

LÜSOTOFF

THINKING ABOUT THE FUTURE



MANUAL DE USUARIO



SOLDADORA INVERTER MIG DUAL

MIGDUAL200-9



BLACK SERIES



Origen y procedencia: China

Importa y distribuye: Lüsqttoff Argentina S.A.

Importador N°30-71207115-6

Belgrano 1068, Ramos Mejía (C.P.: 1704)

Buenos Aires, Argentina



¡Seguimos en contacto!

Conocé nuestros lanzamientos,
novedades y más información
en nuestras redes

-  **Lusqttoff**
-  **@lusqttoff**
-  **@lusqttoff**
-  **@lusqttoff**
-  **Lusqttoff Argentina**

ÍNDICE

1. DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	PÁG. 02
2. DATOS TÉCNICOS	PÁG. 03
3. MEDIDAS DE SEGURIDAD	PÁG. 05
4. MANTENIMIENTO Y USOS DE LA HERRAMIENTA	PÁG. 07
6. GARANTÍA	PÁG. 15

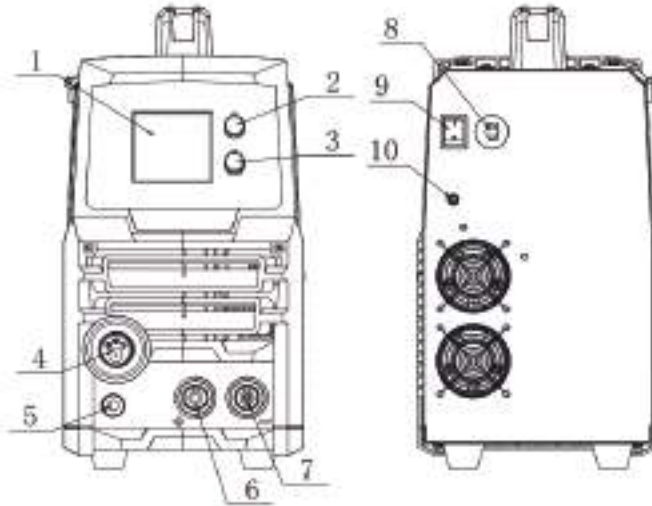
IMPORTANTE

Antes de comenzar a utilizar este equipo es necesario leer completamente las instrucciones para poder operar con las correctas condiciones y obtener el máximo rendimiento. En este manual se incluyen instrucciones para operar y dar mantenimiento.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

Se prohíbe el uso de este equipo por parte de menores de edad y personas no capacitadas para su uso. No intente utilizar este equipo en aplicaciones por las cuales no fueron diseñado.

1. DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO



1. Pantalla LCD a color
2. Homepage Perilla de confirmación/selección
3. Perilla reguladora de corriente
4. Acople euro para torcha de soldar
5. Conector cable de alimentador de alambre
6. Terminal positivo
7. Terminal negativo
8. Cable de alimentación
9. Interruptor de encendido/apagado
10. Electroválvula

INCLUYE:

- MASA
- TORCHA MMA
- TORCHA MIG


2. DATOS TÉCNICOS

CICLO DE PROCESO:

		MIG: 50A/16,5V - 200A/24V						
		MMA: 20A/20,8V - 180A/27,2V						
		PULSE MIG: 30A/15,5V - 170A/22,5V						
	U ₀ =60V	X	60%			100%		
			MIG	MMA	PLUSE MIG	MIG	MMA	PLUSE MIG
		I ₂ (A)	200	180	170	155	140	130
		U ₂ (V)	24	27,2	22,5	21,8	25,6	20,5
	U ₁ = 220V	I _{1MAX} =38A				I _{1EFF} =29.4A		
		GRADO DE PROTECCION: IP21S				SEGURIDAD ELECTRICA: H		

	MIGDUAL 200-9
Tensión de entrada nominal	1~CA220V
Potencia de entrada nominal	8,4KVA
Corriente de entrada nominal	38A
Tensión sin carga	60V
Rango soldadura MIG	50~200A
Tensión soldadura MIG	16,5~24V
Rango soldadura MMA	20~180A
Tensión soldadura MMA	20,8~27,2V
Rango soldadura MIG pulsado	30~170A
Tensión de soldadura MIG pulsado	15,5~22,5V
Ciclo de trabajo	60%
Factor de potencia	≥0.92
Eficiencia	≥85%
Dimensiones	535*230*370mm
Peso	14,8 kg
Clase de protección	IP21S
Grado de aislamiento	H

3. MEDIDAS DE SEGURIDAD

 **¡ADVERTENCIA!** Leer todas las instrucciones y advertencias de seguridad. El incumplimiento de las advertencias e instrucciones puede provocar una descarga eléctrica, incendio y / o lesiones graves.

SÍMBOLO	SIGNIFICADO
	Tenga cuidado con la red eléctrica. Una mala conexión puede ocasionar serios problemas.
	Mantenga el área de trabajo. Las chispas del proceso del soldado pueden ocasionar chispas
	Trabaje en un área con buena ventilación el vapor /humo de la soldadura puede ocasionar daños al ser inhalado.
	Proteja sus ojos con una máscara de soldar. El arco de luz ocurrido durante el proceso, puede dañar su vista
	Mantenga su cuerpo cubierto. Las chispas pueden ocasionar lesiones en su piel.
	No detenga el ventilador de forma manual. Este puede ocasionarle lesiones. Deje que se detenga solo.
	Debe tener cuidado. Campos magnéticos pueden ocurrir durante el uso.
	Siempre use los elementos de seguridad: guantes, máscara, delantal y calzado

SEGURIDAD EN EL ÁREA DE TRABAJO

Mantenga el área de trabajo limpia y bien iluminada. Las áreas desordenadas u oscuras dan lugar a accidentes.

Mantenga alejados a los niños y espectadores mientras maneja una herramienta eléctrica. Las distracciones pueden hacer que pierda el control.

SEGURIDAD FRENTE A LA ELECTRICIDAD

La conexión de enchufe como macho, debe ser conectado solamente a un enchufe hembra de iguales características técnicas.

No modifique ni altere el enchufe en ninguna circunstancia. No utilice enchufes adaptadores con herramientas eléctricas conectadas a tierra.

Evite el contacto del cuerpo con superficies conectadas a tierra, tales como tuberías, radiadores, estufas y refrigeradores. Existe un mayor riesgo de descarga eléctrica si su cuerpo tiene descarga a tierra.

No se recomienda usar el cable para transportar, tirar o desenchufar la herramienta eléctrica. Mantenga el cable alejado de calor, aceite, bordes afilados o partes móviles. Los cables dañados o enredados aumentan el riesgo de descarga eléctrica.

Si el cable está dañado, debe ser sustituido por el fabricante, por su servicio posventa.

Cuando la herramienta al aire libre utilice un alargue adecuado para uso en exteriores. Esto reducirá el riesgo de descarga eléctrica.

SEGURIDAD PERSONAL

Manténgase alerta, observe lo que está haciendo. No use la herramienta si está cansado o bajo la influencia de drogas, alcohol o medicamentos. Un momento de inatención al operar herramientas eléctricas puede producir lesiones personales graves.

Use equipo de protección personal. Siempre lleve protección ocular. Equipos de protección como máscaras antipolvo, zapatos de seguridad antideslizantes, cascos o protección auditiva usados para condiciones apropiadas reducirán las lesiones personales.

No adopte una postura forzada. Mantenga la postura y el equilibrio en todo momento. Esto permite un mejor control de la herramienta eléctrica en situaciones inesperadas.

Use ropa adecuada. No use prendas sueltas o joyas. Mantenga el cabello, la ropa y los guantes alejados de las partes móviles. En caso contrario pueden quedar atrapados en las partes móviles.

Si se proporcionan dispositivos para la conexión de las instalaciones de extracción y recolección de polvo, asegúrese de que se conecten correctamente. El uso del dispositivo para la recolección de polvo puede reducir los peligros relacionados con el polvo.

CUIDADOS PARA EL SOLDADO

Verifique las especificaciones nominales que están en la máquina antes de usarla para evitar un uso indebido.

Evite una sobrecarga, esto quemará la máquina, incluso si no se quema, se acortará la vida útil de la soldadora.

La terminal de soldadura y la conexión del cable deben encontrarse en buenas condiciones. una mala conexión causará un calentamiento y se podrá dañar el equipo

Si el cable de salida es demasiado largo, la corriente de salida disminuirá y la pérdida de energía aumentará.

La fuente de alimentación de la máquina de soldar debe cortarse por adelantado durante la eliminación de polvo o el mantenimiento, y las líneas internas de la máquina no deben alterarse arbitrariamente ni los componentes deben dañarse.

ÁREA DE TRABAJO

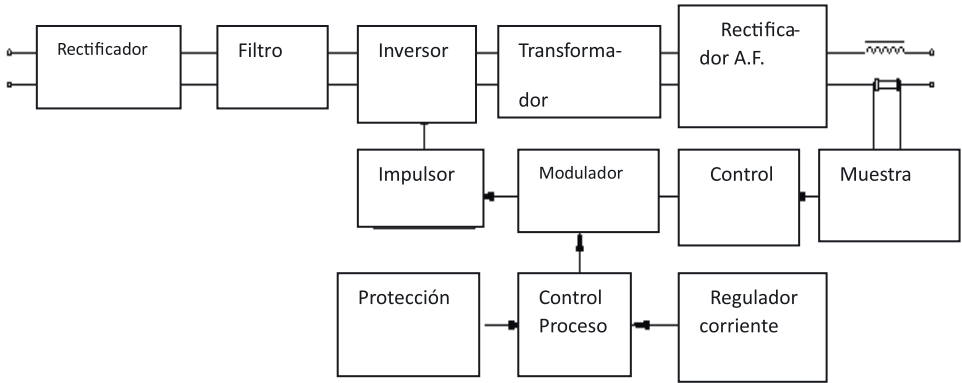
- El área de trabajo debe contar sin luz solar directa, sin filtraciones de agua/lluvia, con poca humedad y poco polvo, la temperatura del aire ambiente oscile entre -10 °C y +40 °C.
- La inclinación del suelo no debe exceder los 10°
- Asegúrese de que haya al menos 20 cm de espacio en la parte delantera y trasera de la soldadora para garantizar una buena circulación de aire y al menos 10 cm de espacio a la izquierda y a la derecha de la soldadora.
- La soldadura debe realizarse donde no haya viento (use parabrisas, etc., si es necesario).

La fuente de alimentación de la máquina de soldar debe cortarse por adelantado durante la eliminación de polvo o el mantenimiento, y las líneas internas de la máquina no deben alterarse arbitrariamente ni los componentes deben dañarse.

4. MANTENIMIENTO Y USOS DE LA HERRAMIENTA

La soldadora MIGDUAL200-9 adopta tecnología inverter de avanzada y cuenta con un dispositivo semiconductor de última generación —IGBT— como dispositivo de alimentación principal. A su vez, tiene un diseño y un proceso de manufactura de alto nivel. Gracias a su inversor de frecuencia de 45 kHz, la eficiencia y el factor de servicio de la soldadora se incrementan, al igual que el ahorro de energía. Esta máquina, con su proceso de soldadura MIG doble pulsado bajo protección gaseosa, puede soldar diferentes materiales tales como acero con un % bajo de carbono, acero de baja aleación, aceros de alta resistencia, y aleaciones de aluminio; y realizar distintos tipos de uniones soldadas tales como por puntos, a tope, solapa y filete. Se puede trabajar con alambres macizos y de acero inoxidable con un rango de diámetro entre 0,8 y 1,0; alambres de aluminio con magnesio o silicona con un rango de diámetro entre 1,0 y 1,2; y gases de protección tales como 100% Ar, 100% CO₂, 2%CO₂+98%Ar, 20%CO₂+80%Ar, etc. Entre las muchas ventajas que brinda este equipo, podemos citar un alto nivel de eficiencia y de conservación de la energía, buena penetración del arco, y escasa distorsión de soldadura.

PRINCIPIO OPERATIVO



SIGNIFICADOS DE LOS SÍMBOLOS

: Tierra

: MIG/MAG (Incluye alambre tubular de núcleo fundente)

: Fase y frecuencia de la fuente de alimentación de CA

: Rectificador de corriente- transformador- convertidor estático de frecuencia monofásico

: Corriente directa

: Corriente de salida positiva

: Corriente de salida negativa

: Ciclo de trabajo

$I_{max}...A$: Corriente de entrada nominal máxima

$I_{eff}...A$: Valor eficaz (RMS) máximo de corriente de entrada

I_2 : Corriente de soldadura nominal

U_0 : Tensión sin carga nominal

U_1 : Tensión de entrada nominal

U₂: Tensión de carga convencional

~50Hz: Frecuencia CA

...V: Valor de la tensión de carga convencional

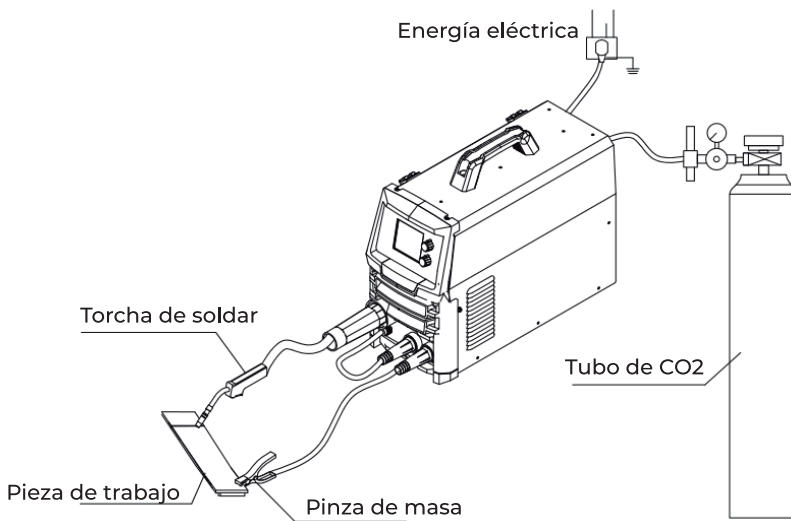
...A: Valor nominal de la corriente de soldadura

..%: Valor de la duración del ciclo de trabajo

...A/...V~...A/...V: Rango de corriente de soldadura de salida nominal min. y máx., y su correspondiente tensión de carga.

IP21S: Clase de protección

H: Grado de aislamiento.



1- Conexión de la máquina soldadora a la fuente de energía eléctrica

Conecte el cable de alimentación en el panel trasero de la máquina soldadora al toma de corriente monofásica de 220v de la red eléctrica con toma de tierra. Queda terminantemente prohibido conectar la soldadora a una fuente de 380V, ya que puede causarle un daño importante al equipo. De no respetarse esta indicación, las consecuencias correrán por cuenta del usuario.

2- Conexión de la máquina soldadora al sistema de gas

* Coloque el tubo de gas en el lugar por usted elegido.

* Instale el regulador de gas en el tubo y ajústelo bien para prevenir fugas.

* Conecte un extremo de la manguera a la salida del regulador de gas y ajuste con la abrazadera; y conecte el otro extremo, a la entrada de gas en el panel trasero de la máquina soldadora, ajuste con la otra abrazadera provista.

3- Instalación y conexión del sistema de alimentación del alambre

* Seleccione el alambre del diámetro apropiado para el proceso de soldadura que desea realizar. Una vez hecho esto, verifique que el diámetro se adecue a las especificaciones del rodillo de alimentación de alambre, de la manguera de alimentación de alambre de la torcha y la punta de contacto.

* Desenrosque la traba, coloque el carrete de alambre en el portacarrete y vuelva a enroscar la traba. Observaciones: El extremo del alambre debe salir y pasar por debajo del carrete, en dirección al mecanismo de alimentación de alambre.

* Inserte el alambre en el tubo guía y luego en la ranura del rodillo de alimentación, que es el encargado de desplazar el alambre, hágalo avanzar un poco hasta que quede perfectamente alineado; luego, introdúzcalo en la guía de la tobera. (Si desea que el alambre siga avanzando, será necesario encender el equipo).

4- Conexión de la torcha a la máquina soldadora

Conecte la torcha de soldar en el acople correspondiente que se encuentra en el panel frontal de la máquina soldadora, y ajuste firmemente.

5- Conexión del cable de alimentación de alambre a la máquina soldadora

Inserte el acople rápido (negro) del cable de alimentación de alambre en el terminal negro positivo bajo el panel frontal de la máquina soldadora, y ajústelo con firmeza en el sentido de las agujas del reloj; sujete el otro extremo a la pieza de trabajo.

6- Conexión entre la máquina soldadora y la pieza de trabajo

Inserte el acople rápido (negro) del cable de puesta a tierra en el terminal negro negativo bajo el panel frontal de la máquina soldadora, y ajústelo con firmeza en el sentido de las agujas del reloj; sujete el otro extremo a la pieza de trabajo.

U2: Tensión de carga convencional

~50Hz: Frecuencia CA

...V: Valor de la tensión de carga convencional

...A: Valor nominal de la corriente de soldadura

..%: Valor de la duración del ciclo de trabajo

...A/...V~...A/...V: Rango de corriente de soldadura de salida nominal min. y máx., y su correspondiente tensión de carga.

IP21S: Clase de protección

H: Grado de aislamiento.

Mantenimiento periódico

Para asegurar un óptimo rendimiento y prolongar la vida útil de este equipo, no basta con realizar tareas de mantenimiento diario.

Es necesario efectuar tareas de mantenimiento profundo y meticuloso con regularidad, incluso de la parte interna, como la revisión y depuración de la fuente de alimentación.

En condiciones normales de uso, en un lapso de seis meses, se acumula una gran cantidad de salpicaduras, aceite, grasa y polvo. Si el lugar de trabajo no es el más adecuado, se acumularán incluso más salpicaduras y polvo dentro de la fuente de alimentación. Lo mejor es efectuar tareas de mantenimiento cada tres meses.

En la página siguiente se describen las tareas de mantenimiento estándar. Esperamos que los clientes agreguen algunas rutinas de mantenimiento propias en función de sus necesidades particulares

Atención

- A menos que existan necesidades particulares, como regla general, se debe cortar el suministro de energía eléctrica desde la caja de distribución antes de efectuar cualquier tarea de mantenimiento a fin de garantizar la seguridad.

- El incumplimiento de las indicaciones que figuran más arriba puede provocar accidentes personales serios, tales como quemaduras y descargas eléctricas, entre otros.

Problemas comunes y soluciones

No.	Fallo	Análisis de la causa	Solución
1	Una vez encendida la máquina soldadora, el indicador luminoso no se prende.	Pérdida de suministro eléctrico.	Verifique el suministro eléctrico.
		El fusible en el panel trasero está descompuesto.	Cambie el fusible automático.
2	Al encender la máquina soldadora, el fusible automático en el panel trasero del equipo corta inmediatamente y de manera automática el paso de corriente.	El fusible automático no funciona bien.	Cambie el fusible automático.
		El módulo IGBT está dañado.	Reemplace el módulo IGBT y la placa del circuito al mismo tiempo.
		El puente rectificador trifásico está dañado.	Reemplace el puente rectificador trifásico.
		La placa de control de la máquina soldadora está descompuesto.	Reemplace la placa de control.

3	Durante el proceso de soldadura, el fusible automático en el panel trasero de la fuente de alimentación corta de manera automática el paso de corriente.	Se sobrepasó el factor de servicio durante largo tiempo.	Respete el ciclo de trabajo nominal de la máquina soldadora.
		El fusible no funciona bien.	Cambie el fusible.
4	No se puede regular la corriente de soldadura.	El cable de control del alimentador de alambre está roto o el controlador está descompuesto.	Reemplácelos.
		La placa de circuito de control de la máquina soldadora está dañada.	Cambie la placa.
		Los cables en los dos extremos del shunt están cortados.	Conectar los cables cortados.
5	El arco es inestable y se producen muchas salpicaduras.	Especificaciones erróneas.	Aténgase a las especificaciones de la máquina soldadora.
		La punta de contacto está seriamente desgastada.	Cambie la punta de contacto.
6	El regulador del gas CO2 no calienta.	EL regulador está dañado.	Reemplace el regulador del gas CO2.

7	Al pulsar y mantener presionado el gatillo de la torcha, el alambre de soldadura sale con normalidad, pero el flujo de gas está bloqueado.	La placa del circuito de control está dañada.	Reemplace la placa de circuito de control.
		La electroválvula está descompuesta.	Reemplace la electroválvula.
8	Al pulsar y mantener presionado el gatillo de la torcha, el alimentador de alambre no funciona y no hay indicación de tensión.	El gatillo de la torcha está dañado.	Reemplace la torcha de soldar.
		El cable de control del alimentador de alambre está dañado.	Repare el cable de control del alimentador de alambre.
		La placa de circuito de control está dañada.	Reemplace la placa de circuito de control.

5. GARANTÍA

LUSQTOFF garantiza este producto por el término de **3(tres) años**, contados a partir de la fecha de la compra, asentada en la factura que deberá preservar ante cualquier reclamo o reparación ante el Servicio Técnico Oficial.

PRESCRIPCIONES DE LA GARANTÍA

1. Los productos marca LUSQTOFF están garantizadas contra eventuales defectos de fabricación debidamente comprobados.
2. Dentro del período de garantía de las piezas o componentes que se compruebe, a juicio exclusivo de nuestros técnicos, que presenten defectos de fabricación, serán reparados o sustituidos en forma gratuita por los Servicios Técnicos Oficiales con la presentación de la factura de compra.
3. Para efectivizar el cumplimiento de la garantía, el comprador podrá optar por presentar el producto junto con su factura de compra en cualquiera de nuestros Servicios Técnicos Oficiales especializados en cada producto. Para consultar la lista de service oficiales ingresá a nuestro sitio web: www.lusqtoff.com.ar/service

NO ESTÁN INCLUIDOS EN LA GARANTÍA

Los defectos originados por:

1. Uso inadecuado de la herramienta.
2. Falta de mantenimiento y cuidado del producto.
3. Instalaciones eléctricas deficientes.
4. Conexión de las herramientas en voltajes inadecuados.
5. Desgaste natural de las piezas.
6. Los daños ocasionados por aguas duras o sucias en hidrolavadoras y bombas de agua.
7. Daños por golpes, aplastamiento o abrasión.
8. En los motores nafteros, los daños ocasionados por mezclas incorrectas nafta-aceite en los motores 2T y falta de lubricación en los motores 4T; y en los motores diésel, combustible de mala calidad.

ATENCIÓN

1. Esta garantía caduca automáticamente si la herramienta fue abierta por terceros.
2. Este producto sólo deberá ser utilizado bajo las especificaciones que figuran en el manual de uso de dicho producto. En caso contrario se perderá la garantía del producto.
3. Conserve la factura de compra para futuros reclamos.



► **ASISTENTE VIRTUAL**
¡COMUNICATE CON NOSOTROS!

WILMER 





VISITA NUESTRA WEB

BLACK *SERIES*