



MANUAL DE INSTRUCCIONES

INSTRUCCIONES PARA EL USO Y EL MANTENIMIENTO, LEA ESTE MANUAL ANTES DE PONER EN MARCHA EL EQUIPO

FW18 FLEX 2000

ATENCIÓN: LA CONEXIÓN INCORRECTA DEL EQUIPO, ANULARA LA GARANTÍA

ATENCIÓN! – los Siguietes casos no serán cubiertos por la garantía.

- Daños por accidentes, tales como Golpes, caídas, descargas eléctricas o problemas de voltaje.
- Uso del producto en trabajos para los cuales no fue diseñado.
- Daños ocasionados por factores externos que afecten el funcionamiento normal del equipo.
- Daños ocasionados por operación inadecuada sin seguir las instrucciones del manual de operación.
- Daños ocasionados por falta de mantenimiento.
- Equipos que hayan sido abiertos, reparados o manipulados por talleres o personas no autorizados por la empresa.
- Desgaste de partes causadas por el uso normal del equipo.
- Mala conexión del equipo.

INSTRUCCIONES **

Gracias por usar nuestro equipo de soldadura.

Para su seguridad, por favor asegúrese de leer este manual y comprenderlo antes de iniciar su operación.

GARANTIA

*Garantizamos sin ninguna reservas que el inversor de soldadura
Y Las series de fuentes de alimentación de corte cumplen con el estándar
internacional de seguridad IEC974. Mantenimiento por un año desde la
fecha de compra.*

Breve introducción a la serie CO2

“Antes de todo le damos gracias por usar nuestros productos”

Nuestro equipo de soldadura FLEX 2000 CO2 está diseñado con una avanzada tecnología.

Su principal tarea está en primero rectificar los 50Hz/60Hz a DC con un IGBT de factor del alto potencia, luego pasarlo por un inversor de alta frecuencia y después rectificarlo nuevamente para bajar la tensión. Puede entregar una salida de corriente DC con la tecnología PWM. El uso y la eficiencia se elevan en más de 30%. Las características principales son: velocidad de alimentación del cable estable, silencioso, portable, seguro de usar y ahorrador de energía.

Esta máquina es para soldar acero de bajo carbono, acero de aleación y acero inoxidable.

Bienvenidos amigos al portafolio de todos nuestros productos en el cual podrán hacer sus sugerencias; nosotros lo haremos posible.

Nuestro equipo de servicio al cliente estará dispuesto a prestar el mejor servicio.

1. El mantenimiento del motor principal es anual, y excluye otras piezas de repuesto.
2. Durante el periodo de mantenimiento, se harán todos los procedimientos necesarios excepto cuando haya un daño intencional.
3. Para ningún cliente está permitido desarmar o reemplazar algunas de las partes del equipo, por consiguiente nuestra compañía no se hará responsable por ninguno de los daños causados por las intervenciones de los clientes.

Tips de Seguridad

**

Precauciones:

- Durante el proceso de soldadura, no cambiar el interruptor de funciones excepto si el los casos en que presente daños.
- Desconecte el enchufe de aire que está conectado al soporte del electrodo y asegúrese de que el soporte está separado de la máquina principal para evitar una descarga eléctrica.
- Ciertos interruptores necesitan ser protegidos para evitar una fuga de electricidad.
- Por favor use herramientas de soldadura de alta calidad.
- Los operadores deben ser calificados y tener licencia de Operadores de Soldadura de Metal.

Choque Eléctrico: Esto puede ser fatal para la vida

- El cable del polo a tierra debe ser estándar.
- No toque las partes eléctricas con las manos desnudas, manos mojadas o guantes mojados.

- Asegúrese de que usted y la pieza de trabajo están en total aislamiento.
- Asegúrese de que todo su trabajo es seguro.

Humo: Esto puede ser perjudicial para la salud

- Mantenga su cabeza lejos del humo.
- Cuando este soldando, asegúrese de que el aire este fluyendo para evitar la inhalación de humos.
-

Las Chispas pueden ser perjudiciales para sus ojos y piel

- Use una careta de soldadura adecuada y elementos para proteger sus ojos y piel.
- Use una pantalla adecuada o Cortina de protección para proteger la vista de las chispas de soldadura.
- Una chispa de soldadura puede causar fuego, asegúrese de no tener partes inflamables en el lugar de trabajo.
-

Ruido: Exceso de ruido puede ser perjudicial para su audición

- Por favor use elementos para proteger su audición.
- Observe lo que puede estar ocasionando el ruido excesivo.
-

Averías: Consulte a un profesional

- Si se presenta ningún problema de Funcionamiento, por favor consulte este manual.
- Si no puede leer o comprender este manual, por favor póngase en contacto con su proveedor para obtener ayuda del fabricante.

1. Principales Parámetros técnicos

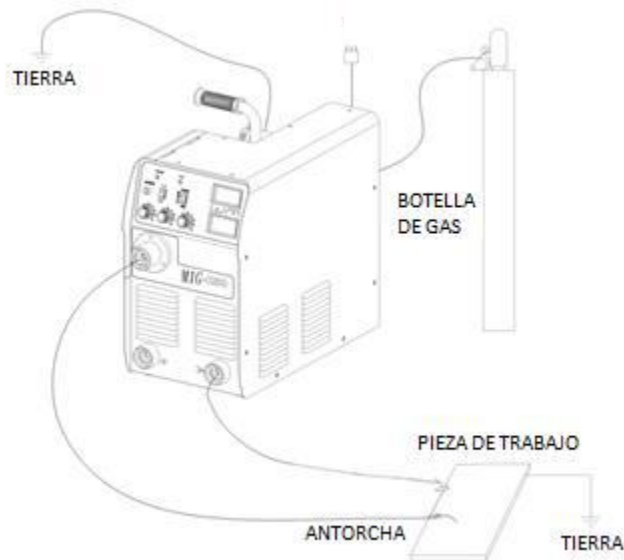
Parámetro \ Tipo	FLEX 2000
Alimentación (V)	220
Corriente nominal de entrada (A)	34
Voltaje sin carga (V)	70
Ajuste de corriente de salida (A)	MIG:20-200A MMA:20-200A
Capacidad de potencia (KVA)	5.2
Voltaje de salida(V)	-
Ciclo de trabajo (%)	40
Perdida sin carga (W)	-
Eficiencia	85
Factor de potencia	0.93
Clase de aislamiento	F
Clase de proteccion	IP21
Peso (KG)	15

Velocidad de alimentación del alambre	2.5-12m/minute
Tiempo de post-flujo	1S
Radio del cable	0.6/0.8mm
Bobina de alambre	5kg
Tamaño (mm)	320×115×195

2. Instalación

2.1.1: FURIUS FLEX 200

Diagrama de instalación



2.1.2 : Conexión del cable de salida

- 1、 Conecte la válvula de gas con el regulador de aire CO2 en la parte posterior de la máquina.
- 2、 Conecte el conector de aire del cable de tierra al correspondiente enchufe de aire en el panel frontal.

Enchufe la antorcha al terminal de salida del alimentador de alambre, y envíe el alambre a la antorcha con la mano.

2.1.3: Instalación de la bobina

- 1、 Fije el alambre en el eje del bastidor, el taladro de la bobina debe coincidir con la sonda fija.
- 2、 Desembale el alambre en el sentido de las agujas del reloj, la cabeza de la nueva bobina se fija a menudo al agujero en el borde de la bobina para evitar así el aflojamiento de la bobina. Esta parte se corta a menudo para el uso normal.
- 3、 Afloje el tornillo del alambre de acero, y envíe a través de la manguera el alambre a la ranura del alambre, y luego ajuste la rueda para asegurarse que el cable no se deslice. La

presión no debe ser demasiado fuerte ya que influirá en la eficiencia de la soldadura.

4、 Elija una ranura de alimentación de alambre según el tamaño de la bobina.

2.2.1: Conexión del cable de entrada

Cada máquina es equipada con un cable primario de potencia, y un conector de suministro de alimentación, las tres líneas no tiene diferencias en la fase.

2.2.2: Instalación del alambre de alimentación principal de la maquina

Hay tres líneas para conexión a la máquina principal y la antorcha de alimentación de alambre, la primera es para la conexión del circuito de soldadura de realimentación principal, la segunda es para la conexión del circuito de control, y la tercera es para conectar el circuito de control de Mangueras. Por favor conecte los dos alambres y los dos enchufes en los extremos de la manguera a su correspondiente toma en el alimentador de alambre y apriételo con fuerza para evitar una mala conexión.

2.2.3: Instalación de los cables de salida

Inserte el conector de aire en un extremo del cable de tierra a la toma de aire de la abrazadera de tierra del equipo de soldadura y apriételo, mientras tanto conecte la abrazadera en el otro extremo a la pieza a trabajar.

2.2.4: Instalación de la bobina

1. Fije la bobina con el eje del bastidor, el taladro de la bobina debe coincidir con la sonda fija.
2. Desembale el alambre en el sentido de las agujas del reloj, la cabeza de la nueva bobina se fija a menudo al agujero en el borde de la bobina para evitar el aflojamiento de la bobina. Esta parte se corta a menudo para el uso normal.
3. Afloje el tornillo del alambre de acero, y envíe a través de la manguera el alambre a la ranura del alambre, y luego ajuste la rueda para asegurarse que el cable no se deslice. La presión no debe ser demasiado fuerte ya que influirá en la eficiencia de la soldadura.
4. Elija una ranura de alimentación de alambre de acuerdo al tamaño de la bobina.

3、 Operación

Operación FURIUS FLEX 2000

- 1、 Ponga el interruptor de soldadura en “ON”, encienda la válvula de gas y ajuste el nivel.
- 2、 Ajuste el valor en el alimentador de alambre de acuerdo con el radio de los alambres.
- 3、 Ajuste, de acuerdo con el grosor y la tecnología del alambre, la velocidad de alimentación de alambre a un azul adecuado en la placa de panel del alimentador de alambre.
- 4、 De acuerdo con la velocidad de alimentación de alambre, ajuste el voltaje a un valor adecuado.
- 5、 Elija el interruptor 2T/4T de acuerdo a los requerimientos de soldadura. En 2T, la maquina

trabaja únicamente cuando se accione el interruptor. En 4T, cuando se presiona el botón hacia abajo la maquina comienza a trabajar, presione el botón nuevamente y la maquina dejara de trabajar.

6、 Presione el botón en la antorcha y extienda el cable a la antorcha, y luego iniciar el trabajo.

4、 Precauciones

4.1: Ambiente de trabajo

Trabajando en un ambiente seco, humedad $\leq 80\%$;

- 1、 El rango de temperatura ambiente debe ser $-10^{\circ}\text{C} \sim 40^{\circ}\text{C}$;
- 2、 Evite trabajar bajo sol o lluvia, no permita el ingreso de agua dentro de la máquina;
- 3、 Evite trabajar en ambientes polvorientos o corrosivos.

4.2 : Tips de Seguridad

1、 Circulación Adecuada de Aire

Esta máquina cuenta con un tamaño pequeño, una firme estructura, y manejo de corriente alto, por tal motivo la circulación de aire natural no puede satisfacer la necesidad del disipador de calor, así que instalamos dentro de la maquina ventiladores con eje de bobina en para lograr un enfriamiento forzado.

Otras Precauciones:

1. Las persianas en los dos extremos y frente de la máquina no debe ser cubierto ni bloqueados. La distancia entre la máquina y su entorno debe ser más de 0,3 m. Asegúrese de que la circulación sea buena, ya que esto es muy importante para el uso normal de la máquina.

2、 No sobre cargar la maquina

Pida a los usuarios restringir la corriente en diferentes ciclos de trabajo a la máxima corriente permitida, sin llevar la maquina a sobrecargas.

Asegúrese de que la corriente de soldadura no sobrepasa el valor permitido; Si el voltaje es mayor que el permitido, el PCB puede ser dañado.

3、 Cada máquina cuenta con un tornillo de conexión a tierra, asegúrese de que este bien conectado a tierra por medio de un cable de 6 mm antes de iniciar a trabajar para evitar la liberación accidental de electricidad u otro tipo de avería.

Si hay sobrecarga, la máquina de repente puede dejar de funcionar. Esto se debe a que el PCB térmico interno de la maquina se activa, haciendo que esta deje de funcionar. El diodo de iluminación de color rojo será encendido. No es necesario suspender el suministro de alimentación, el ventilador continuara trabajando para acelerar el proceso de enfriamiento. Todo el sistema se recuperara hasta que la temperatura reduzca de valor.

4.3 : Precauciones y Soldadura

- 1、 Aumentar la tensión de salida si el cable es difícil de derretir.
- 2、 Baje el voltaje si hay agujeros en el punto de contacto y si la corriente de soldadura es alta.
- 3、 Si el punto de soldadura tiene una caída evidente, o la velocidad de fusión no es suficiente, disminuya la velocidad de soldadura o revise si hay polvo en la pieza de trabajo o la abrazadera de tierra y la pieza de trabajo no está bien conectados.
- 4、 Si el arco eléctrico tiene el fenómeno de quema posterior: revise si la velocidad de alimentación de alambre es demasiado baja, acelere la velocidad y compruebe si la velocidad de alimentación de alambre es demasiado bajo, aumente la velocidad y compruebe Si la velocidad de alimentación de alambre es baja, aumente la velocidad y compruebe si la rueda de alimentación de alambre y el cable se deslizan, o si la presión es demasiado alta o la boquilla conductora eléctrica está dañada.

5、 MANTENIMIENTO

- 1) Limpie el polvo a intervalos regulares de tiempo con aire comprimido limpio y seco; Si las condiciones de trabajo tienen humo pesado y contaminación, la máquina de soldadura debe limpiarse una vez al mes.
- 2) Al usar aire comprimido se debe reducirse la presión para evitar que se dañen las partes pequeñas de la máquina de soldar.
- 3) Compruebe si la conexión interna de gas-electricidad está bien (especialmente los enchufes), y apriete la conexiones suelta; Si hay oxidación, retírelo con una lija y luego vuelva a conectar.
- 4) Para evitar problemas causados por agua o lluvia mantenga seca la máquina y compruebe el aislamiento con mego metro (incluyendo el que existe entre las conexiones y entre la carcasa y las conexiones). Sólo continúe el proceso de soldadura cuando no se presenten fenómenos anormales.
- 5) Si la máquina no se utiliza por mucho tiempo, guárdela seca y en su embalaje original.

6、 Chequeo diario

Al realizar cualquier chequeo se debe cortar el suministro de alimentación a menos que haya circunstancias especiales. La seguridad es lo primero. Si no obedece las reglas, puede haber peligros de descarga eléctrica, incendio u otros accidentes.

Para tener el mejor funcionamiento de la máquina, es muy importante una revisión diaria, donde se compruebe el estado de la antorcha, los mecanismos de alimentación del alambre, todos los tipos de circuitos PCB, el agujero de gas, y así sucesivamente. Retire el polvo o cambie algunas piezas si es necesario. Para mantener en buen estado la máquina, utilice

piezas de soldadura originales.

<i>Parte</i>	<i>Puntos de Verificación</i>	<i>Observaciones</i>
Panel de Control de Operación	1. Funcionamiento, cambio e instalación del interruptor. 2. Si la luz de encendido funciona o no.	
Ventiladores para refrigeración	1. Verifique el flujo de aire y el sonido.	Si el ventilador no funciona o hay un sonido anormal, se necesita una verificación interna
Fuente de alimentación	1. conexión eléctrica, si hay vibraciones anormales o ruidos como de abeja. 2. Conexión eléctrica, donde hay mal olor. 3. si hay cambio de color o calentamiento en la carcasa.	
Partes Externas	1. Si la manguera de gas está rota o no, la conexión está suelta o no. 2. Si la carcasa y otras partes fijas están sueltas o no.	

CHEQUEO DIARIO (continuo)

Soplete

<i>Parte</i>	<i>Puntos de verificación</i>	<i>Observaciones</i>
Boquillas	1. La instalación es firme o no, deformidad en la parte frontal	Esa es la razón por la que el agujero de salida de gas está afuera.
	2. Que se presenten chispa.	Esa es la razón por la cual se quema la antorcha (lo mejor es usar las resistentes a las salpicaduras).
Entrada eléctrica	1. Si está fijado de forma segura.	Razón del daño del tornillo
	2. La cabeza o taladro está dañado	Motivo del arco inestable o arco

La manguera de alambre de alimentación	1. Compruebe el tamaño de la parte que estira de la manguera de gas	Si la parte del estiramiento es menos de 6mm, reemplácela; Porque puede causar un arco inestable.
	2. Si el radio del alambre coincide con el radio interior de la manguera de alimentación de alambre.	Si no coincide, cambie por otro.
	3. Flexión o estiramiento de algunas partes.	La manguera.
	4. Residuos en la manguera de gas, causando bloqueo.	Retirar con paño aceite o reemplácelo por favor.
	5. La manguera de gas está rota, y la forma O está rota.	Puede causar salpicaduras 1. calefactor de gas roto y cambie la manguera de alimentación de alambre. 2. cambie la forma de O.
Difusor	1. Se olvidó insertarlo, el agujero está bloqueado o es de otro fabricante.	Puede causar salpicaduras u otras deficiencias, en la quema de la antorcha.

Alimentador de alambre

Parte	Puntos de verificación	Observaciones
Mango de presión	1. Si el mango está en su lugar. (Re: Sin daños en los cables $\Phi \leq 1.2\text{mm}$)	Puede provocar una alimentación inestable o un arco inestable.
Manguera de alimentación de alambre	1. Si hay polvo en el borde de la manguera o en la rueda de alimentación del alambre.	Quitarlo si es necesario, y encontrar la causa y resolver.
	2. El radio de soldadura va con el radio interior de la manguera.	Si no coincide, puede causar arco inestable o polvo.
	3. inspección visual en la manguera de alimentación de alambre y la ranura de la rueda de alimentación de alambre.	Puede causar cortes o arco inestable.
Rueda de alimentación de alambre	1. El radio del alambre coincide con el de la rueda de alimentación del alambre. 2. La ranura está bloqueada.	1. En caso de que se presenten cortes, o la manguera este bloqueada o hay arco inestable. 2. Reemplácelo si hay fenómeno

		anormal.
Rueda de prensado	1. comprobar la estabilidad de la superficie del devanado y el daño de la superficie de prensado.	El cable de alimentación no está en buenas condiciones y el arco es inestable
Rueda	1. Chequee el aceite que no tenga polvo o partículas	Mala alimentación de alambre y arco inestable.

CONTROLES DIARIOS (continuo)

Cables

Parte	Puntos de verificación	Observaciones
Cable de la antorcha de soldar	1. El cable se dobló demasiado. 2. Las conexiones metálicas del enchufe de aire están sueltas o no.	1. Mala alimentación de alambre. 2. Demasiada flexión del cable puede causar un arco inestable. · Mantenga el cable recto.
Cable de Salida	1. El aislamiento está roto o dañado. 2. La conexión del cable está desnuda (daño de aislamiento) o suelta (cables en los terminales de la pieza de trabajo)	Para garantizar su integridad física revíselo teniendo en cuenta las recomendaciones de seguridad. ¡Sea muy cuidadoso!
Cable de entrada	1. Si la entrada de la fuente de alimentación o la entrada al equipo de protección están bien conectadas a las salidas. 2. Si las conexiones para el equipo de protección están bien conectadas 3. Si el cable en el terminal de entrada está firmemente conectado o no. 4. Si el aislamiento del terminal de entrada está dañado o no.	
cable de tierra	1. Si el cable de tierra está en corto circuito, o no se encuentra fijo. 2. Si el cable de tierra de la pieza de trabajo no está bien conectado o no esta en corto circuito.	Por favor, chequee diariamente para evitar fugas, porque la seguridad debe ir primero.

Comprobación periódica

Todos los controles deben interrumpir la fuente de alimentación a menos que haya circunstancias especiales. La seguridad es lo primero. Si no obedece las reglas, puede haber peligros de descarga eléctrica, incendio u otros accidentes.

Para mantener la calidad de la máquina, una revisión diaria no es suficiente. La revisión periódica consiste en hacer un control completo y cuidadoso de las partes internas de las máquinas, incluyendo la eliminación de polvo de las partes internas. Generalmente, el polvo necesitará limpieza, si el ambiente de trabajo no es bueno el polvo será abundante, así que es mejor que revise la máquina por lo menos cada tres meses.

El procedimiento a seguir es el siguiente:

Retire el estuche de la máquina y quite el polvo dentro de la máquina con aire comprimido. El aire no debe ser demasiado fuerte, ya que las partes internas de la máquina pueden ser dañadas.

Comprobación de la fuente de alimentación y sus alrededores

Revise el cable de salida, el cable de entrada y el cable de tierra en su revisión diaria.

Comprobación de los cables

Revise el cable de salida, el cable de entrada y el cable de tierra en su revisión diaria.

Comprobación y mantenimiento

El interruptor de aire en el circuito de red y el relé en el circuito impreso son ambos controlados por los conectores, y su uso es limitado. Es decir, usted tiene que cambiarlos con un cierto período según su uso. Por lo tanto, debe considerarse cambiarlos frecuentemente.

7、Chequeo primario de Anormalidades

No atribuya apresuradamente lo siguiente a daños de las máquinas de soldadura, Ejemplo: Incapacidad de soldar, arco inestable y mala eficiencia de soldadura, etc.

La máquina esta normal como de costumbre, pero algunos por menores causas causan los fenómenos anormales antes dichos. Por ejemplo, el aflojamiento de piezas fijas, olvida apagar el interruptor, los ajustes incorrectos, el cable roto, la manguera rota, etc. Como resultado, hemos diseñado esta tabla para corregir estos pequeños inconvenientes:

Revisión de Partes e Ítems		Fenómenos anormales							
		No se puede iniciar el arco	Sin gas	Sin alimentación de alambre	Mala dirección del arco	arco inestable	Falla de soldadura impura	Adherencia de la pieza y el alambre	Agujero de gas
Fuente de poder (Protección de entrada)	1. Está conectado? 2. El fusible esta abierto 3. Los conectores están flojos.	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>		
Cable de entrada	1. El cable está suelto 2. Los conectores están sueltos. 3. Esta caliente	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>		
Funcionamiento de la alimentación de la soldadura	1. El interruptor está conectado. 2. Esta en corto la fase	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
Regulador de aire y Cilindro de gas	1. Abre la botella 2. El gas está suspendido 3. El nivel esta ajustado 4. Los conectores están sueltos					<input type="radio"/>			<input type="radio"/>
La manguera de gas (del Cilindro de gas a la antorcha)	1.Los conectores están sueltos 2. La manguera de gas está dañada								<input type="radio"/>
Alimentador de alambre	1. La rueda de alimentación de alambre y la manguera no coinciden. 2. La grieta en la rueda, y la ranura están bloqueadas. 3. La manija está demasiado apretada o floja. 4. Hay polvo en la entrada de la manguera SUS.			<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
Antorcha y cable	1.El cable está demasiado doblado. 2. La entrada del conductor								

	eléctrico, la manguera de gas, y el radio del alambre, están bloqueados, dañados, etc.				<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>		<input type="radio"/>	
Las partes de la antorcha	1. La entrada del conductor, las boquillas o el cuerpo de las boquillas están sueltas. 2. Las piezas de la antorcha no están bien conectadas.						<input type="radio"/>			<input type="radio"/>
Cable de la antorcha y cable del interruptor.	1. El cable está roto (Desgastado o muy doblado) 2. Daño por aplastamiento.	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>		<input type="radio"/>		<input type="radio"/>		

Revisión de piezas e ítems		Fenómenos anormales	No se puede iniciar el arco	Sin gas	Sin alimentación de alambre	Mala dirección del arco	arco inestable	Falla de soldadura impura	Adherencia de la pieza y el alambre	Adherencia de la pieza y el alambre	Agujero de gas
Superficie de la pieza de trabajo y el cable de salida	1. Solo suciedad, manchas, película de pintura 2. El alambre se estira demasiado.					<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>		<input type="radio"/>
Cable de salida	1. Sección del cable a la pieza de trabajo no es suficiente. 2. Los conectores de entrada (+), (-) están sueltos. 3. La conductividad de la pieza de trabajo no es muy buena.					<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>			
Cable añadido	1. La sección del cable no es suficiente. 2. Demasiado doblado					<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
Condiciones de trabajo	1. La corriente de soldadura, el voltaje, el ángulo, la velocidad y el estiramiento hacia fuera necesitan ser asegurados una					<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	

	vez más.										
--	----------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Fenómenos anormales y la solución

Esta máquina cuenta con auto-verificación. Es decir, si hay un fenómeno anormal, la luz piloto se encenderá. Por favor revise la razón, y busque la solución correspondiente.

Aumento Anormal de la temperatura

(Razón)

Durante el curso de trabajo, el piloto se enciende cuando se supera el ciclo de trabajo o el factor de potencia de salida nominal.

(Solución)

Por favor, apague el interruptor de la antorcha, y si el interruptor está "encendido" y espere, el ventilador de enfriamiento funcionara. Cuando la temperatura se reduce por debajo del valor indicado, la máquina se reinicia de nuevo.

Cuando el piloto está apagado, por favor, no inicie el trabajo inmediatamente, espere unos 20 minutos y deje que el ventilador de enfriamiento haga su trabajo.

Cuando inicie nuevamente su trabajo, reduzca los parámetros de trabajo (acorte el tiempo de soldadura o disminuya la corriente de salida). Si continua trabajando bajo las mismas condiciones, el mismo fenómeno volverá a ocurrir, interrumpiendo así el trabajo.

Si trabaja de forma continua bajo un ciclo de trabajo excesivo, el aislamiento de las piezas internas bajará, y vida útil de la máquina será más corta.

Por favor, evite trabajar una y otra vez bajo estas condiciones anormales.

Aumento Anormal de la Temperatura

(Razón)

Durante el proceso, la luz piloto anormal estará encendida debido a la sobre corriente causada por razones internas o externas.

(Solución)

Apague el interruptor de alimentación y reinícielo después de que se apague el piloto.

Por favor contáctenos si usted no puede solucionar el problema.

RE: Soldadura de CO2 (sólo referencia)

1. Elección del radio del alambre

Elija el alambre según la pieza de soldadura, el lugar de soldadura y la eficiencia productiva.

2. La elección de la corriente de soldadura y el voltaje influirán directamente en la estabilidad del recorrido de soldadura y en la calidad de la soldadura. Para mantener la calidad de la soldadura, la corriente de soldadura y el voltaje de la soldadura deben emparejar correctamente. En general, podríamos hacer la elección de acuerdo con el radio de soldadura y la forma de fusión, según sea la necesidad.

Rango de corriente y Tensión de soldadura.

Radio del hilo (mm)	Operación del corto circuito		Transacción granular	
	Corriente (A)	Voltaje(V)	Corriente (A)	Voltaje(V)
0.6	40-70	17-19		
0.8	60-100	18-19		
1.0	80-120	18-21		
1.2	100-150	19-23	160-400	25-38
1.6	140-200	20-24	200-500	26-40
2.0			200-600	27-40
2.5			300-700	28-42
3.0			500-800	32-44

3. La elección de la velocidad de soldadura

Debe tenerse en cuenta la calidad de la soldadura y la eficiencia productiva. Cuanto más rápida es la velocidad, más débil es la eficiencia de protección, y mientras tanto la velocidad de enfriamiento mejorara, esto no sera bueno para la grieta de soldadura. Si la velocidad es demasiado lenta, la pieza de soldadura se quemará fácilmente y la grieta se volverá demasiado grande. En la práctica, la velocidad de soldadura no debe superar los 30 m / h.

4. Elección del cable extensor.

El aumento del cable extensor hace que la fusión sea superficial, acelerando así la soldadura; Pero si es demasiado largo, el alambre será derretido fácilmente, y habrá demasiada chispa, así que la media a extender es 10 veces el radio del cable.

5. Elección del caudal de CO2

La eficiencia de protección es la principal consideración. Además, la soldadura de ángulo interno tiene una mejor eficiencia de protección que la soldadura de ángulo exterior, y el volumen de flujo prefiere el nivel bajo. El parámetro principal es el siguiente.

Elección del caudal de CO2

Método de soldadura	Soldadura de CO2 con hilo delgado	Soldadura de CO2 de alambre grueso	Alambre grueso, soldadura con gran corriente de CO2
(L/M)	5-15	15-25	25-50

6. Elección de los polos de alimentación.

La soldadura de CO2 es generalmente inversa a la DC, y con conexión diferente. Ver la siguiente tabla.

Rango y características de conexión de polos diferentes

Conexión eléctrica	Rango	Características
inversor (el cable a “+”)	Soldadura común de transacción de cortocircuito, transacción glandular y soldadura de pieza de trabajo común.	Poca chispa, arco inestable, fusión profunda, y baja grieta que contiene metal.
Positivo (el cable a “-”)	Soldadura de alta velocidad de CO2, soldadura de pilotes y soldadura de fundición de hierro.	Alta velocidad de soldadura de alambre, baja profundidad, gran ancho de fusión y alta acumulación.

Los parámetros son muy importantes para el proceso de soldadura, por favor vea la tabla a continuación.

En el proceso de soldado práctico, elija por favor la condición que más convenga según la pieza de trabajo y el lugar de la soldadura.

	Espesor del tablero (mm)	Radio del hilo (mm Φ)	Corriente de soldadura (A)	Voltaje de soldadura (V)	Velocidad de soldadura (cm/m)	Distancia entre la pieza de trabajo y la entrada conductora (mm)	Volumen de flujo de Gas (l / m)

Conector tipo ángel	Alta velocidad	1.6	0.8,0.9	65-75	16-17	40-45	10	10-15
		2.3	0.8,0.9	80-100	19-20	40-45	10	10-15
		3.2	1.0,1.2	130-150	20-22	35-40	10-15	10-15
		4.5	1.0,1.2	150-180	21-23	30-35	10-15	10-15

		Espesor del tablero (mm)	Radio del hilo (mm Φ)	Brecha inferior (mm)	Corriente de soldadura (A)	Voltaje de soldadura (V)	Velocidad de soldadura (cm/m)	Distancia entre la pieza de trabajo y la entrada conductora (mm)	Volumen de flujo de gas (l/m)	
Forma de la soldadura	Baja velocidad	0.8	0.8,0.9	0	60~70	16~16.5	50~60	10	10	
		1.0	0.8~0.9	0	75~78	17~17.5	50~60	10	10+15	
		1.2	0.8,0.9	0	80~90	17~18	50~60	10	10-15	
		1.6	0.8~0.9	0	95~105	18`19	45~50	10	10-15	
		2.0	1.0,1.2	0~0.5	110~120	19~19.5	45~50	10	10-15	
		2.3	1.0,1.2	0.5~1.0	120~130	19.5~20	45~50	10	10-15	
		3.2	1.0,1.2	1.0~1.2	140~150	20~21	45~50	10~15	10-15	
		4.5	1.0,1.2	1.0~1.5	170~185	22~23	45~50	15	15	
		6.0	Externo	1.2	1.2~1.5	230~260	24~26	40~50	15	15-20
			Interno	1.2	1.2~1.5	230~260	24~26	40~50	15	15-20
		9.0	Externo	1.2	1.2~1.5	320~340	32~34	40~50	15	15-20
	Interno		1.2	1.2~1.5	320~340	32~34	40~50	15	15-20	
	Alta velocidad	0.8	0.8~0.9	0	89	16.5	120	10	15	
		1.0	0.8~0.9	0	100	17	120	10	15	
		1.2	0.8~0.9	0	110	18	120	10	15	
		1.6	1.0,1.2	0	160	19	120	10	15	
		2.0	1.0,1.2	0	180	20	80	15	15	
		2.3	1.0,1.2	0	200	22	100	15	20	
		3.2	1.2	0	240	25	100	15	20	

		Esesor del tablero (mm)	Radio del hilo (mm Φ)	Brecha inferior (mm)	Corriente de soldadura (A)	Voltaje de soldadura (V)	Velocidad de soldadura (cm/m)	Distancia entre la pieza de trabajo y la entrada conductora (mm)	Volumen de flujo de gas (l/m)
Conector plano en forma de T	Baja velocidad	1.0	2.5~3	0.8,0.9	70~80	17~18	50-60	10	10~15
		1.2	3~3.5	0.9~1.0	85~90	18~19	50-60	10	10~15
		1.6	3~3.5	1.0,1.2	100~110	19~19.5	50-60	10	10~15
		2.0	3~3.5	1.0,1.2	115~112	19.5~20	50-60	10	10~15
		2.3	3~3.5	1.0,1.2	130~140	19.5~21	50-60	10	10~15
		3.2	3.5~4	1.0,1.2	150~170	21~22	45-50	15	15~20
		4.5	4.5~5	1.0,1.2	180~200	23~24	40-45	15	15~20
		6.0	5~5.5	1.2	230~260	25~27	40-45	20	15~20
		8,9	6~7	1.2,1.6.	270~380	29~35	40-45	25	20~25
		12	7~8	1.2,1.6	300~380	32~35	35~40	25	20~25
	Alta velocidad	1.0	2~2.5	0.8,0.9	140	19~20	150	10	15
		1.2	3	0.8,0.9	140	19~20	110	10	15
		1.6	3	1.0,1.2	180	22~23	110	10	15~20
		2.0	3.5	1.2	210	24	110	15	20
		2.3	3.5	1.2	230	25	100	20	25
		3.2	3.5	1.2	260	27	100	20	25
	4.5	4.5	1.2	280	30	80	20	25	
	6	5.5	1.2	300	33	70	25	25	

		Espesor (mm)	Radio del hilo (mm Φ)	Corriente de la soldadura (A)	Voltaje de la soldadura (V)	Velocidad de la soldadura (cm/m)	Distancia entre la pieza de trabajo y la entrada conductora (mm)	El volumen de flujo de gas (l/m)
Soldadura con conector de ángulo plano	Baja velocidad	0.8	0.8,0.9	60~70	16~17	40~45	10	10~15
		1.2	0.8,0.9	85~90	18~19	45~50	10	10~15
		1.6	0.8,0.9	90~100	19~20	45~50	10	10~15
		2.3	0.8,0.9	100~130	20~21	45~50	10	10~15
			1.0,1.2	120~150	20~21	45~50	10	10~15
		3.2	1.0,1.2	150~180	20~22	35~45	10~15	10~15
	4.5	1.2	200~250	24~26	40~45	10~15	10~15	
	Alta	2.3~3.2	1.2	220	24	150	15	25
				300	26	250	15	25