANT STICK	-	-	AUTO

▶ **INSTALAÇÃO NA REDE ELÉTRICA**



Nota:

De maneira geral, quanto melhor e mais confiável a ligação elétrica, melhor serão os resultados para Ciclo de Trabalho, Tensão de Saída, Potência de corte, produtividade, e o mais importante a vida útil de seu equipamento. Quando aplicado em redes elétricas mal dimensionadas e tomadas ou plugues de capacidade menor que o indicado, seu equipamento sofrerá com um severo sobreaquecimento. Esta ação não irá danificar seu equipamento de imediato, porém irá reduzir o tempo de vida de seus componentes internos.

▶ **INFORMATIVO**

Ao se deparar com dificuldades na interpretação do quadro de especificações, contrate um especialista. Ligar o equipamento à rede elétrica de alimentação incorretamente pode ocasionar a queima do produto. Todas as regras de instalação devem ser respeitadas, ligações incorretas implicam na GARANTIA do produto. A instalação elétrica deve ser realizada por profissional instruído e qualificado. O compromisso de GARANTIA deixa de ser aplicado se o cliente executar manobra de correção ou alteração do projeto original. Para mais informações acione nosso SAC 08006019072.

▶ **LIGAÇÃO DIRETA EM DISJUNTOR**

Para este tipo de ligação aplicado para o perfil PROFISSIONAL e INDUSTRIAL contará com a utilização de um cabo PP 3x 6,0mm até 10,00mm. Realize uma emenda no cabo de força do equipamento ligando as fases elétricas diretamente em uma das pontas de seu cabo PP 3 vias. Certifique-se que sua emenda está firme e bem isolada para evitar mal contato e perda de corrente elétrica. Em seu quadro de disjuntores, conecte a outra ponta de seu cabo 3 vias de forma segura e firme, desta maneira seu equipamento foi alimentado diretamente sem a presença de plugues ou tomadas. A potência máxima neste tipo de ligação pode variar conforme a corrente do seu disjuntor.

▶ **TOMADA INDUSTRIAL**

Para este tipo de ligação aplicado para o perfil PROFISSIONAL e INDUSTRIAL é necessário a instalação de uma tomada Industrial. As tomadas industriais possuem uma composição de montagem especial, sendo muito efetivas contra superaquecimento. Além de serem resistentes a altas temperaturas, possuem alto nível de condução elétrica e condutores de alta comutação. Realize a ligação das 2 fases elétricas do cabo elétrico do inversor em sua tomada + o aterramento, sendo 2P + T. Em seguida instale sua tomada em sua rede elétrica em um local seguro, certifique-se que a carga é ideal para seu equipamento.

MODELO	IMETS - 10200-DP
Potencia Aparente (KVA)	9.3
Corrente nominal máxima (A)	39A
Disjuntor recomendado (A)	50

▶ **ATERRAMENTO (CABO AMARELO E VERDE)**

Para sua segurança realize o aterramento direto na carcaça ou utilizando o cabo verde e amarelo.



Nota:

- Todas as dicas e sugestões descritas acima tem o objetivo de facilitar o entendimento de ligação de seu equipamento na rede elétrica. Ao se deparar com dificuldades na interpretação destas informações ou não familiarização com ligações elétricas contrate um especialista. Em casos de dúvidas entre em contato imediatamente com nossa central de atendimento 08006019072.
- Não utilizar o neutro da rede para aterramento, o aterramento é diretamente ligado no chassi da fonte de seu inversor.
- Não alimentar o fio amarelo e verde a qualquer uma das fases, isso colocaria o chassi sob tensão elétrica.

DESCRIÇÃO DO EQUIPAMENTO

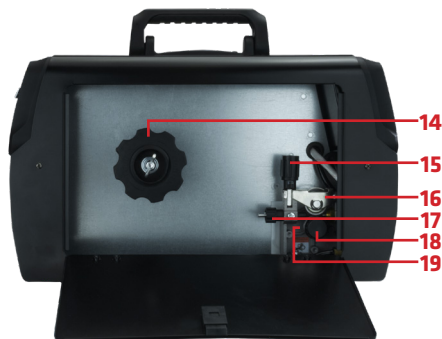
1. DISPLAY LCD
2. KNOB SELEÇÃO
3. KNOB AJUSTE AMPERAGEM
4. BOTÃO SELEÇÃO PROCESSOS
5. BOTÃO SELEÇÃO AJUSTES
6. EURO CONECTOR
7. JUMP
8. ENGATE RÁPIDO (+)
9. ENGATE RÁPIDO (-)
10. ALÇA DE TRANSPORTE

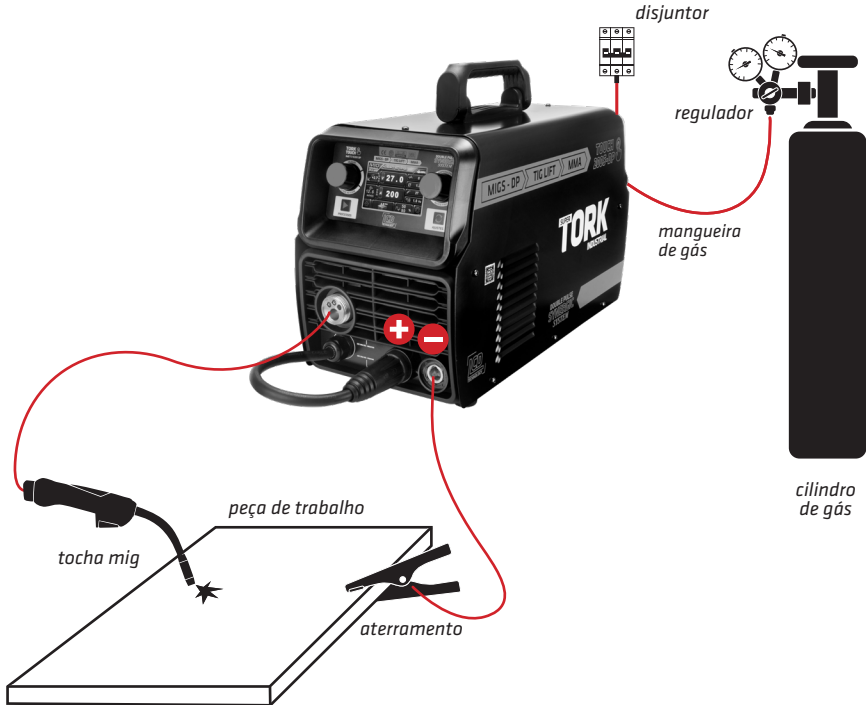


11. CABO ELÉTRICO
12. TECLA ON-OFF
13. ENTRADA DE GÁS



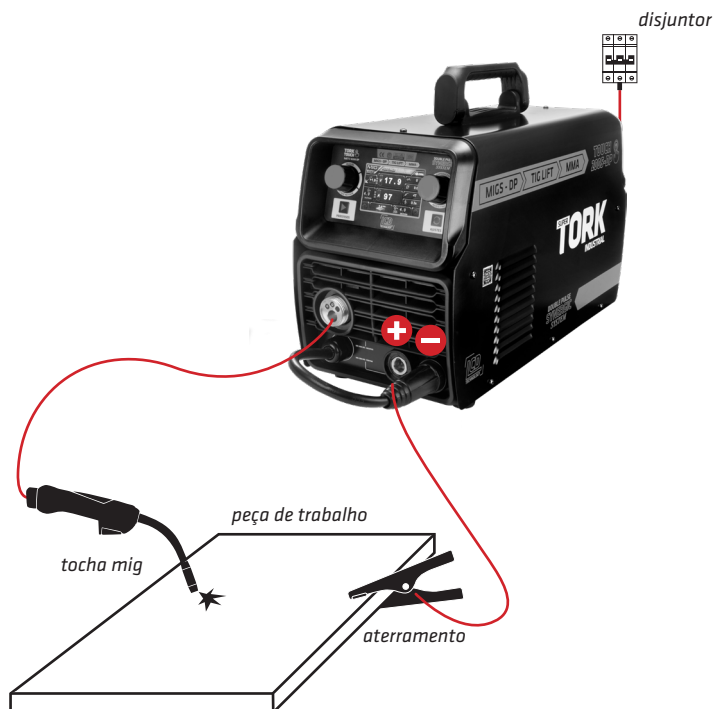
14. TRAVA DO ROLO DE ARAME
15. ALAVANCA DE AJUSTE DA PRESSÃO DO ARAME
16. ROLAMENTO DE PRESSÃO DO ARAME
17. GUIA DE ENTRADA DO ARAME
18. DISCO TRAVA DA ROLDANA DO ARAME
19. ROLDANA DO ARAME



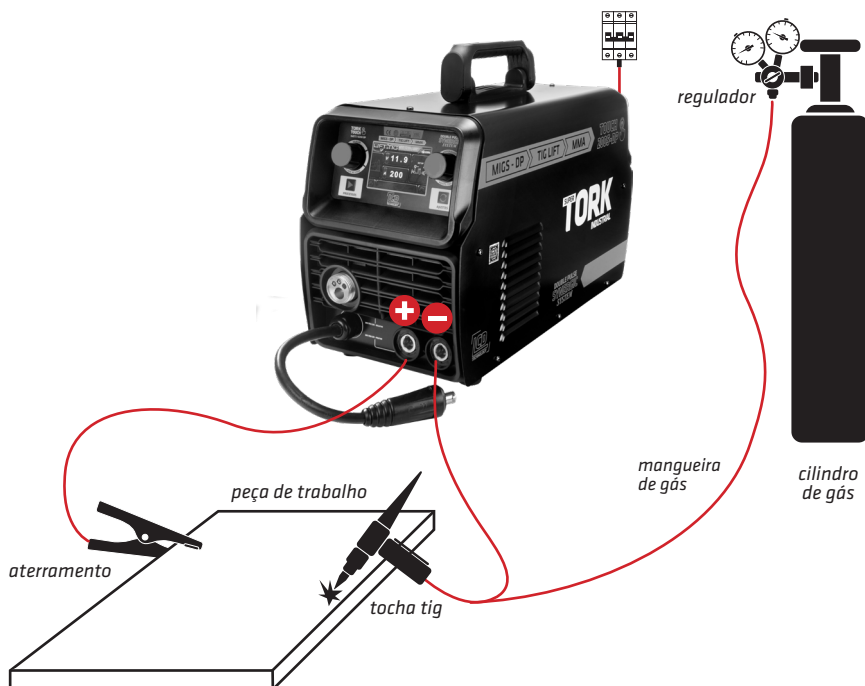
INSTRUÇÕES DE MONTAGEM**INSTRUÇÃO DE MONTAGEM MIG COM CILINDRO DE GÁS****Configuração para operação de soldagem MIG com gás**

! Aviso! A soldagem MIG protegida com gás necessita de um fornecimento de gás de proteção, regulador de gás e arame MIG para gás. Estes acessórios não são fornecidos junto com o equipamento. Caso tenha dúvidas sobre esses itens, entre em contato com o nosso SAC 0800 601 9072.

- Conecte a Tocha MIG com encaixe Euro ao encaixe do inversor. Fixe firme apertando manualmente no sentido horário;
- Verifique se o arame e o diâmetro escolhido foi o correto. A Roldana do arame deve ser compatível com o bico.
- Conecte o Jump de alimentação de conexão da tocha ao engate rápido positivo (+).
- Conecte o Conector engate rápido de ligação da garra de aterramento ao terminal de engate rápido negativo (-)
- Conecte a garra de aterramento à peça de trabalho. O contato com a peça de trabalho deve ser um contato forte com o metal limpo e cru, sem corrosão, tinta ou material que diminua o contato.
- Conecte o regulador de gás e a mangueira de gás à entrada no painel traseiro.
- Ajuste a pressão para que o gás só possa ser ouvido saindo do Bocal Cônico. Recomenda-se que o fluxo de gás seja novamente verificado, antes do início da soldagem. Isso pode ser feito acionando a tocha MIG com o equipamento ligado.

INSTRUÇÕES DE MONTAGEM**INSTRUÇÃO DE MONTAGEM MIG SEM GÁS****Configuração para operação de soldagem MIG sem gás**

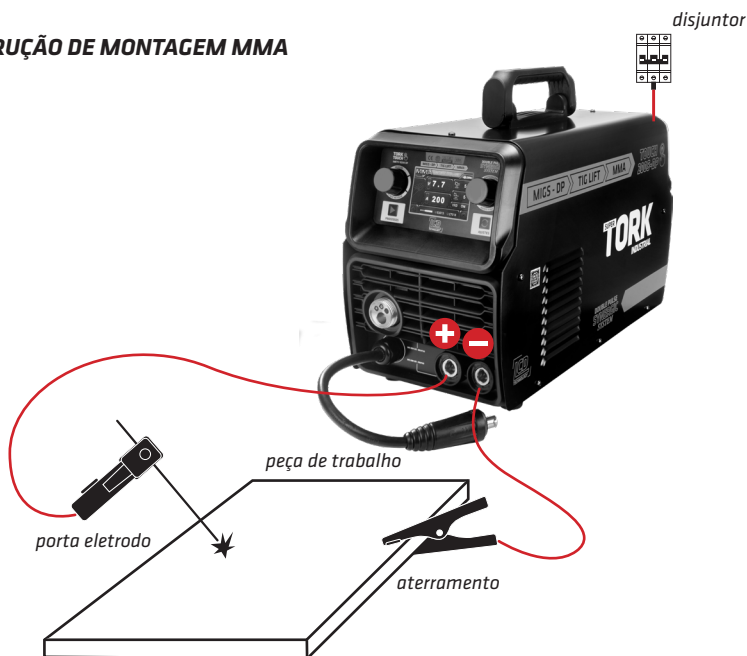
- Conecte a tocha MIG com encaixe euro ao encaixe do inversor, fixe firmemente apertando manualmente no sentido horário;
- Verifique se o arame e o diâmetro escolhido foi o correto. A roldana do arame deve estar em compatibilidade com o bico;
- Conecte o jump de alimentação de conexão da tocha ao engate rápido negativo (-);
- Conecte o conector engate rápido de ligação da garra de aterramento ao terminal de engate rápido positivo (+);
- Conecte a garra de aterramento à peça de trabalho. O contato com a peça de trabalho deve ser um contato forte e com o metal limpo e cru, sem corrosão, tinta ou material que diminua o contato.

INSTRUÇÕES DE MONTAGEM**INSTRUÇÃO DE MONTAGEM TIG LIFT**

- Conecte a Tocha TIG no painel frontal do inversor utilizando o conector 13mm;
- Conecte a mangueira de Gás Argônio na espiga do cilindro de Gás, certifique-se que não existe vazamento;
- Monte a tocha TIG, certificando que a montagem esta correta e firme;
- Ligue a tecla ON e regule o potenciômetro de corrente conforme o material a ser soldado;
- Segure a máscara de proteção na frente de seu rosto e toque com o eletrodo no ponto de soldagem. Este é o método correto para iniciar o arco;
- No processo de solda TIG LIFT é necessário encostar o tungstênio na peça de trabalho para acionar o arco elétrico;
- Quando estiver trabalhando, posicione o eletrodo entre 2 e 5mm da peça. Lembre-se que a inclinação do eletrodo é de 20° a 30°, com a tocha realizando o movimento da esquerda ao final da linha de soldagem.

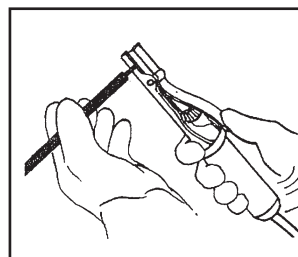
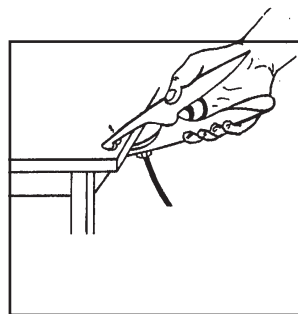
INSTRUÇÕES DE MONTAGEM

INSTRUÇÃO DE MONTAGEM MMA

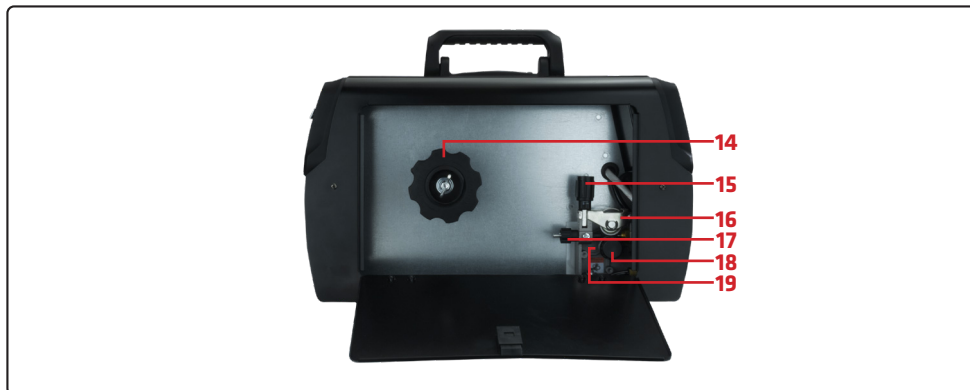


- Conecte a garra negativa no inversor e na peça de trabalho a ser soldada.
- Depois de fazer todas as conexões elétricas necessárias, seja de um circuito primário de alimentação ou do inversor, fixe a parte descoberta do eletrodo na pinça do porta eletrodo.
- Ajuste a amperagem de acordo com o diâmetro do eletrodo que estiver utilizando, veja a tabela indicativa abaixo.
- Ligue o equipamento
- Mantendo a máscara de proteção na frente de seu rosto, tente tocar a extremidade do eletrodo sobre a peça de trabalho, seguindo com um movimento como se fosse acender um fósforo.

Este é o método correto para criar o arco.



DIÂMETRO DO ELETRODO (mm)	CORRENTE DE SOLDA (mm)
1.6	25 - 50
2	40 - 80
2.5	60 - 110
3.2	80 - 160
4	120 - 200
5	200 - 300

INSTRUÇÕES DE OPERAÇÃO**INSTRUÇÃO DE MONTAGEM ROLO DO ARAME**

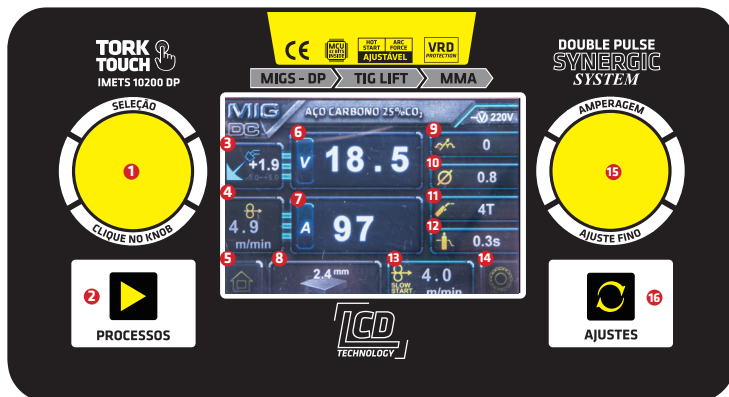
- Abra a porta da tampa do compartimento de alimentação arame. Remova a trava do rolo do arame (14) ;
- Encaixe rolo do arame no suporte do rolo, garanta que a ponta do arame saia para o alimentador através da parte de baixo do suporte do rolo;
- Reinstale a trava do rolo do arame (14) e aperte firmemente;
- Alivie a pressão da alavanca de ajuste de pressão (15) e abaixe o mesmo, assim o rolamento de pressão (16) subira;
- Remova o disco trava da roldana do arame (18) ;
- Verifique se o diâmetro da Roldana do arame (19) corresponde ao tipo e ao diâmetro do arame selecionado;
- A Roldana do arame terá dois tamanhos, o tamanho da ranhura em uso está estampado no lado da Roldana do arame;
- Para arame MIG sólido, a roldana do arame tem um perfil em forma de “v”;
- Para arame tubular, a roldana deve ser “U”;
- Para FLUX CORE a roldana deve ser “Recartilhada”;
- Assim que o diâmetro do arame for selecionado na Roldana (19) reaperte o disco trava da roldana (18) ;
- Encaixe o arame do rolo através do guia de entrada do arame (17) ;
- Abaixar o rolamento de pressão (16) e levante a alavanca de ajuste de pressão do arame (15) ;
- Ajuste a pressão de alimentação do arame: isto é possível girando o botão no braço de ajuste de pressão (15). No sentido horário, aumentará a pressão, no sentido anti-horário diminuirá a pressão. Existe uma escala numerada no tensor para indicar a posição. A pressão ideal deve ser o menor possível, mantendo uma alimentação de arame consistente sem deslizamento da roldana do arame. Verifique todas as outras causas possíveis de derrapagem, tais como:
 - 1 - Roldana do arame incorreta ou desgastada;
 - 2 - Consumíveis de tocha desgastados ou danificados
 - 3 - Conduíte da tocha bloqueado ou danificado.

Atenção! - Antes de mudar a Roldana do arame ou rolo de arame, certifique-se de que a alimentação da rede elétrica está desligada.

Atenção! - O uso de pressão de alimentação excessiva causará desgaste rápido e prematuro da Roldana do arame, do suporte e do motor de acionamento.

INSTRUÇÕES DE OPERAÇÃO

PAINEL DE FUNÇÕES MIG DC



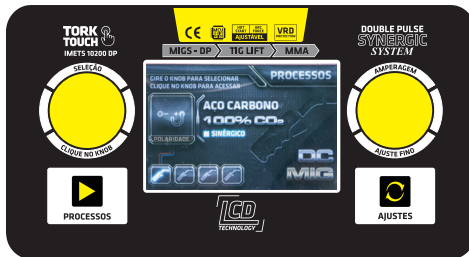
1. KNOB: Seleção e ajuste de parâmetros	9. LED: Ajuste de Indutância Eletrônica
2. TECLA: Seletora de processo	10. LED: Indicação Espessura do Arame
3. LED: Ajuste fino de Tensão	11. LED: Indicação 2T e 4T
4. LED: Velocidade do Arame	12. LED: Indicação de Tempo de Gás / Pós vasão
5. LED: Indicação botão "Processos"	13. LED: Slow Start
6. LED: Indicação Voltagem	14. LED: Indicação botão "Ajustes"
7. LED: Indicação Amperagem	15. KNOB: Ajuste fino e de amperagem
8. LED: Indicação Espessura da peça	16. TECLA: Seletora de "Ajustes"

➤ PAINEL DE FUNÇÕES - PROCESSO MIG DC SINÉRGICO DC AÇO CARBONO 100 % CO₂

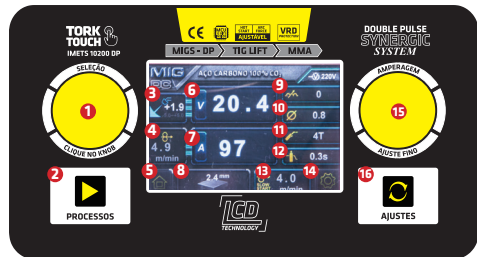
O processo AÇO CARBONO 100% CO₂ : Dióxido de carbono é um gás frio e ativo (usado na soldagem MAG) que reduz aquecimento da área soldada, preservando as propriedades químicas e mecânicas do material, possibilitando maior resistência na solda, e maior penetração do material base, sendo mais utilizado com arame tubular .
Segue baixo como realizar as configuração deste função:

- Ligue o Inversor pressionando a tecla ON-OFF;
- Aguarde 5 segundos para que o programa do controle digital seja carregado;
- Clique na tecla Processos (02);
- Gire o KNOB (1) até a função DC e clique o KNOB (1);
- Gire o KNOB (1) até a função AÇO CARBONO 100 % CO₂;;
- O Painel irá aparecer de acordo com a imagem 01;
- Clique novamente o KNOB (1) para selecionar esta função;
- O Painel irá aparecer de acordo com a imagem 02.

• IMAGEM 01



• IMAGEM 02



- **VOLTAGEM (V)**: No ícone (6) o display informa a tensão que o equipamento está regulado;
- **VELOCIDADE DO ARAME**: No ícone (4) o display informa a velocidade do arame que o equipamento está regulado;
- **CORRENTE DE SOLDA (A)** : No ícone (7) o display informa a corrente de solda, devido à programação sinérgica, tanto a tensão quanto a velocidade do arame serão ajustadas juntas com apenas com o potenciômetro “KNOB” (15);
- **INDICAÇÃO DE ESPESSURA DA CHAPA**: No ícone (8) informa a espessura da chapa de acordo com a corrente ajustada.

APÓS A REGULAGEM DE SOLDAGEM, O EQUIPAMENTO OFERECE ALGUNS PARÂMETROS DE AUXILIO TAIS COMO:

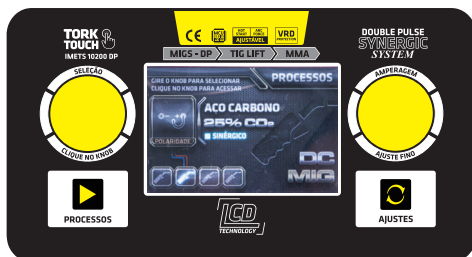
- **INDUTÂNCIA**: Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (09) podendo ser ajustado (-10 à 10) com o KNOB (15) girando para esquerda para menos e para direita para mais, após selecionado, clique no KINOB (15) para salvar a configuração;
- **SELEÇÃO DE ARAME**: Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (10), podendo selecionar o diâmetro do arame (Ø 0.8 / 0.9 / 1.0) gire o KNOB (15) até selecionar o diâmetro de acordo, após selecionado, clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **MODO 2T / 4T**: Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (11), para selecionar o gire o KNOB (15) após selecionado (2T ou 4T), clique no KINOB (15) para salvar a configuração;
- **PÓS VAZÃO**: Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (12), para selecionar tempo, o gire o KNOB (15) após selecionado, clique no KINOB (15) para salvar a configuração;
- Caso haja a necessidade, temos parâmetro de ajuste fino (03) dentro do modo sinérgico, basta girar o KNOB (1), girando para direita tem a possibilidade de inerir de 0.1 à 5.0 volts a mais de tensão, ou girando para esquerda removendo de -0.1 à -5.0 volts a menos de tensão, sem mexer na velocidade do arame;
- **SLOW START**: O ícone (13) está relacionado alimentação lenta do arame durante o início do arco (início do arco confiável).

► PAINEL DE FUNÇÕES - PROCESSO MIG DC SINÉRGICO AÇO CARBONO 25 % CO₂

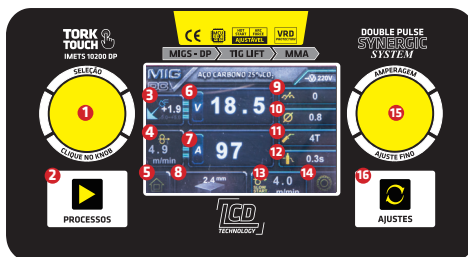
O processo Aço Carbono 25% CO₂, mistura de gases, 75% argônio e 25% de CO₂, que é proporcionada por misturas de gases ativos e inertes, neste caso o processo MIG, o arame utilizado neste processo é o arame solido “cobreado”. Segue abaixo como realizar as configuração deste função:

- Ligue o Inversor pressionando a tecla ON-OFF;
- Aguarde 5 segundos para que o programa do controle digital seja carregado;
- Clique na tecla Processos (02);
- Gire o KNOB (1) até a função DC e clique o KNOB (1);
- Gire o KNOB (1) até a função Aço Carbono 25% CO₂;
- O Painel irá aparecer de acordo com a imagem 01;
- Clique novamente o KNOB (1) para selecionar esta função;
- O Painel irá aparecer de acordo com a imagem 02.

• IMAGEM 01



• IMAGEM 02



- **VOLTAGEM (V):** No ícone (6) do display informa a tensão que o equipamento está regulado;
- **VELOCIDADE DO ARAME:** No ícone (4) do display informa a velocidade do arame que o equipamento está regulado;
- **CORRENTE DE SOLDAGEM (A):** No ícone (7) do display informa a corrente de solda, devido à programação sinérgica, tanto a tensão quanto a velocidade do arame serão ajustadas juntas com apenas com o potenciômetro “KNOB” (15);
- **INDICAÇÃO DE ESPESSURA DA CHAPA:** No ícone (8) informa a espessura da chapa de acordo com a corrente ajustada.

APÓS A REGULAGEM DE SOLDAGEM, O EQUIPAMENTO OFERECE ALGUNS PARÂMETROS DE AUXILIO TAIS COMO:

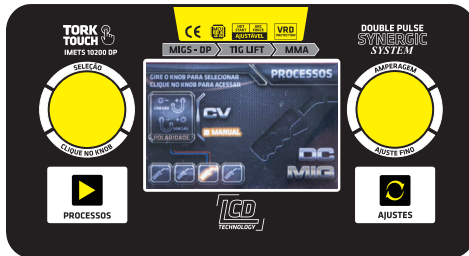
- **INDUTÂNCIA:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (09) podendo ser ajustado (-10 à 10) com o KNOB (15) girando para esquerda para menos e para direita para mais, após selecionado, clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **SELEÇÃO DE ARAME:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (10), podendo selecionar o diâmetro do arame (Ø 0.8 / 0.9 / 1.0) gire o KNOB (15) até selecionar o diâmetro de acordo, após selecionado, clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **MODO 2T / 4T:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (11), para selecionar o gire o KNOB (15) após selecionado (2T ou 4T), clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **PÓS VAZÃO:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (12), para selecionar tempo, o gire o KNOB (15) após selecionado, clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- Caso haja a necessidade, temos parâmetro de **AJUSTE FINO** (03) dentro do modo sinérgico, basta girar o KNOB (1), girando para direita tem a possibilidade de inerir de 0.1 à 5.0 volts a mais de tensão, ou girando para esquerda removendo de -0.1 à -5.0 volts a menos de tensão, sem mexer na velocidade do arame;
- **SLOW START:** O ícone (13) está relacionado alimentação lenta do arame durante o início do arco (início do arco confiável).

➤ **PAINEL DE FUNÇÕES - PROCESSO MIG DC - MANUAL**

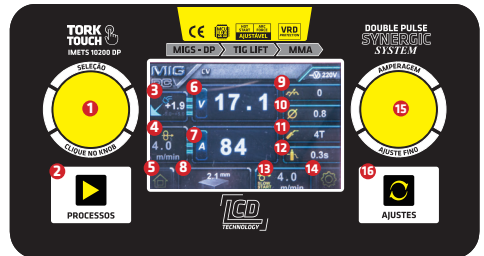
Processo CV MANUAL: função que o operador deverá configurar os parâmetros de tensão e velocidade manualmente, podendo realizar as regulagens nos processos MIG-MAG. Segue abaixo como realizar as configuração deste função:

- Ligue o Inversor pressionando a tecla ON-OFF;
- Aguarde 5 segundos para que o programa do controle digital seja carregado;
- Clique na tecla Processos (02);
- Gire o KNOB (1) até a função DC clique KNOB (1);
- Gire o KNOB (1) até a função CV MANUAL, pressione novamente o KNOB (1) para selecionar esta função;
- O Painel irá aparecer de acordo com a imagem 01;
- Clique novamente o KNOB (1) para selecionar esta função;
- O Painel irá aparecer de acordo com a imagem 02.

• IMAGEM 01



• IMAGEM 02



- **VOLTAGEM (V):** No ícone (6) do display informa a tensão, Para realizar a regulagem de tensão gire o KNOB (1) para direita para aumentar a voltagem e para esquerda para diminuir, podendo ser ajustado de 10 ~ 27v;
- **VELOCIDADE DO ARAME:** No ícone (4) o display informa a velocidade do arame, para realizar a regulagem de velocidade do arame gire o KNOB (15) para direita para aumentar a velocidade para esquerda para diminuir. Quando selecionado os arames Ø0.8 e 0.9 a velocidade varia de 2.0 ~ 15.5 m/min, quando selecionado o arame Ø1.0 a velocidade varia de 2.0 ~7.0 m/min. que o equipamento está regulado;
- **CORRENTE DE SOLDA (A) :** No ícone (7) o display informa a corrente de solda;
- **INDICAÇÃO DE ESPESSURA DA CHAPA:** No ícone (8) informa a espessura da chapa de acordo com a corrente ajustada.

APÓS A REGULAGEM DE SOLDAGEM, O EQUIPAMENTO OFERECE ALGUNS PARÂMETROS DE AUXILIO TAIS COMO:

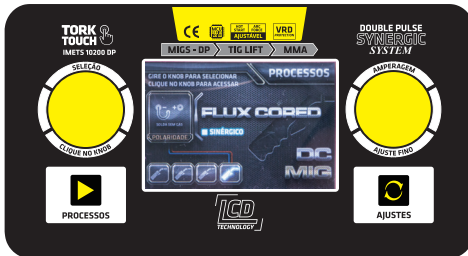
- **INDUTÂNCIA:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (09) podendo ser ajustado (-10 à 10) com o KNOB (15) girando para esquerda para menos e para direita para mais, após selecionado, clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **SELEÇÃO DE ARAME:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (10), podendo selecionar o diâmetro do arame (Ø 0.8 / 0.9 / 1.0) gire o KNOB (15) até selecionar o diâmetro de acordo, após selecionado, clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **MOD 2T / 4T:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (11), para selecionar o gire o KNOB (15) após selecionado (2T ou 4T), clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **PÓS VAZÃO:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (12), para selecionar tempo, o gire o KNOB (15) após selecionado, clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **SLOW START:** O ícone (13) está relacionado alimentação lenta do arame durante o início do arco (início do arco confiável).

▶ PAINEL DE FUNÇÕES - PROCESSO MIG DC - SINÉRGICO - FLUX CORED

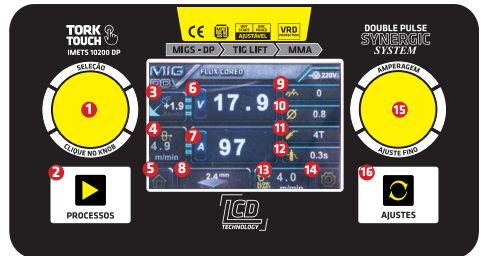
Processo FLUX CORED: também conhecido como FCAW, amplamente aplicado no processo MAG de alta produtividade e alta deposição, este parâmetro é específico para arame auto protegido e não necessita de proteção de gás externo, para aplicação da soldagem, utilizado com polaridade da tocha com jump no conector negativo. Segue abaixo como realizar as configuração deste função:

- Ligue o Inversor pressionando a tecla ON-OFF;
- Aguarde 5 segundos para que o programa do controle digital seja carregado;
- Clique na tecla Processos (02);
- Gire o KNOB (1) até a função DC e clique no KNOB (1);
- Gire o KNOB (1) até a função FLUX CORED, clique novamente o KNOB (1) para selecionar esta função.
- O Painel irá aparecer de acordo com a imagem 01;
- Clique novamente o KNOB (1) para selecionar esta função;
- O Painel irá aparecer de acordo com a imagem 02.

• IMAGEM 01



• IMAGEM 02

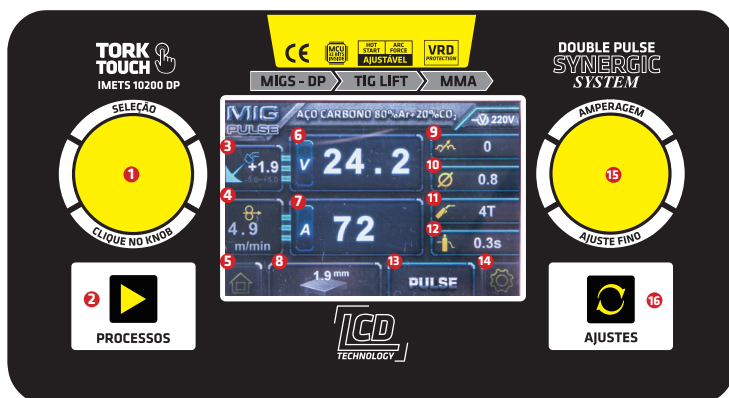


- **VOLTAGEM (V):** No ícone (6) do display informa a tensão que o equipamento está regulado;
- **VELOCIDADE DO ARAME:** No ícone (4) do display informa a velocidade do arame que o equipamento está regulado;
- **CORRENTE DE SOLDA (A):** No ícone (7) do display informa a corrente de solda, devido à programação sinérgica, tanto a tensão quanto a velocidade do arame serão ajustadas juntas com apenas com o potenciômetro "KNOB" (15);
- **INDICAÇÃO DE ESPESSURA DA CHAPA:** No ícone (8) informa a espessura da chapa de acordo com a corrente ajustada.

APÓS A REGULAGEM DE SOLDAGEM, O EQUIPAMENTO OFERECE ALGUNS PARÂMETROS DE AUXILIO TAIS COMO:

- **INDUTÂNCIA:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (09) podendo ser ajustado (-10 a 10) com o KNOB (15) girando para esquerda para menos e para direita para mais, após selecionado, clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **SELEÇÃO DE ARAME:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (10), podendo selecionar o diâmetro do arame (Ø 0.8 / 0.9 / 1.0) gire o KNOB (15) até selecionar o diâmetro de acordo, após selecionado, clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **MODO 2T / 4T:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (11), para selecionar o gire o KNOB (15) após selecionado (2T ou 4T), clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- Caso haja a necessidade, temos parâmetro de **AJUSTE FINO** (03) dentro do modo sinérgico, basta girar o KNOB (1), girando para direita tem a possibilidade de inerir de 0.1 à 5.0 volts a mais de tensão, ou girando para esquerda removendo de -0.1 à -5.0 volts a menos de tensão, sem mexer na velocidade do arame;
- **SLOW START:** O ícone (13) está relacionado alimentação lenta do arame durante o início do arco (início do arco confiável).

► **PAINEL DE FUNÇÕES MIG PULSE**



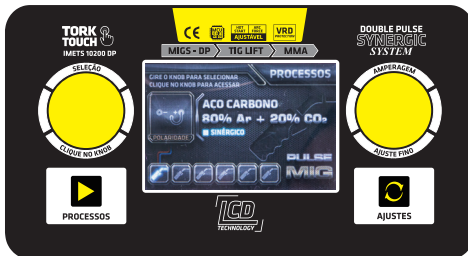
<p>1. KNOB: Seleção e ajuste de parâmetros</p>	<p>9. LED: Ajuste de Indutância Eletrônica</p>
<p>2. TECLA: Seletora de processo</p>	<p>10. LED: Indicação Espessura do Arame</p>
<p>3. LED: Ajuste fino de Tensão</p>	<p>11. LED: Indicação 2T e 4T</p>
<p>4. LED: Velocidade do Arame</p>	<p>12. LED: Indicação de Tempo de Gás / Pós vasão</p>
<p>5. LED: Indicação botão “Processos”</p>	<p>13. LED: Indicação do função PULSE</p>
<p>6. LED: Indicação Voltagem</p>	<p>14. LED: Indicação botão “Ajustes”</p>
<p>7. LED: Indicação Amperagem</p>	<p>15. KNOB: Ajuste fino e de amperagem</p>
<p>8. LED: Indicação Espessura da peça</p>	<p>16. TECLA: Seletora de “Ajustes”</p>

▶ PAINEL DE FUNÇÕES - PROCESSO MIG SINGLE PULSE - AÇO CARBONO 80% AR + 20% CO₂

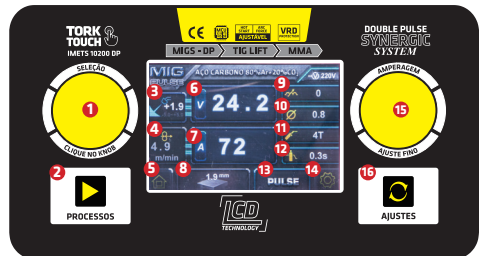
O processo MIG sinérgico single pulse - aço carbono 80% AR + 20% CO₂: Soldagem proporcionada por misturas de gases ativos e inertes, soldagem com arame sólido “coibrado”. A single pulse consiste em alternar a corrente de pico e base (pulsado), realiza a união de chapas de diâmetro menores e com materiais de baixa ductibilidade, processo de soldagem de alta produtividade e ótimo acabamento. Segue abaixo como realizar as configuração deste função:

- Ligue o Inversor pressionando a tecla ON-OFF;
- Aguarde 5 segundos para que o programa do controle digital seja carregado;
- Clique na tecla Processos (02);
- Gire o KNOB (1) até a função PULSE e clique no KNOB (1) para selecionar;
- Gire o KNOB (1) até a função MIG PULSE Aço Carbono 80% Ar + 20% CO₂ e pressione o KNOB (1);
- O Painel irá aparecer de acordo com a imagem 01;
- Clique novamente o KNOB (1) para selecionar esta função;
- O Painel irá aparecer de acordo com a imagem 02

• IMAGEM 01



• IMAGEM 02



- O processo SINGLE PULSE, consiste em uma configuração padrão de pulso único programada com: 1 hertz (pulso) por segundo, com uma largura de 80% de solda “aberta” e com sua corrente base de 30 amperes;
- **VOLTAGEM (V):** No ícone (6) o display informa a tensão que o equipamento está regulado;
- **VELOCIDADE DO ARAME:** No ícone (4) o display informa a velocidade do arame que o equipamento está regulado;
- **CORRENTE DE SOLDA (A):** No ícone (7) o display informa a corrente de solda, devido à programação sinérgica, tanto a tensão quanto a velocidade do arame serão ajustadas juntas com apenas com o potenciômetro “KNOB” (15);
- **INDICAÇÃO DE ESPESSURA DA CHAPA:** No ícone (8) informa a espessura da chapa de acordo com a corrente ajustada.

APÓS A REGULAGEM DE SOLDAGEM, O EQUIPAMENTO OFERECE ALGUNS PARÂMETROS DE AUXILIO TAIS COMO:

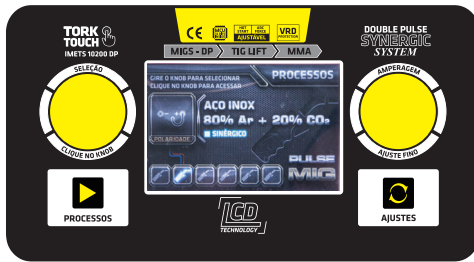
- **INDUTÂNCIA:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (09) podendo ser ajustado (-10 à 10) com o KNOB (15) girando para esquerda para menos e para direita para mais, após selecionado, clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **SELEÇÃO DE ARAME:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (10), podendo selecionar o diâmetro do arame (Ø 0.8 / 0.9) gire o KNOB (15) até selecionar o diâmetro de acordo, após selecionado, clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **MODO 2T / 4T:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (11), para selecionar o gire o KNOB (15) após selecionado (2T ou 4T), clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **PÓS VAZÃO:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (12), para selecionar tempo, o gire o KNOB (15) após selecionado, clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- Caso haja a necessidade, temos parâmetro de **AJUSTE FINO (03)** dentro do modo sinérgico, basta girar o KNOB (1), girando para direita tem a possibilidade de inerir de 0.1 à 5.0 volts a mais de tensão, ou girando para esquerda removendo de -0.1 à -5.0 volts a menos de tensão, sem mexer na velocidade do arame.

➤ **PAINEL DE FUNÇÕES - PROCESSO MIG SINGLE PULSE - AÇO INOX 80% AR + 20% CO₂**

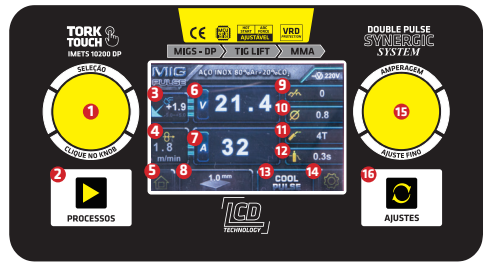
O processo MIG sinérgico single pulse - aço inox 80% AR + 20% CO₂: Soldagem proporcionada por misturas de gases ativos e inertes, nesta função pelo seu auto teor de gás ativo obtêm uma maior penetração. Soldagem com arame solido de inox. A single pulse consiste em alternar a corrente de pico e base (pulsado), realiza a união de chapas de diâmetro menores e com materiais de baixa ductibilidade, processo de soldagem de alta produtividade e ótimo acabamento. Segue abaixo como realizar as configuração deste função:

- Ligue o Inversor pressionando a tecla ON-OFF;
- Aguarde 5 segundos para que o programa do controle digital seja carregado;
- Clique na tecla Processos (02);
- Gire o KNOB (1) até a função PULSE e clique no KNOB (1) para selecionar;
- Gire o KNOB (1) até a função MIG PULSE AÇO INOX 80% Ar + 20% CO₂ e pressione o KNOB (1);
- O Painel irá aparecer de acordo com a imagem 01;
- Clique novamente o KNOB (1) para selecionar esta função;
- O Painel irá aparecer de acordo com a imagem 02.

• IMAGEM 01



• IMAGEM 02



- O processo SINGLE PULSE, consiste em uma configuração padrão de pulso único programada com: 1 hertz (pulso) por segundo, com uma largura de 80% de solda “aberta” e com sua corrente base de 30 amperes;
- **VOLTAGEM (V):** No ícone (6) o display informa a tensão que o equipamento está regulado;
- **VELOCIDADE DO ARAME:** No ícone (4) o display informa a velocidade do arame que o equipamento está regulado;
- **CORRENTE DE SOLDA (A) :** No ícone (7) o display informa a corrente de solda, devido à programação sinérgica, tanto a tensão quanto a velocidade do arame serão ajustadas juntas com apenas com o potenciômetro “KNOB” (15);
- **INDICAÇÃO DE ESPESSURA DA CHAPA:** No ícone (8) informa a espessura da chapa de acordo com a corrente ajustada.

APÓS A REGULAGEM DE SOLDAGEM, O EQUIPAMENTO OFERECE ALGUNS PARÂMETROS DE AUXILIO TAIS COMO:

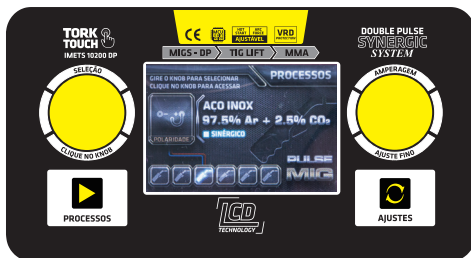
- **INDUTÂNCIA:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (09) podendo ser ajustado (- 10 à 10) com o KNOB (15) girando para esquerda para menos e para direita para mais, após selecionado, clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **SELEÇÃO DE ARAME:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (10), podendo selecionar o diâmetro do arame (Ø 0.8 / 0.9) gire o KNOB (15) até selecionar o diâmetro de acordo, após selecionado, clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **MODO 2T / 4T:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (11), para selecionar o gire o KNOB (15) após selecionado (2T ou 4T), clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **PÓS VAZÃO:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (12), para selecionar tempo, o gire o KNOB (15) após selecionado, clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- Caso haja a necessidade, temos parâmetro de ajuste fino (03) dentro do modo sinérgico, basta girar o KNOB (1), girando para direita tem a possibilidade de inerir de 0.1 à 5.0 volts a mais de tensão, ou girando para esquerda removendo de -0.1 à -5.0 volts a menos de tensão, sem mexer na velocidade do arame.

▶ PAINEL DE FUNÇÕES - PROCESSO MIG SINGLE PULSE - AÇO INOX 97.5% AR + 2.5% CO₂

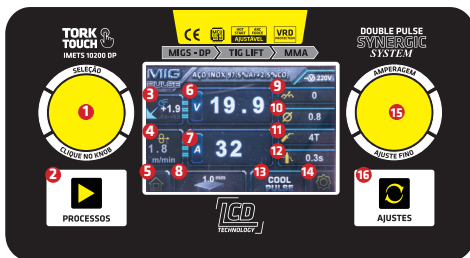
O processo MIG sinérgico single pulse - aço inox 97.5% AR + 2.5% CO₂ : Soldagem proporcionada por misturas de gases ativos e inertes, esta função pelo seu menor teor de gás ativo obtém menos penetração porém com um excelente acabamento. Soldagem com arame solido de inox. A single pulse consiste em alternar a corrente de pico e base (pulsado), realiza a união de chapas de diâmetro menores e com materiais de baixa ductibilidade, processo de soldagem de alta produtividade e ótimo acabamento. Segue abaixo como realizar as configuração deste função:

- Ligue o Inversor pressionando a tecla ON-OFF;
- Aguarde 5 segundos para que o programa do controle digital seja carregado;
- Clique na tecla Processos (02);
- Gire o KNOB (1) até a função PULSE e clique no KNOB (1) para selecionar;
- Gire o KNOB (1) até a função MIG PULSE AÇO INOX 97.5% Ar + 2.5% CO₂ e pressione o KNOB (1);
- O Painel irá aparecer de acordo com a imagem 01;
- Clique novamente o KNOB (1) para selecionar esta função;
- O Painel irá aparecer de acordo com a imagem 02.

• IMAGEM 01



• IMAGEM 02



- O processo SINGLE PULSE, consiste em uma configuração padrão de pulso único programada com: 1 hertz (pulso) por segundo, com uma largura de 80% de solda “aberta” e com sua corrente base de 30 amperes;
- **VOLTAGEM (V):** No ícone (6) o display informa a tensão que o equipamento está regulado;
- **VELOCIDADE DO ARAME:** No ícone (4) o display informa a velocidade do arame que o equipamento está regulado;
- **CORRENTE DE SOLDA (A) :** No ícone (7) o display informa a corrente de solda, devido à programação sinérgica, tanto a tensão quanto a velocidade do arame serão ajustadas juntas com apenas com o potenciômetro “KNOB” (15);
- **INDICAÇÃO DE ESPESSURA DA CHAPA:** No ícone (8) informa a espessura da chapa de acordo com a corrente ajustada.

APÓS A REGULAGEM DE SOLDAGEM, O EQUIPAMENTO OFERECE ALGUNS PARÂMETROS DE AUXILIO TAIS COMO:

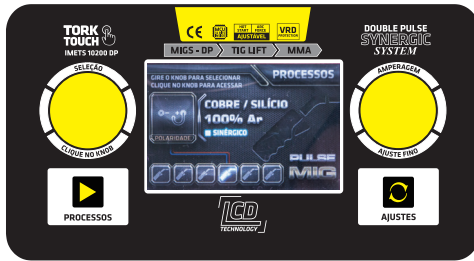
- **INDUTÂNCIA:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (09) podendo ser ajustado (-10 à 10) com o KNOB (15) girando para esquerda para menos e para direita para mais, após selecionado, clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **SELEÇÃO DE ARAME:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (10), podendo selecionar o diâmetro do arame (Ø 0.8 / 0.9) gire o KNOB (15) até selecionar o diâmetro de acordo, após selecionado, clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **MODO 2T / 4T:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (11), para selecionar o gire o KNOB (15) após selecionado (2T ou 4T), clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **PÓS VAZÃO:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (12), para selecionar tempo, o gire o KNOB (15) após selecionado, clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- Caso haja a necessidade, temos parâmetro de ajuste fino (03) dentro do modo sinérgico, basta girar o KNOB (1), girando para direita tem a possibilidade de inerir de 0.1 à 5.0 volts a mais de tensão, ou girando para esquerda removendo de -0.1 à -5.0 volts a menos de tensão, sem mexer na velocidade do arame.

➤ **PAINEL DE FUNÇÕES - PROCESSO MIG SINGLE PULSE - COBRE E SILÍCIO 100% AR**

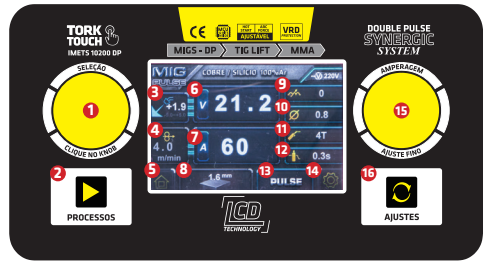
O processo MIG sinérgico single pulse -cobre e silício 100% AR : A soldagem nesta função utiliza 100% de gás inerte, soldagem com arames WI, M , Cu ou Si. A single pulse consiste em alternar a corrente de pico e base (pulsado), realiza a união de chapas de diâmetro menores , processo de soldagem de alta produtividade e ótimo acabamento. Segue abaixo como realizar as configuração deste função:

- Ligue o Inversor pressionando a tecla ON-OFF;
- Aguarde 5 segundos para que o programa do controle digital seja carregado;
- Clique na tecla Processos (02);
- Gire o KNOB (1) até a função PULSE e clique no KNOB (1) para selecionar;
- Gire o KNOB (1) até a função MIG PULSE - COBRE E SILÍCIO 100% AR e pressione o KNOB (1);
- O Painel irá aparecer de acordo com a imagem 01;
- Clique novamente o KNOB (1) para selecionar esta função;
- O Painel irá aparecer de acordo com a imagem 02.

• IMAGEM 01



• IMAGEM 02



- O processo SINGLE PULSE, consiste em uma configuração padrão de pulso único programada com: 1 hertz (pulso) por segundo, com uma largura de 80% de solda “aberta” e com sua corrente base de 30 amperes;
- **VOLTAGEM (V):** No ícone (6) o display informa a tensão que o equipamento está regulado;
- **VELOCIDADE DO ARAME:** No ícone (4) o display informa a velocidade do arame que o equipamento está regulado;
- **CORRENTE DE SOLDA (A) :** No ícone (7) o display informa a corrente de solda, devido à programação sinérgica, tanto a tensão quanto a velocidade do arame serão ajustadas juntas com apenas com o potenciômetro “KNOB” (15);
- **INDICAÇÃO DE ESPESSURA DA CHAPA:** No ícone (8) informa a espessura da chapa de acordo com a corrente ajustada.

APÓS A REGULAGEM DE SOLDAGEM, O EQUIPAMENTO OFERECE ALGUNS PARÂMETROS DE AUXILIOTAIS COMO:

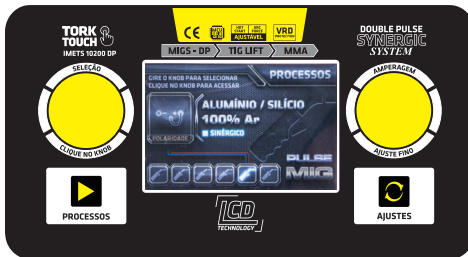
- **INDUTÂNCIA:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (09) podendo ser ajustado (- 10 à 10) com o KNOB (15) girando para esquerda para menos e para direita para mais, após selecionado, clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **SELEÇÃO DE ARAME:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (10), podendo selecionar o diâmetro do arame (Ø 0.9 / 1.0 / 1.2) gire o KNOB (15) até selecionar o diâmetro de acordo, após selecionado, clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **MODO 2T / 4T:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (11), para selecionar o gire o KNOB (15) após selecionado (2T ou 4T), clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **PÓS VAZÃO:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (12), para selecionar tempo, o gire o KNOB (15) após selecionado, clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- Caso haja a necessidade, temos parâmetro de **AJUSTE FINO** (03) dentro do modo sinérgico, basta girar o KNOB (1), girando para direita tem a possibilidade de inerir de 0.1 à 5.0 volts a mais de tensão, ou girando para esquerda removendo de -0.1 à -5.0 volts a menos de tensão, sem mexer na velocidade do arame.

▶ PAINEL DE FUNÇÕES - PROCESSO MIG SINGLE PULSE - ALUMÍNIO + SILÍCIO 100% AR

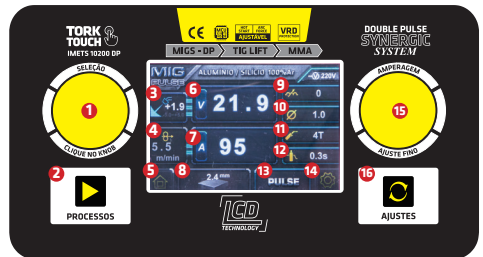
O processo MIG sinérgico single pulse - ALUMÍNIO + SILÍCIO 100% AR: A soldagem nesta função utiliza 100% de gás inerte, soldagem com arames próprio de alumínio. A single pulse consiste em alternar a corrente de pico e base (pulsado), realiza a união de chapas de diâmetro menores, processo de soldagem de alta produtividade e ótimo acabamento. Segue abaixo como realizar as configuração deste função:

- Ligue o Inversor pressionando a tecla ON-OFF;
- Aguarde 5 segundos para que o programa do controle digital seja carregado;
- Clique na tecla Processos (02);
- Gire o KNOB (1) até a função PULSE e clique no KNOB (1) para selecionar;
- Gire o KNOB (1) até a função MIG PULSE - ALUMÍNIO E SILÍCIO 100% AR e pressione o KNOB (1);
- O Painel irá aparecer de acordo com a imagem 01;
- Clique novamente o KNOB (1) para selecionar esta função;
- O Painel irá aparecer de acordo com a imagem 02.

• IMAGEM 01



• IMAGEM 02



- O processo SINGLE PULSE, consiste em uma configuração padrão de pulso único programada com: 1 hertz (pulso) por segundo, com uma largura de 80% de solda “aberta” e com sua corrente base de 30 amperes;
- **VOLTAGEM (V):** No ícone (6) o display informa a tensão que o equipamento está regulado;
- **VELOCIDADE DO ARAME:** No ícone (4) o display informa a velocidade do arame que o equipamento está regulado;
- **CORRENTE DE SOLDA (A) :** No ícone (7) o display informa a corrente de solda, devido à programação sinérgica, tanto a tensão quanto a velocidade do arame serão ajustadas juntas com apenas com o potenciômetro “KNOB” (15);
- **INDICAÇÃO DE ESPESURA DA CHAPA:** No ícone (8) informa a espessura da chapa de acordo com a corrente ajustada.

APÓS A REGULAGEM DE SOLDAGEM, O EQUIPAMENTO OFERECE ALGUNS PARÂMETROS DE AUXILIO TAIS COMO:

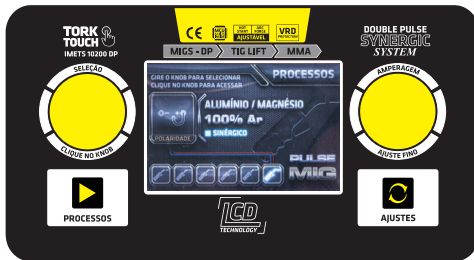
- **INDUTÂNCIA:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (09) podendo ser ajustado (-10 à 10) com o KNOB (15) girando para esquerda para menos e para direita para mais, após selecionado, clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **SELEÇÃO DE ARAME:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (10), podendo selecionar o diâmetro do arame (Ø 0.9 / 1.0 / 1.2) gire o KNOB (15) até selecionar o diâmetro de acordo, após selecionado, clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **MODO 2T / 4T:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (11), para selecionar o gire o KNOB (15) após selecionado (2T ou 4T), clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **PÓS VAZÃO:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (12), para selecionar tempo, o gire o KNOB (15) após selecionado, clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- Caso haja a necessidade, temos parâmetro de **AJUSTE FINO** (03) dentro do modo sinérgico, basta girar o KNOB (1), girando para direita tem a possibilidade de inerir de 0.1 à 5.0 volts a mais de tensão, ou girando para esquerda removendo de -0.1 à -5.0 volts a menos de tensão, sem mexer na velocidade do arame.

➤ **PAINEL DE FUNÇÕES - PROCESSO MIG SINGLE PULSE - ALUMÍNIO + MAGNÉSIO 100% AR**

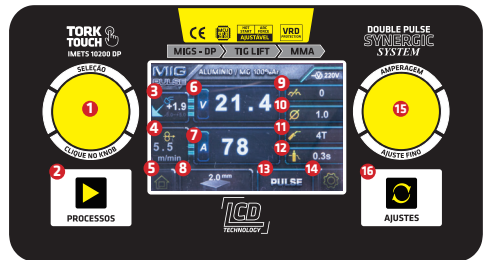
O processo MIG sinérgico single pulse - ALUMÍNIO + MAGNÉSIO 100% AR: A soldagem nesta função utiliza 100% de gás inerte, soldagem com arames próprio de alumínio. A single pulse consiste em alternar a corrente de pico e base (pulsado), podendo realizar a união de chapas de com paredes mais finas e tolerâncias mais estreitas, processo de soldagem de alta produtividade e ótimo acabamento. Segue abaixo como realizar as configuração deste função:

- Ligue o Inversor pressionando a tecla ON-OFF;
- Aguarde 5 segundos para que o programa do controle digital seja carregado;
- Clique na tecla Processos (02);
- Gire o KNOB (1) até a função PULSE e clique no KNOB (1) para selecionar;
- Gire o KNOB (1) até a função MIG PULSE - ALUMÍNIO + MAGNÉSIO 100% AR e pressione o KNOB (1);
- O Painel irá aparecer de acordo com a imagem 01;
- Clique novamente o KNOB (1) para selecionar esta função;
- O Painel irá aparecer de acordo com a imagem 02.

• IMAGEM 01



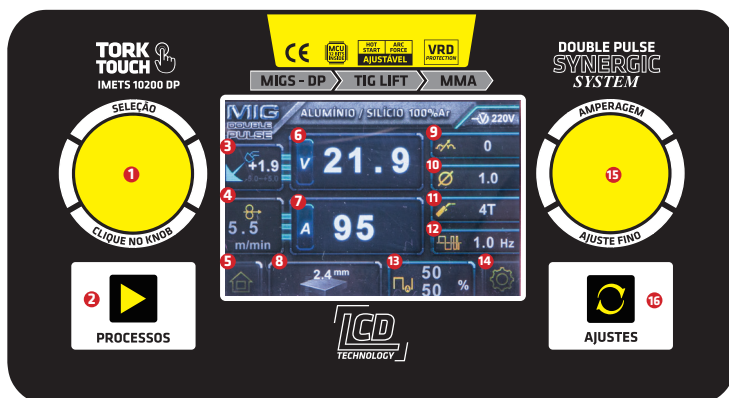
• IMAGEM 02



- O processo SINGLE PULSE, consiste em uma configuração padrão de pulso único programada com: 1 hertz (pulso) por segundo, com uma largura de 80% de solda “aberta” e com sua corrente base de 30 amperes;
- **VOLTAGEM (V):** No ícone (6) o display informa a tensão que o equipamento está regulado;
- **VELOCIDADE DO ARAME:** No ícone (4) o display informa a velocidade do arame que o equipamento está regulado;
- **CORRENTE DE SOLDA (A) :** No ícone (7) o display informa a corrente de solda, devido à programação sinérgica, tanto a tensão quanto a velocidade do arame serão ajustadas juntas com apenas com o potenciômetro “KNOB” (15);
- **INDICAÇÃO DE ESPESSURA DA CHAPA:** No ícone (8) informa a espessura da chapa de acordo com a corrente ajustada.

APÓS A REGULAGEM DE SOLDAGEM, O EQUIPAMENTO OFERECE ALGUNS PARÂMETROS DE AUXILIO TAIS COMO:

- **INDUTÂNCIA:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (09) podendo ser ajustado (-10 á 10) com o KNOB (15) girando para esquerda para menos e para direita para mais, após selecionado, clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **SELEÇÃO DE ARAME:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (10), podendo selecionar o diâmetro do arame (Ø 0.9 / 1.0 / 1.2) gire o KNOB (15) até selecionar o diâmetro de acordo, após selecionado, clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **MODO 2T / 4T:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (11), para selecionar o gire o KNOB (15) após selecionado (2T ou 4T), clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **PÓS VAZÃO:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (12), para selecionar o gire o KNOB (15) após selecionado, clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- Caso haja a necessidade, temos parâmetro de **AJUSTE FINO** (03) dentro do modo sinérgico, basta girar o KNOB (1), girando para direita tem a possibilidade de inerir de 0.1 á 5.0 volts a mais de tensão, ou girando para esquerda removendo de -0.1 á -5.0 volts a menos de tensão, sem mexer na velocidade do arame.

► **PAINEL DE FUNÇÕES MIG DOUBLE PULSE**


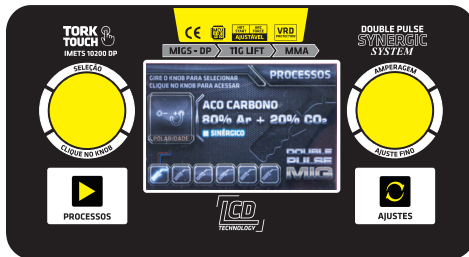
1. KNOB: Seleção e ajuste de parâmetros	9. LED: Ajuste de Indutância Eletrônica
2. TECLA: Seletora de processo	10. LED: Indicação Espessura do Arame
3. LED: Ajuste fino de Tensão	11. LED: Indicação 2T e 4T
4. LED: Velocidade do Arame	12. LED: Indicação de ajuste de frequência (Hz)
5. LED: Indicação botão "Processos"	13. LED: Indicação de porcentagem: Base (A) / Largura (W)
6. LED: Indicação Voltagem	14. LED: Indicação botão "Ajustes"
7. LED: Indicação Amperagem	15. KNOB: Ajuste fino e de amperagem
8. LED: Indicação Espessura da peça	16. TECLA: Seletora de "Ajustes"

➤ **PAINEL DE FUNÇÕES - PROCESSO MIG DOUBLE PULSE - CARBONO 80% AR + 20% CO2**

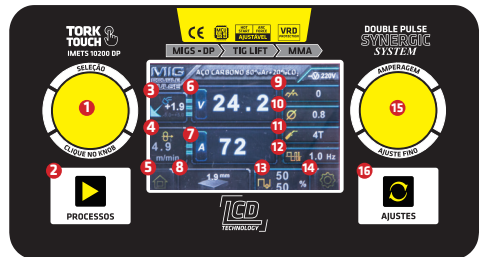
O processo MIG sinérgico double pulse - AÇO CARBONO 80% AR + 20% CO2: Soldagem proporcionada por misturas de gases ativos e inertes, soldagem com arame sólido “cobrado”. O double pulse Consiste em alternar a corrente de pico em duplos pulsos de solda, aplicando ainda menos calor à peça de trabalho, realiza a união de chapas extremamente finas, processo de soldagem de alta produtividade e ótimo acabamento. Segue abaixo como realizar as configurações desta função:

- Ligue o Inversor pressionando a tecla ON-OFF;
- Aguarde 5 segundos para que o programa do controle digital seja carregado;
- Clique na tecla Processos (02);
- Gire o KNOB (1) até a função DOUBLE PULSE e clique no KNOB (1) para selecionar;
- Gire o KNOB (1) até a função MIG DOUBLE PULSE- AÇO CARBONO 80% AR + 20% CO2 e pressione o KNOB (1);
- O Painel irá aparecer de acordo com a imagem 01;
- Clique novamente o KNOB (1) para selecionar esta função;
- O Painel irá aparecer de acordo com a imagem 02.

• IMAGEM 01



• IMAGEM 02



- O processo DOUBLE PULSE, é regulável com as configurações de Hertz (Hz) que varia de 1.0 ~ 2.5 pulsos por segundos a Largura (W) consiste em ajustar a porcentagem que o arco ficara aberto durante o duplo pulso variando de 20 ~80 %, Base (A) podendo ser ajustado a corrente base da solda 20 ~ 99% comparado a corrente pico, quanto maior a % da base maior a intensidade de calor na peça. (ex: o Hz está em 1.0, largura de 50% sendo assim o arco fica aberto em corrente de pico em 0,5 seg. e 0,5 seg. em corrente de base);
- **VOLTAGEM (V):** No ícone (6) o display informa a tensão que o equipamento está regulado;
- **VELOCIDADE DO ARAME:** No ícone (4) o display informa a velocidade do arame que o equipamento está regulado;
- **CORRENTE DE SOLDA (A) :** No ícone (7) o display informa a corrente de solda, devido à programação sinérgica, tanto a tensão quanto a velocidade do arame serão ajustadas juntas com apenas com o potenciômetro “KNOB” (15);
- **HERTZ (HZ) :**Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (12) no display informa a frequência do pulso, girando o KNOB (15) para esquerda para menos e para direita para mais, após selecionado, clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **BASE (A) / LARGURA (W):** Para selecionar os parâmetros basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (13) no display Informa a BASE (A) do duplo pulso, girando o KNOB (15) para esquerda para menos e para direita para mais. Após regulada a corrente base, clique novamente na tecla ajustes (16) para selecionar o parâmetro de LARGURA (W) , girando o KNOB (15) para esquerda para menos e para direita para mais. Após regulada clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **INDICAÇÃO DE ESPESSURA DA CHAPA:** No ícone (8) informa a espessura da chapa de acordo com a corrente ajustada.

APÓS A REGULAGEM DE SOLDAGEM, O EQUIPAMENTO OFERECE ALGUNS PARÂMETROS DE AUXILIO TAIS COMO:

- **INDUTÂNCIA:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (09) podendo ser ajustado (10 à 10) com o KNOB (15) girando para esquerda para menos e para direita para mais, após selecionado, clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **SELEÇÃO DE ARAME:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (10), podendo selecionar o diâmetro do arame (Ø 0.8 / 0.9) gire o KNOB (15) até selecionar o diâmetro de acordo, após selecionado, clique no KNOB (15) para salvar a configuração;

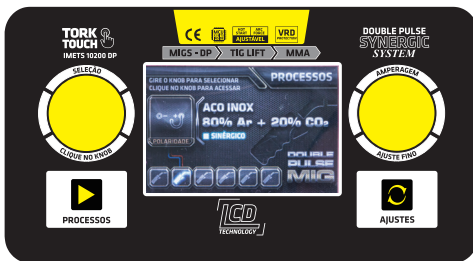
- **MODO 2T / 4T:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (11), para selecionar o gire o KNOB (15) após selecionado (2T ou 4T), clique no KINOB (15) para salvar a configuração;
- **PÓS VAZÃO:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (12), para selecionar tempo, o gire o KNOB (15) após selecionado, clique no KINOB (15) para salvar a configuração;
- Caso haja a necessidade, temos parâmetro de **AJUSTE FINO** (03) dentro do modo sinérgico, basta girar o KNOB (1), girando para direita tem a possibilidade de inerir de 0.1 à 5.0 volts a mais de tensão, ou girando para esquerda removendo de -0.1 à -5.0 volts a menos de tensão, sem mexer na velocidade do arame.

► PAINEL DE FUNÇÕES - PROCESSO MIG DOUBLE PULSE - INOX 80% AR + 20% CO₂

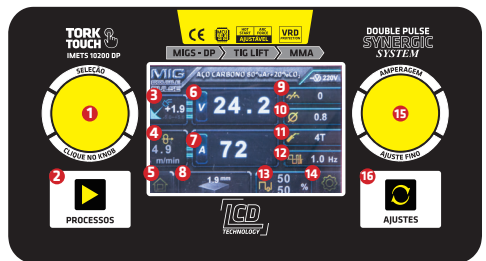
O processo MIG sinérgico double pulse - AÇO INOX 80% AR + 20% CO₂ : Soldagem proporcionada por misturas de gases ativos e inertes, nesta função pelo seu auto teor de gás ativo obtém uma maior penetração, soldagem com arame solido de inox. O double pulse Consiste em alternar a corrente de pico em duplos pulsos de solda, aplicando ainda menos calor à peça de trabalho, realiza a união de chapas extremamente finas, processo de soldagem de alta produtividade e ótimo acabamento. Segue abaixo como realizar as configurações desta função:

- Ligue o Inversor pressionando a tecla ON-OFF;
- Aguarde 5 segundos para que o programa do controle digital seja carregado;
- Clique na tecla Processos (02);
- Gire o KNOB (1) até a função DOUBLE PULSE e clique no KNOB (1) para selecionar;
- Gire o KNOB (1) até a função MIG DOUBLE PULSE - AÇO INOX 80% AR + 20% CO₂ e pressione o KNOB (1);
- O Painel irá aparecer de acordo com a imagem 01;
- Clique novamente o KNOB (1) para selecionar esta função;
- O Painel irá aparecer de acordo com a imagem 02.

• IMAGEM 01



• IMAGEM 02



- O processo DOUBLE PULSE, é regulável com as configurações de Hertz (Hz) que varia de 1.0 ~ 2.5 pulsos por segundos a Largura (W) consiste em ajustar a porcentagem que o arco ficará aberto durante o duplo pulso variando de 20 ~ 80 %, Base (A) podendo ser ajustado a corrente base da solda 20 ~ 99% comparado a corrente pico, quanto maior a % da base maior a intensidade de calor na peça. (ex: o Hz está em 1.0, largura de 50% sendo assim o arco fica aberto em corrente de pico em 0,5 seg. e 0,5 seg. em corrente de base);
- **VOLTAGEM (V):** No ícone (6) o display informa a tensão que o equipamento está regulado;
- **VELOCIDADE DO ARAME:** No ícone (4) o display informa a velocidade do arame que o equipamento está regulado;
- **CORRENTE DE SOLDA (A) :** No ícone (7) o display informa a corrente de solda, devido à programação sinérgica, tanto a tensão quanto a velocidade do arame serão ajustadas juntas com apenas com o potenciômetro "KNOB" (15);
- **HERTZ (HZ) :** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (12) no display informa a frequência do pulso, girando o KNOB (15) para esquerda para menos e para direita para mais, após selecionado, clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **BASE (A) / LARGURA (W):** Para selecionar os parâmetros basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (13) no display Informa a BASE (A) do duplo pulso, girando o KNOB (15) para esquerda para menos e para direita para mais. Após regulada a corrente base, clique novamente na tecla ajustes (16) para selecionar o parâmetro de LARGURA (W) , girando o KNOB (15) para esquerda para menos e para direita para mais. Após regulada clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **INDICAÇÃO DE ESPESSURA DA CHAPA:** No ícone (8) informa a espessura da chapa de acordo com a corrente ajustada.

APÓS A REGULAGEM DE SOLDAGEM, O EQUIPAMENTO OFERECE ALGUNS PARÂMETROS DE AUXILIO TAIS COMO:

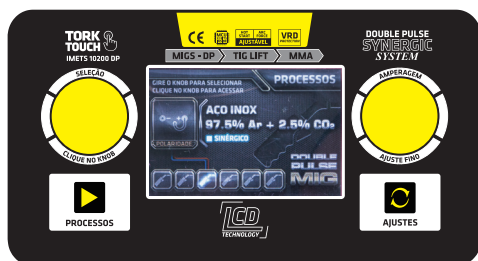
- **INDUTÂNCIA:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (09) podendo ser ajustado (10 à 10) com o KNOB (15) girando para esquerda para menos e para direita para mais, após selecionado, clique no KINOB (15) para salvar a configuração;
- **SELEÇÃO DE ARAME:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (10), podendo selecionar o diâmetro do arame (Ø 0.8 / 0.9) gire o KNOB (15) até selecionar o diâmetro de acordo, após selecionado, clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **MODO 2T / 4T:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (11), para selecionar o gire o KNOB (15) após selecionado (2T ou 4T), clique no KINOB (15) para salvar a configuração;
- **PÓS VAZÃO:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (12), para selecionar tempo, o gire o KNOB (15) após selecionado, clique no KINOB (15) para salvar a configuração;
- Caso haja a necessidade, temos parâmetro de **AJUSTE FINO** (03) dentro do modo sinérgico, basta girar o KNOB (1), girando para direita tem a possibilidade de inerir de 0.1 à 5.0 volts a mais de tensão, ou girando para esquerda removendo de -0.1 à -5.0 volts a menos de tensão, sem mexer na velocidade do arame.

➤ PAINEL DE FUNÇÕES - PROCESSO MIG DOUBLE PULSE - INOX 97.5% AR+ 2.5% CO2

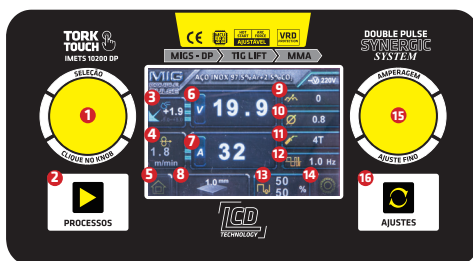
O processo MIG sinérgico double pulse - AÇO INO 97,5% AR + 2,5% CO²: Soldagem proporcionada por misturas de gases ativos e inertes, esta função pelo seu menor teor de gás ativo obtém menos penetração porém com um excelente acabamento, soldagem com arame solido inox. O double pulse Consiste em alternar a corrente de pico em duplos pulsos de solda, aplicando ainda menos calor à peça de trabalho, realiza a união de chapas extremamente finas, processo de soldagem de alta produtividade e ótimo acabamento. Segue baixo como realizar as configurações desta função:

- Ligue o Inversor pressionando a tecla ON-OFF;
- Aguarde 5 segundos para que o programa do controle digital seja carregado;
- Clique na tecla Processos (02);
- Gire o KNOB (1) até a função DOUBLE PULSE e clique no KNOB (1) para selecionar;
- Gire o KNOB (1) até a função MIG DOUBLE PULSE- AÇO INO 97,5% AR + 2,5% CO² e pressione o KNOB (1);
- O Painel irá aparecer de acordo com a imagem 01;
- Clique novamente o KNOB (1) para selecionar esta função;
- O Painel irá aparecer de acordo com a imagem 02.

• IMAGEM 01



• IMAGEM 02



- O processo DOUBLE PULSE, é regulável com as configurações de Hetz (Hz) que varia de 1.0 ~ 2.5 pulsos por segundos a Largura (W) consiste em ajustar a porcentagem que o arco ficara aberto durante o duplo pulso variando de 20 ~80 %, Base (A) podendo ser ajustado a corrente base da solda 20 ~ 99% comparado a corrente pico, quanto maior a % da base maior a intensidade de calor na peça. (ex: o Hz está em 1.0, largura de 50% sendo assim o arco fica aberto em corrente de pico em 0,5 seg. e 0,5 seg. em corrente de base);
- **VOLTAGEM (V):** No ícone (6) o display informa a tensão que o equipamento está regulado;
- **VELOCIDADE DO ARAME:** No ícone (4) o display informa a velocidade do arame que o equipamento está regulado;
- **CORRENTE DE SOLDA (A):** No ícone (7) o display informa a corrente de solda, devido à programação sinérgica, tanto a tensão quanto a velocidade do arame serão ajustadas juntas com apenas com o potenciômetro "KNOB" (15);

- **HERTZ (Hz)** :Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (12) no display informa a frequência do pulso, girando o KNOB (15) para esquerda para menos e para direita para mais, após selecionado, clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **BASE (A) / LARGURA (W)**: Para selecionar os parâmetros basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (13) no display Informa a BASE (A) do duplo pulso, girando o KNOB (15) para esquerda para menos e para direita para mais. Após regulada a corrente base, clique novamente na tecla ajustes (16) para selecionar o parâmetro de LARGURA (W) ,girando o KNOB (15) para esquerda para menos e para direita para mais. Após regulada clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **INDICAÇÃO DE ESPESURA DA CHAPA**: No ícone (8) informa a espessura da chapa de acordo com a corrente ajustada.

APÓS A REGULAGEM DE SOLDAGEM, O EQUIPAMENTO OFERECE ALGUNS PARÂMETROS DE AUXILIO TAIS COMO:

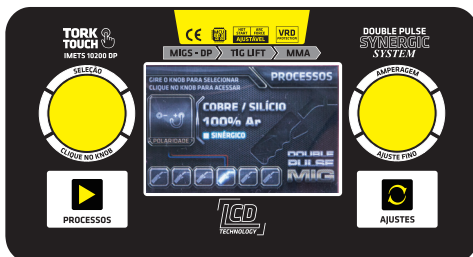
- **INDUTÂNCIA**: Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (09) podendo ser ajustado (-10 à 10) com o KNOB (15) girando para esquerda para menos e para direita para mais, após selecionado, clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **SELEÇÃO DE ARAME**: Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (10), podendo selecionar o diâmetro do arame (Ø 0.8 / 0.9) gire o KNOB (15) até selecionar o diâmetro de acordo, após selecionado, clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **MODO 2T / 4T**: Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (11), para selecionar o gire o KNOB (15) após selecionado (2T ou 4T), clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **PÓS VAZÃO**: Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (12), para selecionar tempo, o gire o KNOB (15) após selecionado, clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- Caso haja a necessidade, temos parâmetro de **AJUSTE FINO** (03) dentro do modo sinérgico, basta girar o KNOB (1), girando para direita tem a possibilidade de inerir de 0.1 à 5.0 volts a mais de tensão, ou girando para esquerda removendo de -0.1 à -5.0 volts a menos de tensão, sem mexer na velocidade do arame.-5.0 volts a menos de tensão, sem mexer na velocidade do arame.

➤ PAINEL DE FUNÇÕES - PROCESSO MIG DOUBLE PULSE - COBRE/ SILÍCIO 100% AR

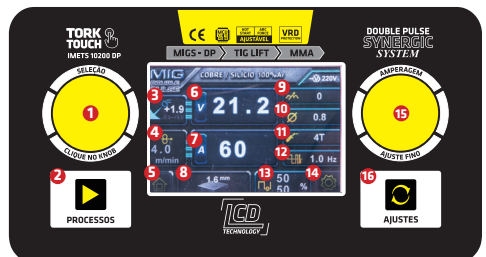
O processo MIG sinérgico double pulse -COBRE E SILÍCIO 100% AR: A soldagem nesta função utiliza 100% de gás inerte, soldagem com arames W1, M, Cu ou Si. O double pulse Consiste em alternar a corrente de pico em duplos pulsos de solda, aplicando ainda menos calor à peça de trabalho, realiza a união de chapas extremamente finas, processo de soldagem de alta produtividade e ótimo acabamento. Segue abaixo como realizar as configurações desta função:

- Ligue o Inversor pressionando a tecla ON-OFF;
- Aguarde 5 segundos para que o programa do controle digital seja carregado;
- Clique na tecla Processos (02);
- Gire o KNOB (1) até a função DOUBLE PULSE e clique no KNOB (1) para selecionar;
- Gire o KNOB (1) até a função MIG DOUBLE PULSE - COBRE E SILÍCIO 100% AR e pressione o KNOB (1);
- O Painel irá aparecer de acordo com a imagem 01;
- Clique novamente o KNOB (1) para selecionar esta função;
- O Painel irá aparecer de acordo com a imagem 02.

• IMAGEM 01



• IMAGEM 02



- O processo DOUBLE PULSE, é regulável com as configurações de Hetz (Hz) que varia de 1.0 ~ 2.5 pulsos por segundos a Largura (W) consiste em ajustar a porcentagem que o arco ficará aberto durante o duplo pulso variando de 20 ~80 %, Base (A) podendo ser ajustado a corrente base da solda 20 ~ 99% comparado a corrente pico, quanto maior a % da base maior a intensidade de calor na peça. (ex: o Hz está em 1.0, largura de 50% sendo assim o arco fica aberto em corrente de pico em 0,5 seg. e 0,5 seg. em corrente de base);
- **VOLTAGEM (V)**: No ícone (6) o display informa a tensão que o equipamento está regulado;
- **VELOCIDADE DO ARAME**: No ícone (4) o display informa a velocidade do arame que o equipamento está regulado;
- **CORRENTE DE SOLDA (A)** : No ícone (7) o display informa a corrente de solda, devido à programação sinérgica, tanto a tensão quanto a velocidade do arame serão ajustadas juntas com apenas com o potenciômetro “KNOB” (15);
- **HERTZ (HZ)** :Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (12) no display informa a frequência do pulso, girando o KNOB (15) para esquerda para menos e para direita para mais, após selecionado, clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **BASE (A) / LARGURA (W)**: Para selecionar os parâmetros basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (13) no display Informa a BASE (A) do duplo pulso, girando o KNOB (15) para esquerda para menos e para direita para mais. Após regulada a corrente base, clique novamente na tecla ajustes (16) para selecionar o parâmetro de LARGURA (W) ,girando o KNOB (15) para esquerda para menos e para direita para mais. Após regulada clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **INDICAÇÃO DE ESPESSURA DA CHAPA**: No ícone (8) informa a espessura da chapa de acordo com a corrente ajustada.

APÓS A REGULAGEM DE SOLDAGEM, O EQUIPAMENTO OFERECE ALGUNS PARÂMETROS DE AUXILIO TAIS COMO:

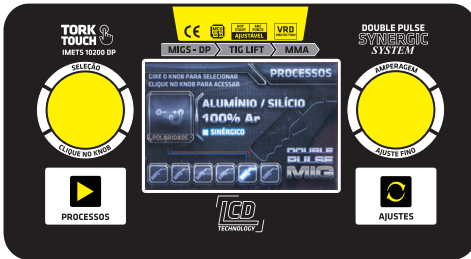
- **INDUTÂNCIA**: Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (09) podendo ser ajustado (- 10 à 10) com o KNOB (15) girando para esquerda para menos e para direita para mais, após selecionado, clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **SELEÇÃO DE ARAME**: Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (10), podendo selecionar o diâmetro do arame (Ø 0.8 / 0.9 / 1.0) gire o KNOB (15) até selecionar o diâmetro de acordo, após selecionado, clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **MODO 2T / 4T**: Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (11), para selecionar o gire o KNOB (15) após selecionado (2T ou 4T), clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **PÓS VAZÃO**: Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (12), para selecionar tempo, o gire o KNOB (15) após selecionado, clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- Caso haja a necessidade, temos parâmetro de **AJUSTE FINO** (03) dentro do modo sinérgico, basta girar o KNOB (1), girando para direita tem a possibilidade de inerir de 0.1 à 5.0 volts a mais de tensão, ou girando para esquerda removendo de -0.1 à -5.0 volts a menos de tensão, sem mexer na velocidade do arame.

► PAINEL DE FUNÇÕES - PROCESSO MIG DOUBLE PULSE - ALUMÍNIO / SILÍCIO 100% AR

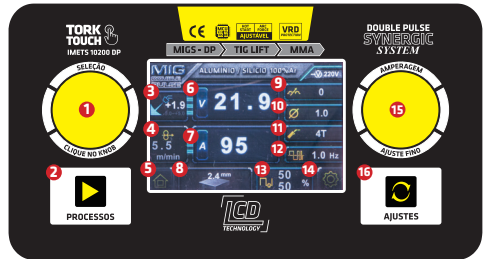
O processo MIG sinérgico double pulse - ALUMÍNIO + SILÍCIO 100%: A soldagem nesta função utiliza 100% de gás inerte, soldagem com arames próprio de alumínio. O double pulse Consiste em alternar a corrente de pico em duplos pulsos de solda, aplicando ainda menos calor à peça de trabalho, realiza a união de chapas extremamente finas, processo de soldagem de alta produtividade e ótimo acabamento. Segue baixo como realizar as configurações desta função:

- Ligue o Inversor pressionando a tecla ON-OFF;
- Aguarde 5 segundos para que o programa do controle digital seja carregado;
- Clique na tecla Processos (02);
- Gire o KNOB (1) até a função DOUBLE PULSE e clique no KNOB (1) para selecionar;
- Gire o KNOB (1) até a função MIG DOUBLE PULSE - ALUMÍNIO + SILÍCIO 100% AR e pressione o KNOB (1);
- O Painel irá aparecer de acordo com a imagem 01;
- Clique novamente o KNOB (1) para selecionar esta função;
- O Painel irá aparecer de acordo com a imagem 02.

• IMAGEM 01



• IMAGEM 02



- O processo DOUBLE PULSE, é regulável com as configurações de Hetz (Hz) que varia de 1.0 ~ 2.5 pulsos por segundos a Largura (W) consiste em ajustar a porcentagem que o arco ficara aberto durante o duplo pulso variando de 20 ~80 %, Base (A) podendo ser ajustado a corrente base da solda 20 ~ 99% comparado a corrente pico, quanto maior a % da base maior a intensidade de calor na peça. (ex: o Hz está em 1.0, largura de 50% sendo assim o arco fica aberto em corrente de pico em 0,5 seg. e 0,5 seg. em corrente de base);
- **VOLTAGEM (V)** No ícone (6) no display informa a tensão que o equipamento está regulado;
- **VELOCIDADE DO ARAME:** No ícone (4) o display informa a velocidade do arame que o equipamento está regulado;
- **CORRENTE DE SOLDA (A) :** No ícone (7) o display informa a corrente de solda, devido à programação sinérgica, tanto a tensão quanto a velocidade do arame serão ajustadas juntas com apenas com o potenciômetro "KNOB" (15);
- **HERTZ (Hz):** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (12) no display informa a frequência do pulso, girando o KNOB (15) para esquerda para menos e para direita para mais, após selecionado, clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **BASE (A) / LARGURA (W):** Para selecionar os parâmetros basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (13) no display informa a BASE (A) do duplo pulso, girando o KNOB (15) para esquerda para menos e para direita para mais. Após regulada a corrente base, clique novamente na tecla ajustes (16) para selecionar o parâmetro de LARGURA (W) ,girando o KNOB (15) para esquerda para menos e para direita para mais. Após regulada clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **INDICAÇÃO DE ESPESURA DA CHAPA:** No ícone (8) informa a espessura da chapa de acordo com a corrente ajustada.

APÓS A REGULAGEM DE SOLDAGEM, O EQUIPAMENTO OFERECE ALGUNS PARÂMETROS DE AUXILIO TAIS COMO:

- **INDUTÂNCIA:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (09) podendo ser ajustado (-10 à 10) com o KNOB (15) girando para esquerda para menos e para direita para mais, após selecionado, clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **SELEÇÃO DE ARAME:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (10), podendo selecionar o diâmetro do arame ((Ø 0.9 / 1.0 / 1.2) gire o KNOB (15) até selecionar o diâmetro de acordo, após selecionado, clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **MODO 2T / 4T:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (11), para selecionar o gire o KNOB (15) após selecionado (2T ou 4T), clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **PÓS VAZÃO:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (12), para selecionar tempo, o gire o KNOB (15) após selecionado, clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- Caso haja a necessidade, temos parâmetro de **AJUSTE FINO** (03) dentro do modo sinérgico, basta girar o KNOB (1), girando para direita tem a possibilidade de inerir de 0.1 à 5.0 volts a mais de tensão, ou girando para esquerda removendo de -0.1 à -5.0 volts a menos de tensão, sem mexer na velocidade do arame.

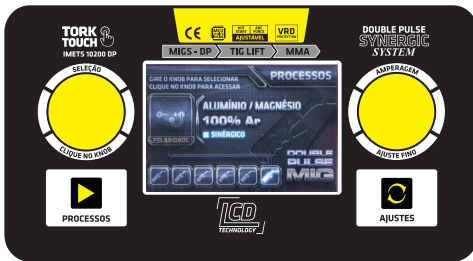
➤ PAINEL DE FUNÇÕES - PROCESSO MIG DOUBLE PULSE - ALUMÍNIO/ MAGNÉSIO 100% AR

O processo MIG sinérgico double pulse - ALUMÍNIO + MAGNÉSIO 100% AR : A soldagem nesta função utiliza 100% de gás inerte, soldagem com arames próprio de alumínio. O double pulse Consiste em alternar a corrente de pico em duplos pulsos de solda, aplicando ainda menos calor à peça de trabalho, realiza a união de chapas extremamente finas com paredes mais finas e tolerâncias mais estreitas, processo de soldagem de alta produtividade e ótimo acabamento. Segue baixo como realizar as configurações desta função:

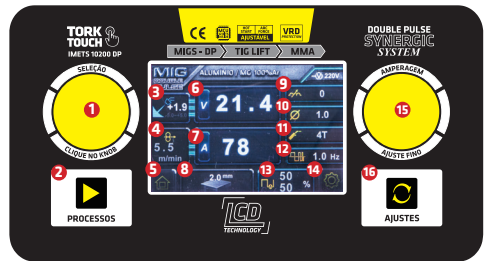
- Ligue o Inversor pressionando a tecla ON-OFF;

- Aguarde 5 segundos para que o programa do controle digital seja carregado;
- Clique na tecla Processos (02);
- Gire o KNOB (1) até a função DOUBLE PULSE e clique no KNOB (1) para selecionar;
- Gire o KNOB (1) até a função MIG DOUBLE PULSE - COBRE E SILÍCIO 100% AR e pressione o KNOB (1);
- O Painel irá aparecer de acordo com a imagem 01;
- Clique novamente o KNOB (1) para selecionar esta função;
- O Painel irá aparecer de acordo com a imagem 02.

• IMAGEM 01



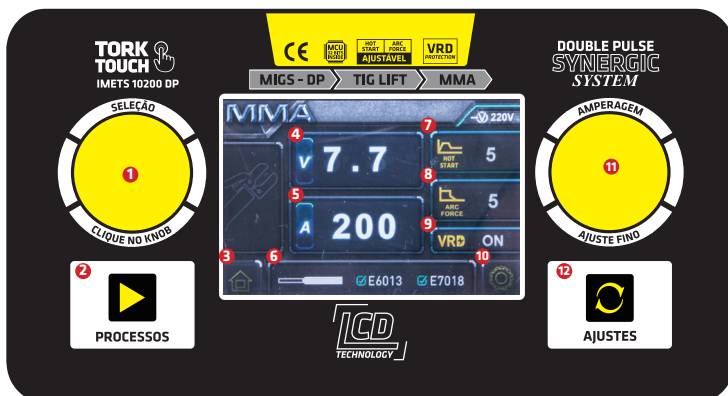
• IMAGEM 02



- O processo DOUBLE PULSE, é regulável com as configurações de Hetz (Hz) que varia de 1.0 ~ 2.5 pulsos por segundos a Largura (W) consiste em ajustar a porcentagem que o arco ficara aberto durante o duplo pulso variando de 20 ~80 %, Base (A) podendo ser ajustado a corrente base da solda 20 ~ 99% comparado a corrente pico, quanto maior a % da base maior a intensidade de calor na peça. (ex: o Hz está em 1.0, largura de 50% sendo assim o arco fica aberto em corrente de pico em 0,5 seg. e 0,5 seg. em corrente de base);
- **VOLTAGEM (V):** No ícone (6) o display informa a tensão que o equipamento está regulado;
- **VELOCIDADE DO ARAME:** No ícone (4) o display informa a velocidade do arame que o equipamento está regulado;
- **CORRENTE DE SOLDA (A):** No ícone (7) o display informa a corrente de solda, devido à programação sinérgica, tanto a tensão quanto a velocidade do arame serão ajustadas juntas com apenas com o potenciômetro “KNOB” (15);
- **HERTZ (Hz):** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (12) no display informa a frequência do pulso, girando o KNOB (15) para esquerda para menos e para direita para mais, após selecionado, clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **BASE (A) / LARGURA (W):** Para selecionar os parâmetros basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (13) no display informa a BASE (A) do duplo pulso, girando o KNOB (15) para esquerda para menos e para direita para mais. Após regulada a corrente base, clique novamente na tecla ajustes (16) para selecionar o parâmetro de LARGURA (W) ,girando o KNOB (15) para esquerda para menos e para direita para mais. Após regulada clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **INDICAÇÃO DE ESPESSURA DA CHAPA:** No ícone (8) informa a espessura da chapa de acordo com a corrente ajustada.

APÓS A REGULAGEM DE SOLDAGEM, O EQUIPAMENTO OFERECE ALGUNS PARÂMETROS DE AUXILIO TAIS COMO:

- **INDUTÂNCIA:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (09) podendo ser ajustado (-10 à 10) com o KNOB (15) girando para esquerda para menos e para direita para mais, após selecionado, clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **SELEÇÃO DE ARAME:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (10), podendo selecionar o diâmetro do arame (Ø 0.9 / 1.0 / 1.2) gire o KNOB (15) até selecionar o diâmetro de acordo, após selecionado, clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **MODO 2T / 4T:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (11), para selecionar o gire o KNOB (15) após selecionado (2T ou 4T), clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- **PÓS VAZÃO:** Para selecionar o parâmetro basta clicar na tecla ajustes (16) até o ícone (12), para selecionar tempo, o gire o KNOB (15) após selecionado, clique no KNOB (15) para salvar a configuração;
- Caso haja a necessidade, temos parâmetro de **AJUSTE FINO (03)** dentro do modo sinérgico, basta girar o KNOB (1), girando para direita tem a possibilidade de inerir de 0.1 à 5.0 volts a mais de tensão, ou girando para esquerda removendo de -0.1 à -5.0 volts a menos de tensão, sem mexer na velocidade do arame.

► **PAINEL DE FUNÇÕES MMA**


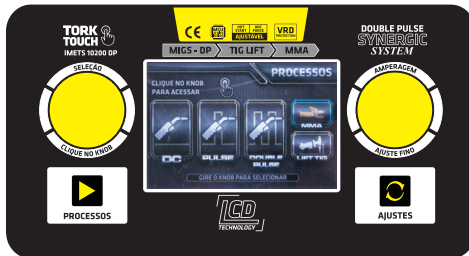
1. KNOB: Seleção e ajuste de parâmetros	7. LED: Indicação Ajuste HOT START
2. TECLA: Seletora de processo	8. LED: Indicação Ajuste ARC FORCE
3. LED: Indicação botão “Processos”	9. LED: Indicação Seleção VRD
4. LED: Indicação de Voltagem	10. LED: Indicação Botão “Ajustes”
5. LED: Indicação de Corrente	11. KNOB: Ajuste de Amperagem
6. LED: Indicação de Eletrodo	12. TECLA: Seletora de “Ajustes”

► **PAINEL DE FUNÇÕES - Processo MMA**

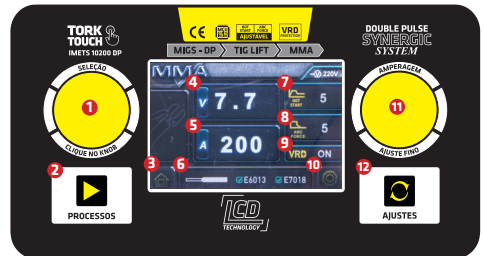
Este processo consiste em manter um arco elétrico entre duas partes metálicas, no caso a extremidade do eletrodo metálico revestido e o metal-base da peça que está sendo trabalhada, que serão fundidas a partir do calor provocado pelo arco:

- Ligue o Inversor pressionando a tecla ON-OFF;
- Aguarde 5 segundos para que o programa do controle digital seja carregado;
- Clique na tecla Processos (02);
- Gire o KNOB (1) até a função MMA
- O Painel irá aparecer de acordo com a imagem 01;
- Clique no KNOB (1) para selecionar;
- O Painel irá aparecer de acordo com a imagem 02.

• IMAGEM 01



• IMAGEM 02

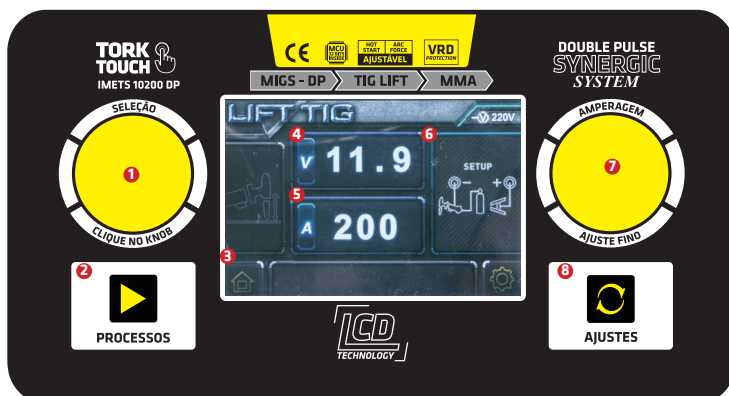


- **AJUSTE DE CORRENTE:** Para realizar o ajuste de corrente (amperagem) basta girar o KNOB (11) para a direita para obter mais corrente e para esquerda diminuir a corrente de solda, com a tecnologia display LCD, operador encontra a regulagem exata com facilidade e prescrição;
- **VOLTAGEM:** No ícone (04) o display informa-ra a tensão de trabalho que o equipamento está atuando durante o processo de soldagem;
- **AMPERAGEM:** No ícone (05) o display informa a corrente de solda que o equipamento foi regulado.

APÓS A REGULAGEM DE SOLDAGEM, O EQUIPAMENTO OFERECE ALGUNS PARÂMETROS DE AUXILIO TAIS COMO:

- **HOT START:** Para ajustar o parâmetro clique o botão de ajustes (12) até o ícone (7),podendo ser ajustado com o KNOB (11) entre 0 ~ 10;
- **ARC FORC:** Para ajustar o parâmetro clique o botão de ajustes (12) até o ícone (8) podendo ser ajustado com o KNOB (11) entre 0 ~ 10;
- **VRD:** Para habilitar este parâmetros, clique no botão de ajustes (12) até o ícone (9), gire o KNOB (11) para ON para habilitar e OFF para desabilitar;
- **ANTI STICK:** este parâmetro é nativo do equipamento na função MMA, quando identificado que o eletrodo grudou na peça de trabalho é acionado automaticamente.

> PAINEL DE FUNÇÕES TIG LIFT



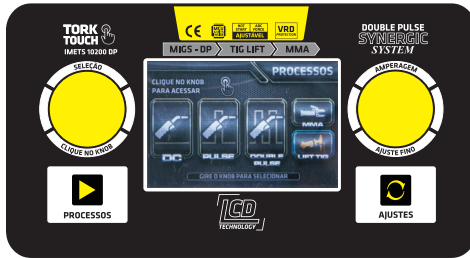
1. KNOB: Seleção e ajuste de parâmetros	5. LED: Indicação de Corrente
2. TECLA: Seletora de processo	6. LED: Indicação de Montagem
3. LED: Indicação botão "Processos"	7. KNOB: Ajuste de Amperagem
4. LED: Indicação de Voltagem	8. TECLA: Seletora de "Ajustes"

► **PAINEL DE FUNÇÕES - Processo TIG**

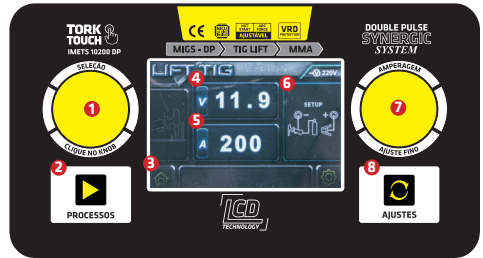
Processo de soldagem a arco elétrico com eletrodo não consumível de tungstênio sob uma proteção gasosa de gás inerte. Pode ou não ser utilizado material de adição, união de metais pelo aquecimento e fusão destes com um arco elétrico estabelecido entre o tungstênio e a peça. A soldagem TIG pode ser usada para executar soldas de alta qualidade na maioria dos metais e ligas. Não havendo nenhuma escória e pode ser sodado em todas as posições. Este processo é considerado o mais limpo e resistente comparado com os demais processos de soldagem. No processo de solda TIG LIFT é necessário encostar o tungstênio na peça de trabalho para acionar o arco elétrico;

- Ligue o Inversor pressionando a tecla ON-OFF;
- Aguarde 5 segundos para que o programa do controle digital seja carregado;
- Clique na tecla Processos (02);
- Gire o KNOB (1) até a função TIG LIFT;
- O Painel irá aparecer de acordo com a imagem 01;
- Clique no KNOB (1) para selecionar;
- O Painel irá aparecer de acordo com a imagem 02.

• IMAGEM 01



• IMAGEM 02



- **AJUSTE DE CORRENTE:** Para realizar o ajuste de corrente (amperagem) basta girar o KNOB (7) para a direita para obter mais corrente e para esquerda diminuir a corrente de solda, com a tecnologia display LCD, operador encontra a regulagem exata com facilidade e prescrição;
- **AMPERAGEM:** No ícone (05) o display informa a corrente de solda que o equipamento foi regulado;
- **VOLTAGEM:** No ícone (04) o display informa-ra a tensão de trabalho que o equipamento está atuando durante o durante o processo de soldagem.

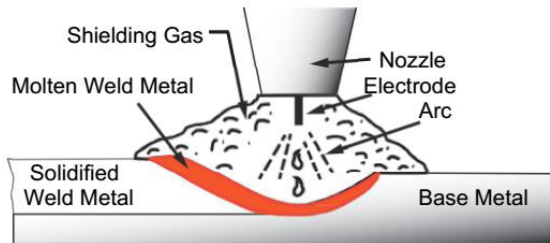
PROCESSO DE SOLDA - MIG

» MIG (GMAW/FCAW)

Os processos de soldagem MIG apresentados aqui são o GMAW e o FCAW. Neste processo, o conceito básicos no modo MIG, a tocha é mantida à mão e o arame é alimentado em uma poça de soldagem e o arco é protegido por um gás de proteção inerte ou mistura de gás de blindagem inerte.

» GAS METAL ARC WELDING (GMAW)

Processo de soldagem por arco elétrico que combina as peças a serem soldadas, aquecendo com um arco sólido contínuo entre o consumível e a peça de trabalho. A blindagem é obtida a partir de um gás de proteção de soldagem fornecido externamente ou de uma mistura de gás de blindagem. Este processo é conhecido também como soldagem MIG/MAG, soldagem com CO₂, arco curto, transferência de imersão, soldagem de arame, entre outros, é normalmente aplicado de modo semiautomático.



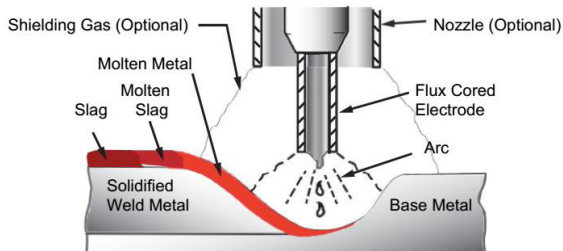
GMAW Process

» FLUX CORED ARC WELDING (FCAW)

Este é um processo de soldagem por arco elétrico que combina as peças a serem soldadas, aquecendo com um arco menor entre um arame tubular e as peças de trabalho. Já a blindagem é obtida através da decomposição do fluxo dentro do arame tubular e a blindagem adicional, pode ou não ser obtida a partir de uma mistura de gás fornecida externamente. O processo é normalmente aplicado de modo semiautomático, porém, pode ser feita roboticamente também.

A posição de soldagem para arame de diâmetro maior, é recomendado utilizar na posição plana e horizontal, já em arames de diâmetro de menor, em qualquer posição.

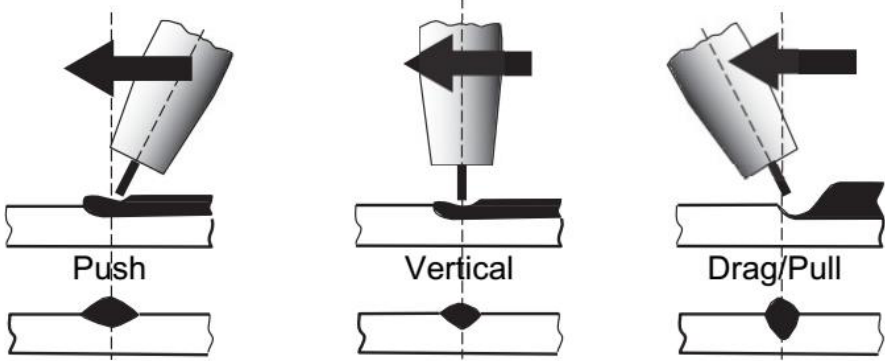
Este processo é usado em menor grau para soldagem de aço inoxidável e para trabalhos de sobreposição.



FCAW Process

Posição da tocha MIG

O ângulo da tocha MIG para a solda tem um efeito na largura da solda.



É recomendado que a tocha, no momento da solda, seja mantida em certo ângulo em relação ao cordão de solda (veja imagem acima). Segure a tocha de modo que a costura de soldagem fique visível durante todo tempo, e sempre use máscara de solda com lentes de filtro adequadas, assim como equipamento de segurança apropriado.

Atenção:



- Não puxe a tocha de solda de volta enquanto o arco estiver formado. Isso criará uma extensão de fio excessiva (stick-out) e irá fazer uma solda muito fraca.
- O arame não energiza até o gatilho da tocha estar pressionado, portanto, pode ser colocado na costura ou junta antes de utilizar a máscara.

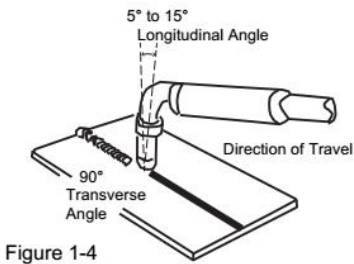


Figure 1-4

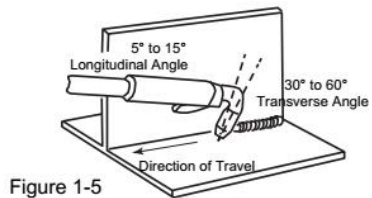
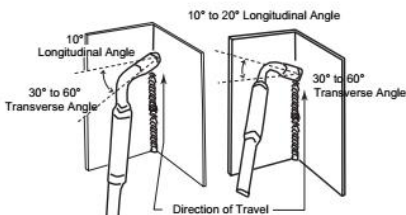


Figure 1-5



Vertical Fillet Welds
Figure 1-6

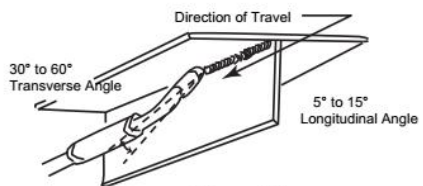


Figure 1-7

Distância do bocal da tocha sobre a peça de trabalho.

O arame para fora do bico da tocha MIG deve estar entre 10mm e 20mm. Esta distância pode variar dependendo do tipo de liga que está sendo soldada.

Velocidade de deslocamento

A velocidade que a poça de fusão percorre influencia na largura do cordão de solda e penetração.

Variáveis pré-selecionadas

As variações pré-selecionadas dependem do tipo de material a ser soldado, da espessura do material, posição de soldagem, taxa de deposição e das propriedades mecânicas. Essas variáveis são:

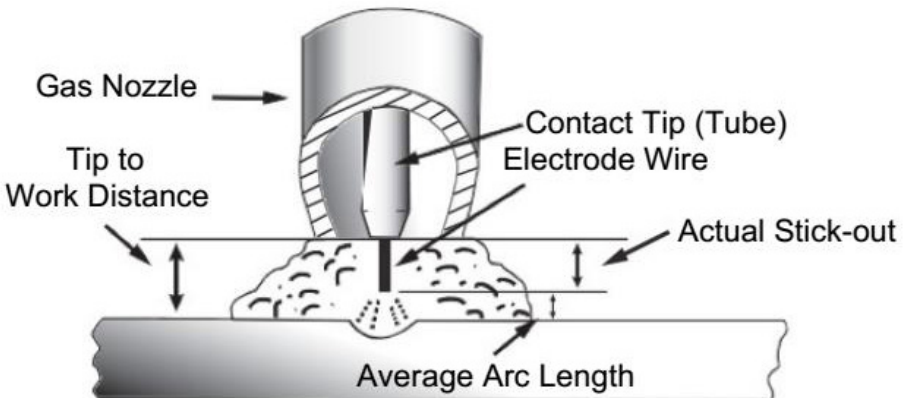
- Tipo de arame;
- Espessura do arame;
- Tipo de gás (não aplicável aos arames autoprotetidos FCAW);
- Taxa de fluxo de gás (não aplicável aos arames autoprotetidos FCAW).

Ajutes primário de variação

- Voltagem do arco;
- Corrente de soldagem (velocidade do arame);
- Velocidade de deslocamento.

Ajuste secundário de variação

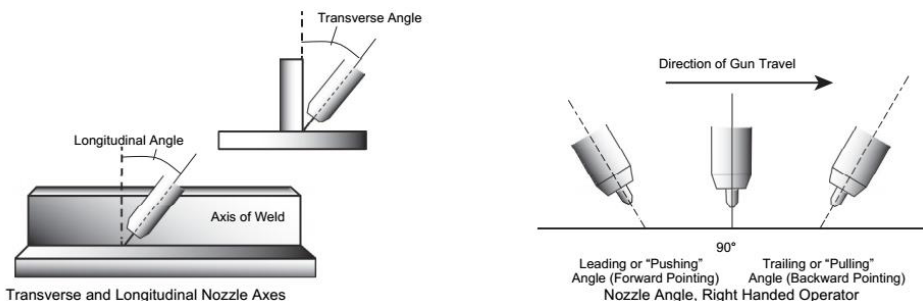
- Stick-out (distância entre bico de contato e a extremidade do arame). Mantenha cerca de 10mm;
- Velocidade do arame. O aumento na velocidade do arame aumenta a corrente de solda, logo a diminuição da velocidade do arame diminui a corrente de solda;



- Ângulo do bocal.

Referente à posição da tocha com relação ao material, o ângulo transversal geralmente é a metade do ângulo entre as placas. Já o ângulo longitudinal é o ângulo entre a linha central da tocha e uma linha perpendicular ao eixo da solda. O ângulo longitudinal é geralmente chamado de ângulo do bocal e pode ser avançando ou retrocedendo.

Se o operador é canhoto (mão esquerda) ou destro (mão direita), isso deve ser considerado para calcular o resultado de cada ângulo em relação à direção do deslocamento.



Estabelecendo o arco elétrico e realizando o cordão de solda

Antes de realizar a solda na peça de trabalho, recomenda-se que seja feito um teste em um pedaço de metal no mesmo material que a peça de trabalho a ser soldada.

O procedimento de soldagem mais fácil para soldadores iniciantes, é realizar o trabalho na posição plana. Este equipamento consegue realizar soldagem nas três posições conforme imagem indicativa.

Configurações de tensão e alimentação do arame

A configuração do mecanismo de avanço do arame requer experiência do operador, já que as configurações de soldagem devem ser compatíveis. Estas ações são, tensão de soldagem e velocidade de alimentação do arame.

A corrente de soldagem é determinada pelo controle de velocidade do arame, a corrente aumentará com maior velocidade do arame resultando em um arco mais curto, entretanto, diminuir a velocidade do arame reduzirá a corrente e aumentará a tensão da solda. Ao reduzir a tensão, um arco mais curto é obtido com uma pequena alteração no nível.

Para utilizar outro diâmetro do arame, são necessárias outras configurações de controle. Para um arame mais fino alcançar o mesmo nível, utilize mais velocidade.

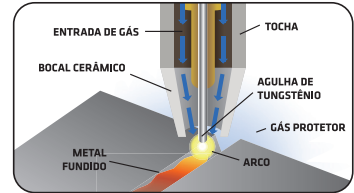
Uma solda de boa qualidade não pode ser obtida se as configurações de corrente e velocidade do arame não forem ajustadas corretamente, além de precisar concordar com o diâmetro do arame e as dimensões da peça de trabalho.

Se a velocidade do arame for rápida demais para a corrente de soldagem, o arame deve retornar à medida que acesse a poça de fusão sem derreter. A soldagem nestas condições normalmente produz uma baixa penetração devido à falta de fusão, no entanto, se a tensão de soldagem for muito alta, formarão grandes gotas na extremidade do arame, causando respingos. A configuração correta de tensão e velocidade do arame pode ser vista na poça de fusão e ouvida por um som.

PROCESSO DE SOLDA - TIG

INSTRUÇÕES DE OPERAÇÃO

- No processo TIG a solda une as partes com eletrodo não consumível e também com gás inerte;
- Este procedimento se faz por meio de um arco elétrico entre um eletrodo de tungstênio e a peça, enquanto que um jato de gás inerte (geralmente argônio), rodeando o eletrodo, protege a solda contra oxidação.
- Na solda em alumínio, é utilizado uma “varinha” que, manuseada com a mão, alimenta a fusão na solda. Esta é utilizada em espessuras entre 1 e 6 milímetros, podendo ser também robotizada.



SOLDA POR ELETRODO NÃO CONSUMÍVEL PROTEGIDO

- O objetivo fundamental em qualquer operação de solda é o de conseguir uma junção com a mesma característica do metal base. Este resultado apenas pode ser obtido se o banho de fusão estiver completamente isolado da atmosfera durante toda a operação de solda. Caso não seja dessa maneira, tanto o oxigênio quanto o nitrogênio do ar serão absorvidos pelo metal em estado de fusão e a solda ficará porosa e frágil. Neste tipo de solda se utiliza como meio de proteção um isolamento de gás que impede a contaminação da junta;
- Diferentemente das soldas de eletrodo consumível, neste caso, o metal que formará o cordão de solda deverá ser adicionado externamente (por adição), exceto se a peça a ser soldada seja fina, nesse caso, o processo de solda deve ser por aquecimento. O metal depositado deve ser da mesma composição ou similar ao metal da peça a ser soldada, em alguns casos, pode utilizar como material a ser depositado, uma tira obtida da própria chapa que será soldada;
- A injeção de gás na zona de solda, é obtida mediante uma canalização que o leva direto na ponta do eletrodo e em volta da solda. Dada a elevada resistência da temperatura do tungstênio (funde a 3410 C°), acompanhada da proteção de gás, a ponta do eletrodo apenas se desgasta após um uso prolongado. É conveniente isso se reparar a terminação da ponta, já que uma geometria pouco adequada prejudicaria a qualidade da solda feita. Com relação ao gás, os mais utilizados são, o Argônio (Ar) e o Hélio (He) ou a mistura dos dois. O hélio, gás nobre (inerte, daí o nome de solda por gás inerte), é mais usado nos Estados Unidos, dado que ali se obtém de forma econômica nos depósitos de gás natural. Este gás deixa um cordão de solda mais achatado e menos profundo que o argônio. Já o Argônio é mais utilizado na Europa por seu baixo preço em comparação com o hélio, deixa um cordão mais triangular e que se infiltra na solda. A mistura dos gases, proporciona um cordão de solda com características intermediárias entre os dois;
- A grande vantagem deste método de solda é, basicamente, a obtenção de cordões mais resistentes, mais maleáveis e menos sensíveis à corrosão que nos demais procedimentos, já que o gás protetor impede o contato entre a atmosfera e a poça de fusão. Além disso, o gás simplifica notavelmente a solda de metais não ferrosos, por não requerer o emprego de desoxidantes, com as deformações ou inclusões de escória que podem envolver. Outra vantagem da solda com arco de proteção gasosa é que permite obter soldas limpas e uniformes devido à escassez de gases. A mobilidade do gás que rodeia o arco permite ao soldador ver claramente o que está fazendo todo momento, favorecendo a qualidade da solda. O cordão obtido têm bom acabamento e pode ficar melhor com uma única operação de acabamento, o que reduz sensivelmente o custos de produção. Além disso, a deformação que se produz nas imediações do cordão de solda é menor;
- Como ponto negativo, está a necessidade de proporcionar um fluxo contínuo de gás, conseqüentemente instalações de tubos e entre outros. Além disso, este método de solda requer uma mão de obra muito especializada, por tanto, não é um dos métodos mais utilizados, mas que se reserva para uniões com necessidades especiais de acabamento superficial e precisão.

MATERIAIS DE DEPOSIÇÃO

- Em um inversor de solda TIG pode ou não utilizar materiais de deposição. As melhores junções no que se refere a resistência, corrosão e ausência de fissuras se obtém quando se usam materiais de deposição adequados;
- Não existe uma norma geral para a escolha dos materiais de deposição devido o tipo de utilização ou o parâmetro que interesse mais em cada caso. Os de alta composição de magnésio, AlMg5 (EN AW 5356- 5556), dão maior resistência, enquanto a de AISi5 (EN AW 4043), é mais resistente a fissuras e proporciona melhor fluxo de metal durante o processo de fusão. Este tipo de liga (AlCu - AlMgSi - AlZn), não se devem soldar com material de deposição do mesmo grupo de liga por processo de fissuração;

▶ PROCESSO DE SOLDA - TIG

- No caso do material se adornar posteriormente na solda, se deve evitar o material de deposição AISi5 por que gerar na zona de solda uma cor muito escura. Com a finalidade de reduzir o perigo de corrosão e aumentar a resistência, será adicionado cobre (Cu) nas ligas de AlZnMg. Ao fazer isto, também piora a soldagem. Diversas investigações mostram que pode adicionar no máximo 0,2% de cobre (Cu), antes que o perigo de fissura em relação ao calor aumente consideravelmente. Neste caso o AISi5 (EN AW 4043) é a melhor opção.

▶ LIMPEZA ANTES DE SOLDAR

A limpeza da peça antes da solda é essencial para obter bons resultados. Sujeira, óleo, gordura, umidade e oxidação, devem ser eliminados antes de soldar efetivamente, seja de forma mecânica ou química. Para isso, trate a peça da seguinte maneira:

- 1 - Elimine sujeira e gordura com álcool ou acetona.
- 2 - Lave com água e seque imediatamente, para prevenir riscos de oxidação.
- 3 - Eliminação mecânica mediante:
 - Escovar com escova rotativa inoxidável;
 - Raspar com lixa abrasiva ou lima;
 - Por jateamento.

Quando existirem demandas mais exigentes a respeito da preparação da peça, pode-se realizar uma limpeza química seguindo os seguintes passos:

- 1 - Eliminar sujeira.
- 2 - Desengordurar com percloroetileno a 121 C°.
- 3 - Lavar com água e secar imediatamente, para prevenir riscos de oxidação.
- 4 - Eliminação do óxido de alumínio da seguinte forma:
 - Limpeza alcalina com p. e. NaOH;
 - Limpeza ácida com p.e. HNO₃ + HCl + HF;
 - Lave com água e seque imediatamente, para prevenir riscos de oxidação;
 - Neutralização com HNO₃ (depois do tratamento com NaOH);
 - Banho em água desionizada - Secar imediatamente com ar quente.

▶ ATMOSFERA CONTROLADA

- Como gases de proteção para a solda TIG, usam-se sempre gases inertes Argônio e Hélio. Durante a solda, o gás inerte esfria o bocal e, simultaneamente, protege o eletrodo e a poça de fusão. O gás também participa no processo elétrico do arco;
- Os gases comerciais que são geralmente usados, são os seguintes:
 - Argônio (Ar), pureza 99,95%;
 - Argônio (Ar) + Hélio (He) - 30/70, 50/50 - para solda MIG, dá uma poça de fusão mais ampla e quente;
 - Hélio (He) para corrente contínua, no processo TIG, proporciona uma fusão mais quente e maior velocidade de solda, porém é um gás mais caro e requer mais consumo.
- O Argônio (Ar) puro é o gás usado com maior frequência e deve-se empregar a solda normal, devido ser muito mais econômico e requerer menor fluxo de gás;
- O Hélio (He) se usa apenas quando se exige maior penetração, por exemplo, na solda em ângulo ou quando se solda um material muito grosso.

▶ O ARCO

- O processo elétrico no arco é de grande importância para compreender o que acontece principalmente na solda de alumínio. A princípio pode-se soldar com corrente contínua (CC) ou com corrente alternada (CA);
- Se observar primeiro a CC, pode eleger dois casos de polaridades diferentes, polaridade negativa ou positiva;
- A polaridade negativa cede 70% da sua energia para a peça de trabalho, de modo que o resultado é uma poça de fusão profunda e com boa penetração, reduzindo a carga sobre o eletrodo e o resultado é positivo para a solda TIG. Já o ponto negativo é que ao empregar esta polaridade, o arco rompe a película de óxido, de modo que exige um tratamento prévio do material, como a preparação cuidadosa das bordas, limpeza muito cuidadosa e bordas chanfradas;

▶ PROCESSO DE SOLDA - TIG

- Na combinação com arco pulsado, pode-se soldar chapas finas de 0,06mm. A solda com corrente contínua e polaridade positiva (invertida) se usa para a solda MIG. É típico que na distribuição de calor, 70% corresponda ao eletrodo. A poça de fusão é relativamente larga e de pouca profundidade, resultando em pouca penetração;
- A vantagem determinante para o uso da polaridade positiva consiste no efeito rompedor da película de óxido do arco, com isso a película já não será obstáculo para conseguir uma boa solda. O mecanismo para este efeito rompedor das películas de óxido não é completamente conhecido, mas uma explicação, é que se deve ao bombardeio da superfície de íons metálicos positivos, análogos à limpeza de superfície por gotejamento;
- Embora o arco tenha esta propriedade, deve-se considerar a eliminação do óxido antes de começar a solda, o arco não consegue romper as películas de óxido grossas formadas durante a laminação de chapas no calor. A solda com corrente alternada (CA), implica que a polaridade se troca aproximadamente 100 vezes por segundo, e por tanto, se pode considerar as propriedades da solda com CA como a média dos casos na solda com corrente contínua. A distribuição do calor é a mesma entre eletrodo e a peça de trabalho, a penetração e a largura da poça de fusão cai entre os valores que se aplicam para os dois casos anteriores. O arco tem ainda um efeito rompedor da película de óxido;
- A corrente alternada é usada na solda TIG normal, com Argônio (Ar) como gás protetor. A corrente absorvida pelo equipamento se altera devido à ação retificadora do arco, por esta razão, se é projetado para uma máquina de solda TIG que compensa esse efeito.

▶ AMBIENTE

- Antes de conectar a solda a corrente elétrica, verifique os seguintes itens:
 1. Encaixe a garra negativa no polo positivo no painel frontal e em seguida o conector da tocha no polo negativo;
 2. Conecte o tubo de gás Argônio (Ar) em sua entrada correspondente no painel traseiro. Em seguida, conecte o condutor de gás na tocha no painel frontal;
 3. Insira o eletrodo de tungstênio dentro da tocha;
 4. Ligue o equipamento e regule a potência de acordo com o diâmetro do eletrodo de tungstênio que irá utilizar;
 5. Sustente a máscara de solda a frente de seu rosto, toque com o eletrodo no ponto de solda sobre a peça de trabalho, esta é a forma de iniciar o arco de solda; agora a luz verde indica que a unidade esta pronta para começar a soldar. A luz se apagará quando a tocha se afastar da peça de trabalho.

Atenção:



- Não golpeie o eletrodo sobre a peça de trabalho, já que irá danificar o mesmo e isto dificultará o trabalho. Quando estiver trabalhando sobre a peça, posicione o eletrodo de 2 a 5 mm da peça.
- Lembre-se que a inclinação do eletrodo contra o avanço é de 20 - 30° (graus), faça que a tocha realize o movimento no sentido da esquerda ao longo da linha de solda.
- Quando se solda alumínio, são produzidos diferentes tipos de fumos e gases; o mesmo que no caso da solda de aço, afirm de evitar a contaminação do ar é aconselhável a instalação de exaustores para fumaça e gases.

▶ VANTAGENS DO SISTEMA TIG

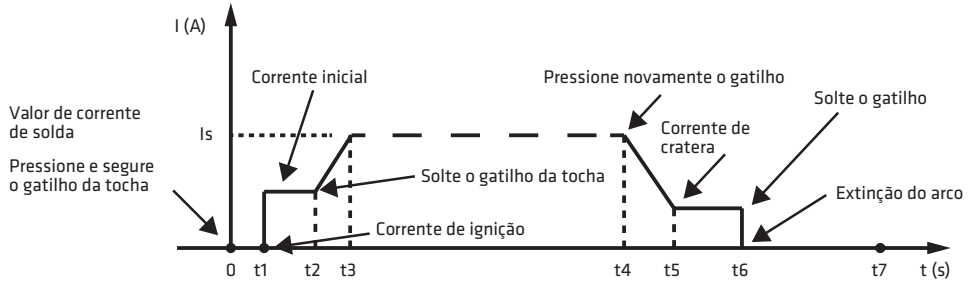
- Não se requer fluxo e não há necessidade de limpeza posterior na solda;
- Não há salpicos, faíscas ou emanações, o metal de enchimento não circula através do arco;
- Oferece solda de alta qualidade em todas as posições, sem distorção;
- Como em todos os sistemas de solda com proteção gasosa, a área de solda é claramente visível.

PROCESSO DE SOLDA - TIG

OPERAÇÃO DE SOLDAGEM COM GÁS ARGÔNIO (Ar)

Soldagem TIG (operação em modo 4T):

A corrente inicial e corrente final podem ser ajustadas nos parâmetros iniciais do painel. Esta função pode melhorar os resultados da cratera de solda, no início e fim do cordão. Na função 4T o processo de cratera é mais efetivo.



Introdução:

- 0: Pressione e segure o interruptor da tocha, a válvula de gás eletromagnética está ligada, e o gás de proteção fluirá;
- 0 ~t1: Configure a pré-vazão de gás entre (0.1 ~ 1S);
- t1 ~t2: O arco é iniciado em t1 e, em seguida, é mostrado o valor de ajuste do início da corrente;
- t2: Solte o interruptor da tocha, a corrente de início aumenta até corrente inicial;
- t2 ~t3: A corrente de saída sobe para o valor de ajuste (I_w ou I_b), o tempo de elevação pode ser ajustado;
- t3 ~t4: Durante o processo de soldagem o gatilho da tocha permanece solto.



Nota:

Ajuste o pulso, a corrente de base e o tempo da rampa, e então ajuste a corrente de soldagem.

- t4: Pressione o interruptor da tocha novamente, a corrente de soldagem irá cair conforme o parâmetro configurado na rampa de descida;
- t4 ~t5: A corrente de início cai para a corrente de cratera final. O tempo de descida pode ser ajustado;
- t5 ~t6: O valor de corrente final pode ser ajustado;
- t6: Solte o interruptor da tocha, isso irá interromper o arco e continuará fluindo o gás Argônio (Ar);
- t6 ~t7: O tempo de pós-vazão pode ser ajustado pelo botão de ajuste do tempo de pós-vazão no painel frontal (0.1 ~10S);
- t7: A válvula eletromagnética será fechada interrompendo o fluxo de gás Argônio (Ar).

PROCESSO DE SOLDA - MMA ELETRODO

TIPOS DE ELETRODO

- Existe uma variedade de eletrodo especial para cada tipo trabalho, por isso, é necessário saber como se classificam e para que tipo de processo são destinados.
- Os eletrodos podem ser identificados pela cor do revestimento ou pelo código impresso nele. Estas classificações foram estabelecidas American Welding Society (AWS), órgão que regulamenta a solda no mundo todo.

Eletrodo celulósico

- Eletrodo de alta velocidade de soldagem;
- Eficiência de deposição de metal superior a 70%;
- Facilidade de abertura, grande estabilidade do arco;
- Excelente penetração;
- Fácil remoção de escória;
- Solda em todas as posições;
- Pode ser utilizado em corrente contínua e alternada;
- Polaridade do eletrodo: Corrente contínua, eletrodo positivo ou corrente alternada em ambas as polaridades;

Principais aplicações:

- › Estrutura metálica
- › Embarcações
- › Caldeiras
- › Construção civil
- › Manutenção de peças e máquinas



Eletrodo rutilico para aço carbono e ferro em geral

- Eletrodo de arco suave e estável de baixa penetração, característica de terminação, mesmo com inversores de solda de corrente alternada com baixa voltagem em vazio;
- Recomendado para trabalhar em chapas ou perfis de menos de 1/4 de espessura;
- Solda em todas as posições;
- Pode ser utilizado em corrente contínua ou alternada.

Principais aplicações:

- › Construção leve
- › Serralheria em geral
- › Móveis de metal



Baixo teor de Hidrogênio

- Facilidade de abertura e grande estabilidade do arco;
- Fácil remoção de escória;
- Excelente característica de terminação;
- Solda em todas as posições;
- Corrente contínua;
- Polaridade do eletrodo: Positivo.

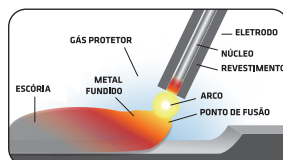
Principais aplicações:

- › Construção em geral;
- › Embarcações;
- › Plataformas petrolíferas;
- › Tubulações.



SOLDA MMA ELETRODO

- Produz uma deposição de material que ao se fundir, une as peças de metal.



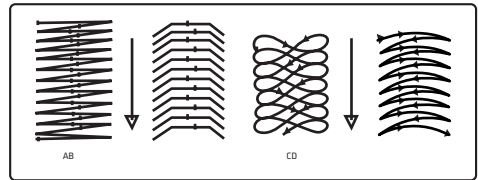
PROCESSO DE SOLDA - MMA ELETRODO

ARCO ELÉTRICO

- Para formar o arco elétrico entre a ponta do eletrodo e a peça de trabalho são utilizados dois métodos, riscando ou batendo;
- Riscando ou raspando o eletrodo contra a peça de trabalho conectada a garra negativa, ou batendo como indica sua denominação, com suaves batidas da ponta do eletrodo contra a peça de trabalho em sentido vertical. Em ambos os casos se formará o arco elétrico, com o arco aberto distancie o eletrodo da peça de trabalho em aproximadamente 6mm;
- Logo ajuste a distância de 3mm (distância correta para se efetuar a soldagem). Se não afastar o eletrodo de forma adequada, o eletrodo pode grudar na peça de trabalho.

SOLDA MMA ELETRODO

- Quando se deposita metal aplicando o sistema de arco protegido é comum realizar uma soldagem mais larga do que um simples cordão utilizando oscilações laterais ao movimento de avanço. Existem vários tipos de oscilações laterais. Independentemente do método aplicado deverá ser uniforme para conseguir um cordão bem formado que facilitará a remoção da escória. Veja na imagem ao lado os quatro movimento tradicionais para se fazer um cordão mais largo.



PROBLEMAS FREQUENTES NA SOLDAGEM

CORDÕES DEFEITUOSOS:

- A forma que o soldador conduz o eletrodo assim como o correto ajuste da amperagem para o diâmetro do eletrodo utilizado é imprescindível para o acabamento e a qualidade da solda, para conseguir um cordão bem formado que facilitará a remoção da escória.

CONSUMO DIAGONAL DO ELETRODO:

- Acontece em corrente contínua devido a sopro de arco. Para corrigir esta situação pode se conectar uma segunda garra negativa na peça de trabalho na outra extremidade.

POROSIDADE NO CORDÃO DE SOLDA:

- Pode ocorrer por vários fatores:

A. Poros nos primeiros centímetros do cordão de solda são frequentemente ocasionados por eletrodos úmidos, que devido ao aquecimento do eletrodo e a evaporação da água do revestimento, resultam na formação dos poros. O eletrodo básico tende a formação de poros no início da solda.

Outra situação que pode apresentar poros, é quando o eletrodo entrar em contato com uma peça de trabalho muito fria. Para evitar, o soldador deve abrir o arco aproximadamente 1 cm antes do início do cordão e aguardar até que adquira boa fluidez para formar o cordão de solda. Outra alternativa, consiste em segurar um pouco mais o eletrodo no ponto inicial da solda antes de iniciar a formação do cordão de solda.

B. Poros no final do cordão de solda acontecem quando o eletrodo está sendo utilizado com maior amperagem do que a indicada, por esta razão o eletrodo trabalha em uma temperatura superior à indicada, ocasionando ebulição. Para resolver este problema reduza a amperagem.

C. Poros por todo o cordão de forma regular. A causa deve ser a peça de trabalho, por exemplo, aço com alto teor de enxofre ou fósforo sempre produzirá poros quando os eletrodos são usados nessas superfícies, para a maioria dos casos se resolve esse problema utilizando eletrodo básicos.

D. Poros não visíveis na superfície, geralmente acontece na manipulação incorreta do eletrodo, por uma oscilação ou distância incorreta entre a extremidade do eletrodo e a peça de trabalho.

PROCESSO DE SOLDA - MMA ELETRODO

RACHADURA NO CORDÃO:

• Estas rachaduras podem ser ocasionadas pelos seguintes fatores:

- A.** Exceder a resistência suportada pelo cordão, devido a pressão exercida sobre as peças unidas, em peças com estrias ou grandes espessuras, Criando emendas de soldas pode se evitar tais efeitos.
- B.** Utilizar eletrodo inadequado, todos os aços com mais de 0,25% de resistência podem ser soldados apenas por eletrodos básicos. Eletrodo com revestimento ácido produzirão rachaduras. Aços com mais de 0,6% de carbono deve ser usado eletrodo especial e requer um grande cuidado quando as peças são de ferro fundido.
- C.** Utilização inadequada de eletrodos com revestimento ácido, pelas razões acima mencionadas, este tipo de eletrodo não deve ser usado em cordões de mais de uma camada que irá provocar rachadura dos cordões.

INSTRUÇÕES DE OPERAÇÃO - MMA ELETRODO

Atenção:



- Para evitar ferimentos e riscos desnecessários, sempre que a máquina não estiver em uso desconecte-a da tomada antes de efetuar qualquer manutenção ou troca de acessórios.
- Antes de ligar o inversor, sempre verifique se o disjuntor está na posição DESLIGADO, não utilize o inversor sob chuva ou em locais que não estejam seco.

CABOS DE SOLDAGEM:

- Os cabos do inversor devem ser o mais curtos possível. Posicione próximo um do outro e no nível do solo.

ATERRAMENTO:

- Todo e qualquer material metálico que esteja em contato com a peça de trabalho também deve ser aterrada.

CONEXÃO DO FIO TERRA À PEÇA DE TRABALHO:

- Se a peça não estiver conectada ao fio terra por motivos de segurança, tamanho ou posicionamento, como os cascos de embarcações ou estruturas metálicas de edifícios, deve-se estabelecer uma conexão por fio terra de maneira direta.

TELAS E BLINDAGENS:

- O uso de telas e blindagens de outros cabos e equipamentos localizados na área, podem aliviar problemas de interferência;
- Em aplicações especiais pode ser considerada a proteção total da instalação do inversor.

PREVENÇÃO DE DESCARGAS ELÉTRICAS:

- O uso de telas e blindagens de outros cabos e equipamentos localizados na área podem aliviar os problemas de interferência;
- Em aplicações especiais pode ser considerada a proteção total da instalação do inversor.

CABOS DE ALIMENTAÇÃO:

- Conecte os cabos de alimentação com dispositivos de proteção adequados. Verifique o estado dos cabos e substitua caso seja necessário.

CONEXÃO DO FIO TERRA:

- Certifique se a alimentação principal está conectada ao fio terra corretamente, e verifique se todas as conexões estão bem encaixadas, assim evitará mal contato ou superaquecimento.

ESTAÇÃO DE TRABALHO:

- A conexão do fio terra na fonte de alimentação deve estar conectada à peça de trabalho para garantir um bom contato;
- A bancada deve estar conectada ao fio terra corretamente.

GARRA NEGATIVA:

- Conecte diretamente na peça de solda ou na bancada ao qual está apoiada.



Atenção: Certifique-se que o contato está sendo feito de forma correta evite superfícies pintadas e/ou materiais não metálicos.

MANUTENÇÃO**MANUTENÇÃO PERIÓDICA**

- Esta seção é muito importante para o uso correto da fonte inversora. As precauções a serem tomadas são usuais para qualquer tipo de fonte inversora. As manutenções periódicas são consideradas básicas e não necessitam de ferramentas especiais ou especialização técnica;
- Limpe a fonte do equipamento periodicamente, utilize ar de baixa pressão sem óleo e água;
- Limpe periodicamente as aletas do cooler (ventilador), e nunca permita que o cooler trabalhe com obstrução;
- Limpe e avalie periodicamente a ponta da tocha, cabos e garras de conexão. Se necessário substitua;
- Consumíveis como bicos, bocais, difusores e eletrodos devem ser avaliados antes de iniciar o trabalho. Se necessário substitua;
- Mecanismos, motores, válvulas, mangueiras, compressores e periféricos devem ser vistoriados antes de iniciar o trabalho;
- Sempre desligue o equipamento antes de qualquer substituição de peças ou partes, caso seja necessário a abertura da tampa aguarde a fonte esfriar e os capacitores descarregarem, apenas realize a abertura para limpeza ou destravamento;
- Caso o equipamento esteja fazendo algum barulho diferente, saindo algum cheiro de queimado ou estiver saindo fumaça, desligue imediatamente;
- Se o cooler de resfriamento não estiver funcionando, não utilize o equipamento, o cooler deve funcionar em 100% da operação com funcionamento contínuo, caso pare de funcionar entre em contato com o SAC 08006019072;
- Se for necessária a substituição de peças entre em contato com o SAC 08006019072;
- A manutenção ou substituição de peças realizadas fora de uma Assistência Técnica Autorizada, anula a garantia oferecida pelo fabricante.
- Mudanças de projeto, adaptações, peças não originais e qualquer mudança não autorizada, implica no termo de garantia do equipamento, colocando sob inteira responsabilidade o proprietário do equipamento.
- Danos provocados por pessoas não autorizadas na fonte inversora são considerados uso indevido e não estão de acordo com o termo de Garantia fornecida pelo fabricante;
- Em caso de dúvidas e acontecimentos não relatados neste manual entre em contato com nosso SAC 08006019072;
- Também disponibilizamos nosso site www.supertork.com.br para visualização de informações adicionais.



GARANTIA

TERMOS DE GARANTIA

A **Super Tork** certifica que o produto entregue é rigorosamente testado e aferido antes do processo de embalagem, portanto se trata de um produto novo e sem utilização. Os termos de garantia aqui oferecidos são relacionados a mão de obra e peças de reposição, logo, todos os defeitos e vícios de fabricação poderão ser reclamados.

A GARANTIA

- O prazo de Garantia inicia a partir da emissão da nota fiscal de venda ao proprietário. Para acionar o serviço de garantia, o proprietário deve apresentar a nota fiscal de compra devidamente preenchida com modelo e número de série no termo, não havendo a apresentação dos documentos necessários, o serviço de garantia não será concedido;
- A Garantia legal fornecida pelo Fabricante atende apenas sua fonte inversora, Porta Eletrodo, Garra do Terra, Tochas, Acessórios e Periféricos são considerados consumíveis e não são cobertos pela Garantia;
- Na necessidade de manutenção em laboratório autorizado, o equipamento será avaliado por um técnico especializado;
- Caso a fonte apresente falha de fabricação o equipamento será reparado sem custos.

GARANTIA EM DESACORDO

- Garantia será anulada caso as regras de instalação ou utilização não sejam aplicadas pelo proprietário;
- Danos, uso indevido, acidentes, desgastes prematuros ou mal trato, serão classificados como fora de garantia;
- Alteração do projeto original, manutenções realizadas por pessoas não autorizadas serão classificados como fora de garantia;
- Instalação elétrica incorreta, ligação em tensão de entrada incorreta serão classificados como fora de garantia;
- Uso excessivo, desrespeito do projeto de ventilação, desrespeito do ciclo de trabalho serão classificados como fora de garantia;
- Fontes classificadas como fora de Garantia possuem custo de reparo, estes serão orçados e repassados ao proprietário;
- Caso a solicitação de serviço seja feita fora do tempo de Garantia concedido pelo fabricante Super Tork, os custos de mão de obra e peças necessárias para a manutenção serão de responsabilidade do proprietário.

DICA IMPORTANTE

- Caso o usuário proprietário do produto não disponha de experiência para realizar a instalação e montagem contrate um especialista;
- O produto é desenvolvido para uso Profissional e necessita de instalação Profissional;
- Siga rigorosamente as manutenções preventivas e informações do manual e mantenha a fonte em perfeitas condições de uso;
- Não permita que pessoas não autorizadas ou não habilitadas efetuem reparos ou instalações da fonte e seus periféricos.



GARANTIA

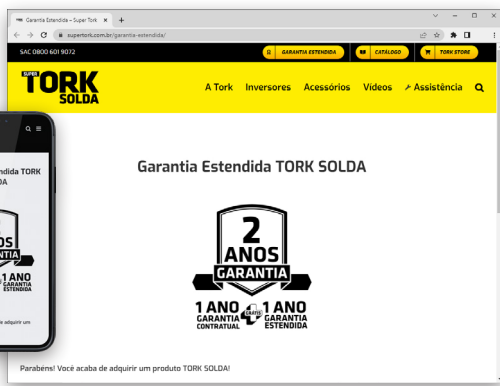
PASSO A PASSO DA GARANTIA

A SUPER TORK estende a sua garantia de um ano em até dois anos. Para isso, siga o passo a passo conforme abaixo:

1. Utilize o QR Code abaixo ou acesse o site supertork.com.br/garantia-estendida/



2. Clique no botão **GARANTIA ESTENDIDA** logo abaixo na tela:



3. Preencha o formulário conforme solicitado.

Garantia Estendida - Super Tork

Garantia Estendida TORK SOLDA

Parabéns! Você acaba de adquirir um produto TORK SOLDA!

Nome do Equipamento / Código *

Escolha o modelo do seu equipamento com ajuda das imagens abaixo e vale ressaltar que os produtos de código CIM-6180 e CIM-7180 apenas o inversor é elegível para garantia estendida.

KAB-COMBO-180 (CIM-6180)

KAB-COMBO-180 (CIM-7180)

KAB-150-MICRO (IE-6150)

Numero de Série do Produto *

Você vai encontrar o número de série do seu produto em uma etiqueta de cor cinza localizada na parte inferior do seu equipamento, na imagem abaixo destacamos sua localização para facilitar. Pedimos que preencha este campo por completo para validar o seu produto!

TORK		IE 6180	
EN 60974-1:2005		EN 60974-1:2005	
20A/20,8V - 180A/27,2V			
U ₁	X	60% 180A	100% 140A
	U ₂	27,2V	25,6V
FATOR DE POTÊNCIA: 0,76			
U ₂	I ₂ MAX	35A	
	I ₂ EEF	26A	
<small> U₁ e U₂ em Volts AC, I₂ em Amps AC, I₂ MAX e I₂ EEF em Amps AC, FATOR DE POTÊNCIA em % U₁ e U₂ em Volts AC, I₂ em Amps AC, I₂ MAX e I₂ EEF em Amps AC, FATOR DE POTÊNCIA em % </small>			
Nº DE SÉRIE:		1012345678901234	

Numero de Série se inicia com a letra "I" maiúscula!

Sua resposta



SOLUÇÃO DE PROBLEMAS

FALHA	POSSÍVEIS MOTIVOS	SOLUÇÕES
Fonte com partes quebradas	Acidente de transporte Acidente de estocagem	Contate Serviço Autorizado
Falta de Periféricos e Acessórios	Avaria no transporte ou estocagem	Contate Serviço Autorizado
Fonte não liga	Falta de energia elétrica Disjuntor desligado Tomada ou ligação incorreta Extensão ligada incorretamente Cabo elétrico solto na fonte Cabo elétrico interrompido Chave ON-OFF em curto Chave ON-OFF desligada (o)	Corrigir tensão de entrada Verificar a rede elétrica Verificar quadro de disjuntores Verificar e corrigir a rede elétrica Verificar e corrigir instalação elétrica Reconectar cabo de fonte Troque o Cabo Elétrico Contate Serviço Autorizado Ligar a Chave ON-OFF (I)
Fonte liga sem tensão de saída	Tensão de entrada diferente Mau contato nos engates dos cabos/tochas Sobreaquecimento por excesso de ciclo Defeito no circuito eletrônico	Corrigir tensão de entrada Verificar e corrigir cabos e tochas Manter a fonte ligada para ventilação Contate Serviço Autorizado
LED de proteção ativado	Sobreaquecimento por excesso de ciclo Defeito no circuito eletrônico	Manter a fonte ligada para ventilação Contate Serviço Autorizado
Corrente de solda baixa	Tensão de entrada diferente Falta de energia elétrica (rede residencial) Extensão muito grande (mal dimensionada) Mau contato nos engates dos cabos/tochas Más condições nos engates dos cabos/tochas Procedimento de operação inadequado	Corrigir tensão de entrada Verificar a rede elétrica Verificar e corrigir a rede elétrica Verificar e corrigir cabos e tochas Substituir e corrigir cabos e tochas Consulte um especialista
Aquecimento excessivo dos cabos e Tochas	Mau contato nos engates dos cabos/tochas Más condições nos engates dos cabos/tochas Sobreaquecimento por excesso de ciclo Tochas e Cabos alterados ou paralelos	Verificar e corrigir cabos e tochas Substituir e corrigir cabos e tochas Respeitar o ciclo da fonte Utilizar Cabos e Tochas originais
Fonte desligando	Tensão de entrada diferente Falta de energia elétrica (rede residencial) Disjuntor desligado Tomada ou ligação incorreta Extensão muito grande (mal dimensionada) Cabo elétrico solto na fonte Cabo elétrico interrompido Chave ON-OFF em curto Defeito no circuito eletrônico	Corrigir tensão de entrada Verificar a rede elétrica Verificar quadro de disjuntores Verificar e corrigir a rede elétrica Verificar e corrigir a rede elétrica Reconectar cabo de fonte Troque o Cabo Elétrico Contate Serviço Autorizado Contate Serviço Autorizado
Cooler / Ventilador não funciona	Tensão de entrada diferente Falta de energia elétrica (rede residencial) Extensão muito grande (mal dimensionada) Aletas do ventilador obstruídas / sujas Ventilador em curto Defeito no circuito eletrônico	Corrigir tensão de entrada Verificar a rede elétrica Verificar e corrigir a rede elétrica Limpe e verifique o estado do cooler Contate Serviço Autorizado Contate Serviço Autorizado
Não regula a Corrente de Solda	Potenciômetro quebrado/falha Sujeira no Potenciômetro Defeito no circuito eletrônico	Contate Serviço Autorizado Limpe o Potenciômetro Contate Serviço Autorizado

SOLUÇÃO DE PROBLEMAS

FALHA MIG	POSSÍVEIS MOTIVOS	SOLUÇÕES
Não há alimentação de arame	Tocha de solda obstruída Pressão do rolamento de pressão inadequada Roldana inadequada para o diâmetro do arame Defeito no motor Defeito no gatilho da tocha Defeito na placa eletrônica de comando Rolo de arame defeituoso/embola Freio do carretel desgastado	Verificar e corrigir Tocha e Consumíveis Ajuste a pressão do mecanismo do arame Troca o diâmetro da roldana Contate Serviço Autorizado Substitua o gatilho da tocha Contate Serviço Autorizado Ajuste o rolo de arame ou substitua Trocar o mecanismo do arame
Alimentação interrompida	Tocha de solda obstruída Pressão do rolamento de pressão inadequada Roldana inadequada para o diâmetro do arame Roldana inadequada para o diâmetro do arame Defeito no gatilho da tocha Defeito na placa eletrônica de comando Rolo de arame defeituoso/embola Freio do carretel desgastado	Verificar e corrigir Tocha e Consumíveis Ajuste a pressão do mecanismo do arame Troca o diâmetro da roldana Troca o diâmetro da roldana Substitua o gatilho da tocha Contate Serviço Autorizado Ajuste o rolo de arame ou substitua Trocar o mecanismo do arame
Não controla a velocidade do arame	Pressão do rolamento de pressão inadequada Roldana inadequada para o diâmetro do arame Defeito na placa eletrônica de comando Rolo de arame defeituoso/embola Freio do carretel desgastado KNOB do potenciômetro solto (velocidade) Sujeira no Potenciômetro	Ajuste a pressão do mecanismo do arame Troca o diâmetro da roldana Contate Serviço Autorizado Ajuste o rolo de arame ou substitua Trocar o mecanismo do arame Apertar KNOB velocidade Limpe o Potenciômetro
Arame não inicia a solda	Bicos de contato desgastados Tocha e conexões com falha ou defeitos Ajuste de configuração (tensão/velocidade/gás) Procedimento de operação inadequado Tipo de gás ou fluxo de gás incorretos Garra do Terra mal conectada (Aterramento) Defeito na placa eletrônica de comando Chapa de solda Suja/Enferrujada/Com tinta	Troque os bicos de contato Troque ou corrija Tocha e conexões Configure corretamente a fonte Consulte um especialista Consulte um especialista / ajuste a vazão Realize um aterramento eficaz Contate Serviço Autorizado Limpe a chapa de trabalho
Não libera vazão de Gás	Cilindro de Gás vazio Defeito no regulador de Gás Mangueira de Gás obstruída Válvula Eletromagnética com defeito Tocha obstruída	Inserir Gás no Cilindro Ajustar e Corrigir regulador Trocar e Corrigir mangueira Contate Serviço Autorizado Ajustar e Corrigir Tocha/Consumíveis

FALHA MMA	POSSÍVEIS MOTIVOS	SOLUÇÕES
Não abre o arco MMA / arco instável	Garra do Terra mal conectada (Aterramento) Cabos de conexão danificados Pinça do eletrodo mal conectada Terminais de engate sujos/contaminados Cabo de ligação muito longo Eletrodo mal posicionado Chapa de solda Suja/Enferrujada/Com tinta Defeito na placa eletrônica de comando	Realize um aterramento eficaz Troque e corrija os cabos de conexão Corrija a instalação da pinça do eletrodo Limpe e ajuste os terminais de engate Diminua o cabo elétrico Corrija a posição do Eletrodo Limpe a chapa de trabalho Contate Serviço Autorizado

FALHA TIG	POSSÍVEIS MOTIVOS	SOLUÇÕES
Não abre o arco TIG / arco instável	Garra do Terra mal conectada (Aterramento) Cabos de conexão danificados Tocha TIG mal conectada Tocha TIG com defeito Cabo de ligação muito longo Gatilho da tocha TIG com defeito Eletrodo mal posicionado Chapa de solda Suja/Enferrujada/Com tinta Defeito na placa eletrônica de comando	Realize um aterramento eficaz Troque e corrija os cabos de conexão Corrija a instalação da pinça do eletrodo Substitua a tocha TIG e corrija Diminua o cabo elétrico Troque o gatilho da tocha TIG Corrija a posição do Tungstênio Limpe a chapa de trabalho Contate Serviço Autorizado
Não libera vazão de Gás	Cilindro Gás vazio Defeito no regulador de Gás Mangueira de Gás obstruída Válvula Eletromagnética com defeito Tocha obstruída	Inserir Gás no Cilindro Ajustar e Corrigir regulador Trocar e Corrigir mangueira Contate Serviço Autorizado Ajustar e Corrigir Tocha/Consumíveis

NOTAS

NOTAS



FALE CONOSCO
PELO WHATSAPP

0800 601 9072



ASSISTÊNCIA TÉCNICA EM TODO PAÍS

SUPER
TORK
INDUSTRIAL



1 ANO
GARANTIA
CONTRATUAL



1 ANO
GARANTIA
ESTENDIDA

CADASTRE-SE

