

TOTAL

One-Stop Tools Station

TOTAL

MÁQUINA DE SOLDADURA INVERTER MMA/TIG LIFT

UTW22005

INDUSTRIAL



SCAN FOR VIDEO



TOTAL TOOLS WORLD



200A

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

ADVERTENCIA: Al igual que con toda la maquinaria, hay ciertos peligros relacionados con su funcionamiento y uso. el ejercicio de respeto y precaución disminuirá considerablemente el riesgo de lesiones personales. sin embargo, si se pasan por alto las precauciones de seguridad normales, o se ignoran, pueden producirse lesiones personales al operador. el incumplimiento de estas normas puede provocar lesiones personales graves.

1. PRECAUCIONES GENERALES

A) Prevención de quemaduras

Utilice ropa de protección: guantes de guante diseñados para su uso en soldadura, gorro y zapatos de protección. Abotonar el cuello de la camisa y las solapas de los bolsillos, y llevar pantalones sin puños para evitar la entrada de chispas y escoria. Llevar casco con gafas de seguridad o gafas con protecciones laterales debajo, lentes o placas de filtro apropiadas (protegidas por un cristal de cobertura transparente). Esto es IMPRESCINDIBLE para la soldadura o el corte, (y el astillado) para proteger los ojos de la energía radiante y del metal que vuela. Sustituya el cristal protector cuando esté roto, picado o salpicado. Evite las prendas aceitosas y grasientas. Una chispa puede encenderlas. El metal caliente, como los muñones de los electrodos y las piezas de trabajo, no debe manipularse nunca sin guantes. Debe haber instalaciones de primeros auxilios y una persona cualificada para ello en cada turno, a menos que haya instalaciones médicas cerca para el tratamiento inmediato de las quemaduras de los ojos y de la piel. Deben usarse tapones para los oídos cuando se trabaje por encima de la cabeza o en un espacio reducido. Se debe llevar un casco cuando se trabaje por encima de la cabeza. Las personas que pretendan soldar o cortar no deben utilizar preparados capilares inflamables.

B)Prevención de humos tóxicos

Los humos, los vapores, el calor o el enriquecimiento o agotamiento de oxígeno que puede producir la soldadura (o el corte) pueden provocar graves molestias, enfermedades o la muerte. Evítelos con una ventilación adecuada. NUNCA ventile con oxígeno. Los materiales que contienen plomo, cadmio, zinc, mercurio y berilio, al ser soldados (o cortados) pueden

producir concentraciones nocivas de humos tóxicos. Debe utilizarse una ventilación local adecuada, o cada persona que se encuentre en la zona, así como el operario, debe llevar un respirador con suministro de aire. En el caso del berilio, deben utilizarse ambos. Los metales recubiertos con materiales que emiten humos tóxicos o que los contienen no deben calentarse a menos que se elimine el recubrimiento de la superficie de trabajo, que la zona esté bien ventilada o que el operario lleve un respirador con suministro de aire. Trabaje en un espacio confinado sólo mientras se ventila y, si es necesario, mientras se usa un respirador con suministro de aire. Los vapores de los disolventes clorados pueden descomponerse por el calor del arco (o de la llama) para formar PHOSGENE, un gas altamente tóxico, y otros productos irritantes para los pulmones y los ojos. La energía ultravioleta (radiante) del arco también puede descomponer los vapores de tricloroetileno y percloroetileno para formar fosgeno. NO SOLDAR en lugares donde los vapores de los disolventes puedan ser arrastrados a la atmósfera de soldadura o de corte o donde la energía radiante pueda penetrar en atmósferas que contengan incluso cantidades mínimas de tricloroetileno o percloroetileno.

C)Prevención de incendios y explosiones

Las causas de incendio y explosión son

1. los combustibles alcanzados por el arco, la llama, las chispas que saltan, la escoria caliente o material calentado;

2. Cortocircuitos.

Tenga en cuenta que las chispas o la escoria que caen pueden pasar a través de las grietas, a lo largo de las tuberías, a través de las ventanas o puertas, y a través de las aberturas de las paredes o del suelo, fuera de la vista del operario con gafas. Las chispas y la escoria pueden volar 10 m.

Para evitar incendios y explosiones: mantenga el equipo limpio y operativo, libre de aceite, grasa y (en las partes eléctricas) de partículas metálicas que puedan causar cortocircuitos. Si hay combustibles en la zona, NO soldar. Traslade el trabajo, si es posible, a una zona libre de combustibles.

Evite las salas de pulverización de pintura, los tanques de inmersión, las zonas de almacenamiento y los ventiladores. Si no es posible trasladar el trabajo, aleje los combustibles al menos 10 m. fuera del alcance de las chispas y el calor; o protéjase contra la ignición con cubiertas o escudos adecuados y ajustados, resistentes al fuego.

Las paredes que tocan los combustibles en lados opuestos no deben ser soldadas.

Las paredes, los techos y el suelo cercanos al trabajo deben estar protegidos por cubiertas o escudos resistentes al calor. Debe haber un vigilante de incendios con un equipo de extinción de incendios adecuado durante y durante algún tiempo después de la soldadura si:

- a. los combustibles apreciables (incluida la construcción del edificio) están a menos de 10 m.
- b. los combustibles apreciables están a más de 10 m pero pueden ser encendidos por chispas.
- c. las aberturas (ocultas o visibles) en suelos o paredes a menos de 10 m pueden exponer a los combustibles a las chispas.
- d. los combustibles adyacentes a paredes, techos, tejados o tabiques metálicos pueden encenderse por calor radiante o conducido.

Una vez realizado el trabajo, compruebe que la zona está libre de chispas, brasas incandescentes y llamas. No se debe soldar nunca un recipiente vacío que contenga combustibles o que pueda producir vapores inflamables o tóxicos al calentarse, a menos que se haya limpiado previamente el recipiente. Esto incluye..... una limpieza a fondo con vapor o sosa cáustica (o un lavado con disolvente o agua, según la solubilidad del combustible) seguida de una purga e inertización con nitrógeno o dióxido de carbono, y el uso de equipos de protección.

El llenado con agua justo por debajo del nivel de trabajo puede sustituir a la inertización.

Un recipiente con contenido desconocido debe limpiarse (véase el párrafo anterior), NO dependa del sentido del olfato o de la vista para determinar si es seguro para soldar.

Las piezas fundidas o contenedores huecos deben ventilarse antes de soldar, ya que pueden explotar.

En atmósferas explosivas, nunca suelde donde el aire pueda contener polvo, gas o vapores líquidos inflamables.

2. SOLDADURA POR ARCO ELÉCTRICO

Cumpla con las precauciones del punto 1 y de esta sección. La soldadura por arco, si se realiza correctamente, es un proceso seguro, pero un operario descuidado puede causar problemas. El equipo transporta altas corrientes a voltajes significativos. El arco es muy brillante y caliente. Saltan chispas, salen humos, se irradia energía ultravioleta e infrarroja y las soldaduras se calientan. El operario prudente evita los riesgos innecesarios y se protege a sí mismo y a

los demás de los accidentes.

A) Protección contra las quemaduras

Respete las precauciones indicadas en 2. El arco de soldadura es intenso y visiblemente brillante. Su radiación puede dañar los ojos, penetrar la ropa ligera, reflejarse en las superficies de color claro y quemar la piel y los ojos. Las quemaduras de la piel se asemejan a las quemaduras solares agudas, mientras que las producidas por los arcos con protección de gas son más graves y dolorosas.

¡NO SE QUEME! ¡RESPETE LAS PRECAUCIONES!

1) Ropa de protección

Utilizar ropa de manga larga además de guantes, gorro y zapatos (2A). Como necesario, utilice ropa de protección adicional como chaqueta o mangas de cuero, delantal ignífugo y polainas resistentes al fuego. Evitar las prendas exteriores de algodón sin tratar. Protección de la piel desnuda. Usar ropa oscura y de buena calidad. Abotonar el cuello para proteger el pecho y el cuello y abotonar los bolsillos para evitar la entrada de chispas.

2) Protección para los ojos y la cabeza

Proteja los ojos de la exposición al arco eléctrico. NUNCA mire un arco eléctrico sin protección. Al soldar, debe utilizarse una careta o un escudo que contenga una placa filtrante de tono núm. 12 o más denso debe usarse al soldar. Colocar sobre la cara antes de golpear el arco. Proteja la placa de filtro con una placa de cubierta transparente. NO se debe usar un casco o pantalla agrietado o roto; la radiación puede atravesar y causar quemaduras. Las placas de filtro agrietadas, rotas o sueltas deben ser sustituidas INMEDIATAMENTE. Reemplace la placa de cubierta transparente cuando esté rota, picada o salpicada. SUGERIMOS 9 que se usen gafas de flash con protecciones laterales bajo el casco, para dar cierta protección a los ojos en caso de que el casco no se baje sobre la cara antes de que se produzca un arco. Mirar momentáneamente un arco con los ojos desprotegidos (especialmente un arco de alta intensidad con protección de gas) puede causar una quemadura en la retina que puede dejar una zona oscura permanente en el campo de visión. Antes de soldar con lentes de contacto, pida consejo a su óptico.

3) PROTECCIÓN DEL PERSONAL CERCANO

Para la soldadura de producción, lo mejor es una sala separada o una nave cerrada. En las zonas

En zonas abiertas, rodear la operación con pantallas o paneles poco reflectantes y no combustibles. Permita la libre circulación del aire, especialmente a nivel del suelo.

Proporcione protectores faciales a todas las personas que vayan a mirar directamente a la soldadura. Las demás personas que trabajen en la zona deben llevar gafas de protección. Antes de empezar a soldar, asegúrese de que las puertas de la pantalla o de la nave están cerradas.

B) Prevención de humos tóxicos

Cumpla con las precauciones de la sección 2-B. Los gases de escape del motor del generador deben ser ventilados al aire exterior. El monóxido de carbono puede matar.

C) PREVENCIÓN DE INCENDIOS Y EXPLOSIONES

Cumplir con las precauciones de 2-C. Capacidad nominal del equipo. No sobrecargue el equipo de soldadura por arco. Puede sobrecalentar los cables y provocar un incendio. Las conexiones de los cables sueltas pueden sobrecalentarse o producir un incendio. Nunca golpee un arco en un recipiente a presión. Crea una zona frágil que puede causar una ruptura violenta o provocar dicha ruptura más adelante si se manipula de forma brusca.

D) Prevención de choques

Los conductores expuestos con tensión u otros metales desnudos en el circuito de soldadura, o en equipos no cubiertos, eléctricamente vivos, pueden provocar una descarga mortal a una persona cuyo cuerpo se convierta en conductor. No se ponga de pie, se siente, se acueste, se apoye o toque una superficie húmeda cuando esté soldando, sin una protección adecuada.

E) Protección para los portadores de dispositivos electrónicos de soporte vital (marcapasos)

Los campos magnéticos procedentes de corrientes elevadas pueden afectar al funcionamiento de los marcapasos. Las personas que lleven equipos electrónicos de soporte vital (marcapasos) deben consultar con su médico antes de acercarse a las operaciones de soldadura por arco.

F) Para proteger contra los golpes:

Mantenga el cuerpo y la ropa secos. No trabaje nunca en una zona húmeda sin un aislamiento
aislamiento adecuado contra las descargas eléctricas. Manténgase sobre una tabla de surf seca, o una alfombra de goma cuando no se pueda evitar la humedad o el sudor.

El sudor, el agua de mar o la humedad entre el cuerpo y una pieza eléctricamente VIVA - o un metal conectado a tierra - reduce la 10 resistencia eléctrica de la superficie del cuerpo, permitiendo que fluyan corrientes peligrosas y posiblemente letales a través del cuerpo.

1) Puesta a tierra del equipo

Cuando el equipo de soldadura por arco está conectado a tierra, y el trabajo está conectado a tierra, puede existir una tensión puede existir entre el electrodo y cualquier objeto conductor.

Algunos ejemplos de objetos conductores son, entre otros, los edificios, las herramientas eléctricas, los bancos de trabajo, las cajas de la fuente de potencia de soldadura, las piezas de trabajo, etc. Nunca toque el electrodo y ningún objeto metálico a menos que la fuente de energía de soldadura esté apagada. Al realizar la instalación, conecte los bastidores de cada unidad, como la fuente de potencia de soldadura, el control, la mesa de trabajo y el circulador de agua, a la toma de tierra del edificio.

Los conductores deben ser adecuados para transportar las corrientes de tierra de forma segura. El equipo que se pone eléctricamente VIVO por la corriente parásita puede sufrir una descarga, posiblemente mortal. NO CONECTE a un conducto eléctrico o a una tubería que transporte CUALQUIER gas o líquido inflamable, como aceite o combustible.

2) Portaelectrodos

Deben utilizarse portaelectrodos totalmente aislados. NO utilice portaelectrodos con tornillos que sobresalgan o que presenten algún tipo de daño.

3) Conectores

Deben usarse conectores de bloqueo totalmente aislados para unir el cable de soldadura.

4) Cables

Inspeccione con frecuencia los cables en busca de desgaste, grietas y daños.

INMEDIATAMENTE

Sustituya los que tengan el aislamiento excesivamente desgastado o dañado para evitar una posible descarga letal del cable desnudo. Los cables con áreas dañadas pueden ser encintados para dar una resistencia equivalente a la del cable original. Mantenga el cable seco, libre de aceite y grasa, y protegido de metales calientes y chispas.

5) Terminales y otras partes expuestas

Los terminales y otras partes expuestas de las unidades eléctricas deben tener cubiertas aislantes aseguradas antes de la operación.

6) Dispositivos de seguridad

Los dispositivos de seguridad, como los enclavamientos y los disyuntores, no deben ser desconectados ni desviados. Antes de la instalación, inspección o servicio de

equipo, apague toda la energía y retire los fusibles de la línea (o los interruptores de bloqueo o etiqueta roja) para evitar el encendido accidental de la energía. No abra el circuito de alimentación ni cambie la polaridad mientras suelda. Si, en caso de emergencia, debe desconectarse, protéjase de las quemaduras por descarga eléctrica o de los fogonazos producidos por el arco del interruptor. Siempre apague y desconecte toda la energía del equipo. El interruptor de desconexión de la energía debe estar disponible cerca de la fuente de energía para soldar.

3. Soldadura TIG/MMA

- A) Conecte el cable de la pinza de tierra a la toma negativa (-). Gire en el sentido de las agujas del reloj para bloquearlo.
 B) Conecte la antorcha TIG/el portaelectrodo a la toma positiva (+). Gire en el sentido de las agujas del reloj para bloquearlo.
 C) Enchufe el cable de alimentación a la tensión de 220Vac.

MMA					
Electrodo(mm)	1.6	2.0	2.5	3.2	4.0
Soldadura corriente(A)	25-40A	40-60A	50-80A	100-130A	160-180A
Lift TIG					
Electrodo(mm)	1.0	1.6	2	2.4	3.2
Soldadura corriente(A)	10-75A	40-130A	75-180A	130-230A	160-310A

Soldadura TIG/MMA básica

 LEA TODA LA SECCIÓN DE INFORMACIÓN DE SEGURIDAD

IMPORTANTE al principio de este manual, incluyendo todo el texto bajo los subtítulos de la misma, antes de configurar o utilizar este producto.

 ADVERTENCIA

PARA EVITAR LESIONES GRAVES:

Debe usarse equipo de protección cuando se utilice el soldador; pantalla completa o máscara de soldar (número 10 como mínimo), protección para los oídos, guantes de soldar, mangas y delantal, debe usarse ropa

de trabajo resistente aprobada por NIOSH sin bolsillos cuando se suelde. La luz del arco puede causar daños permanentes en los ojos y la piel. No respire los humos del arco.

La soldadura TIG DC se utiliza para soldar acero dulce y acero inoxidable utilizando una varilla TIG y gas de protección.

La soldadura de varilla se utiliza para soldar acero dulce y acero inoxidable utilizando un electrodo de varilla sin gas de protección. Una buena soldadura requiere cierto grado de habilidad y experiencia. Practique algunas soldaduras de muestra en chatarra antes de soldar su primer proyecto. Se recomienda realizar periodos de práctica adicionales siempre que se suelde:

- un grosor de material diferente
- un tipo de material diferente
- un tipo de conexión diferente
- utilizando un proceso diferente

Haga soldaduras de práctica en trozos de chatarra para practicar la técnica antes de soldar algo de valor.



PREPARACIÓN DE LA ZONA DE TRABAJO

La zona de trabajo debe ser suficientemente espaciosa, no húmeda y bien ventilada para evitar los humos que se desarrollan en el proceso de soldadura y los materiales incidentales adheridos a las piezas a soldar (aceites, pinturas, alquitranes...) que pueden causar molestias al operario.

Evite soldar en contacto con piezas húmedas y con líquidos combustibles cercanos. Sobre todo, no soldar sobre depósitos que puedan contener residuos inflamables.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD PARA LA SOLDADURA POR ARCO

Asegúrese SIEMPRE de que el aire libre circule completamente alrededor de la carcasa exterior de la máquina, y que las rejillas no estén obstruidas.

Utilice SIEMPRE una careta o casco de soldador adecuado, con lentes de filtro apropiadas. Se deben usar guantes y ropa de trabajo adecuados en todo momento.

Retire SIEMPRE todos los materiales inflamables de la zona de soldadura.

NUNCA retire ninguno de los paneles a menos que la máquina esté desconectada del suministro, Y nunca utilice la máquina con ninguno de los paneles retirados.

NUNCA intente ninguna reparación eléctrica o mecánica sin la ayuda de un técnico cualificado.

NUNCA utilice o almacene la máquina en un entorno húmedo. NO EXPONGA LA MÁQUINA A LA LLUVIA. NUNCA continúe soldando si, en cualquier momento, siente la más mínima descarga eléctrica. Deje de soldar INMEDIATAMENTE, y NO intente utilizar la máquina hasta que se diagnostique y corrija la avería.

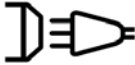
NUNCA utilice la soldadora con conexiones de entrada de más de 10M de longitud. NUNCA permita que los cables se enrollen alrededor del operador o de cualquier persona que se encuentre en las cercanías.

SÍMBOLOS

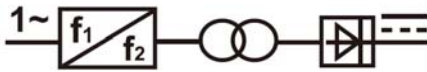
En su soldador aparecerán los siguientes símbolos



Corriente continua (DC)



1~50/60Hz Conexión de la línea



Convertidor de frecuencia estático monofásico - Transformador-Rectificador



Soldadura por arco metálico protegido (SMAW)



Corriente constante



Lea el manual de instrucciones.



Tensión peligrosa

PRINCIPIOS DE FUNCIONAMIENTO

La soldadura por arco metálico protegido emplea el calor del arco para fundir el metal base y la punta de un electrodo cubierto de fundente.

El electrodo y la pieza forman parte de un circuito eléctrico. Este circuito comienza con la fuente de energía eléctrica e incluye los cables de soldadura, un portaelectrodos, una conexión de la pieza de trabajo, la pieza de trabajo y un electrodo de soldadura por arco. Uno de los dos cables de la fuente de alimentación se conecta a la pieza. El otro está conectado al portaelectrodos.

La soldadura comienza cuando se produce un arco eléctrico entre la punta del electrodo y la pieza. El intenso calor del arco funde la punta del electrodo y la superficie de la pieza cercana al arco. En la punta del electrodo se forman rápidamente pequeños glóbulos de metal fundido, que se transfieren a través del flujo del arco al baño de soldadura fundido. De este modo, el metal de aportación se deposita a medida que el electrodo se consume progresivamente.

El arco se desplaza sobre la pieza a una longitud de arco y velocidad de desplazamiento adecuadas, fundiendo y fusionando una parte del metal base y añadiendo continuamente metal de aportación. Dado que el arco es una de las fuentes de calor más calientes del mercado

(se han medido temperaturas superiores a los 90000F (50000C) en su centro), la fusión del metal base tiene lugar casi instantáneamente al iniciarse el arco.

Si las soldaduras se realizan en posición plana u horizontal, la transferencia del metal es inducida por la fuerza de la gravedad, la expansión del gas, las fuerzas eléctricas y electromagnéticas y la tensión superficial. Para las soldaduras en otras posiciones, la gravedad actúa en contra de las demás fuerzas.

El proceso requiere una corriente eléctrica suficiente para fundir tanto el electrodo como una cantidad adecuada de metal base. También requiere una separación adecuada entre la punta del electrodo y el metal base o el baño de soldadura fundido. Estos requisitos son necesarios para preparar el escenario para la coalescencia.

Los tamaños y tipos de electrodos para la soldadura por arco metálico protegido definen los requisitos de tensión del arco (dentro del rango global de 16 a 40V) y los requisitos de corriente (dentro del rango global de 20 a 550A). La corriente puede ser alterna o continua, según el electrodo utilizado, pero la

fuentes de alimentación debe ser capaz de controlar el nivel de corriente dentro de un rango razonable para responder a las complejas variables del propio proceso de soldadura.

TÉCNICAS DE SOLDADURA

Los cables de soldadura por arco se suministran con esta máquina. Para preparar la unidad para la soldadura por arco, es importante que siga el procedimiento siguiente.

1. Con el interruptor ON/OFF, situado en el panel trasero, en la posición OFF, conecte los cables de soldadura de la siguiente manera:

- Los cables del electrodo de soldadura al terminal positivo "+".
- Los cables de la pinza de tierra al terminal negativo "-".

2. Fije la pinza de trabajo a la pieza, lo más cerca posible de la zona a soldar. Limpie con un cepillo de alambre donde sea necesario para asegurar que la conexión sea lo más limpia posible.

3. A continuación, debe ajustarse una corriente adecuada girando el selector de corriente de soldadura situado en el panel frontal de la máquina. Con la práctica adquirirá una sensación para el ajuste correcto de la corriente para diferentes espesores de electrodos de soldadura.

4. Encienda la máquina con el interruptor situado en el panel trasero. La luz verde del panel frontal debe brillar, indicando que la máquina está encendida.

NOTA: Si la máquina se detiene en cualquier momento y la luz ámbar se enciende, significa que ha intervenido una sobrecarga térmica.

5. El aspecto más difícil del proceso de soldadura por arco, sobre todo para los principiantes, es el de la formación del arco. Le recomendamos encarecidamente que practique en algunas piezas de metal de desecho para obtener la sensación de la operación, antes de comenzar en un trabajo de soldadura real.

6. Mantenga el electrodo a unos 10 mm de la pieza y en un ángulo de unos 70° a 80° con respecto a la superficie de trabajo; tenga cuidado de no tocar accidentalmente la pieza hasta que esté listo para comenzar.

7. Sujetando la máscara de soldar cerca de la cara, dar un corto golpe con el electrodo sobre la pieza. En cuanto el arco se ceba, retire el electrodo de la pieza para dejar un pequeño hueco de unos 1,5 mm (1/16"). La corriente fluirá a través del hueco con un ruido crepitante y un arco brillante. Continúe soldando en una

dirección, manteniendo la pequeña separación a medida que avanza. Al final del recorrido, retire completamente el electrodo de la pieza de trabajo.

NOTA: Cuando ceba el arco, asegúrese de retirar el electrodo con bastante rapidez para dejar la separación de 1,5 mm, de lo contrario el electrodo se soldará a la pieza. En caso de que esto ocurra, dé un pequeño y brusco tirón al electrodo para liberarlo y, si es necesario, vuelva a cebar el arco. Si no puede liberar el electrodo, apague inmediatamente la máquina y libérela.

8. Inspeccione el trabajo cuidadosamente. Con una combinación correcta de tamaño de electrodo y ajuste de corriente, el área de la soldadura debe ser una fusión completa del metal del electrodo con los metales que se están uniendo. La escoria que se forme en la superficie debe ser eliminada con un martillo o pico. Lleve SIEMPRE las gafas de seguridad cuando quite la escoria.

NOTA: Si la soldadura resultante tiene un aspecto irregular o desordenado, o muestra signos de porosidad o contaminación por escoria, es casi seguro que no ha conseguido la combinación correcta, (o hay suciedad/aceite en la pieza). No se preocupe, ya que la práctica lo solucionará pronto.

ADVERTENCIA DE SALUD:

Al soldar, asegúrese siempre de que haya una ventilación adecuada en la zona de trabajo, ya que el proceso de soldadura desprende humos tóxicos.

MANTENIMIENTO

La soldadora ARC Inverter, requiere muy poco mantenimiento, aparte de las pautas que se muestran a continuación. En condiciones normales de trabajo, basta con retirar las cubiertas y limpiarlas con aire comprimido seco a presión reducida una vez al año. Se aconseja una limpieza a intervalos más frecuentes si la unidad funciona en un entorno polvoriento y sucio.

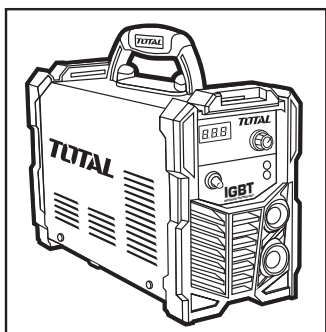
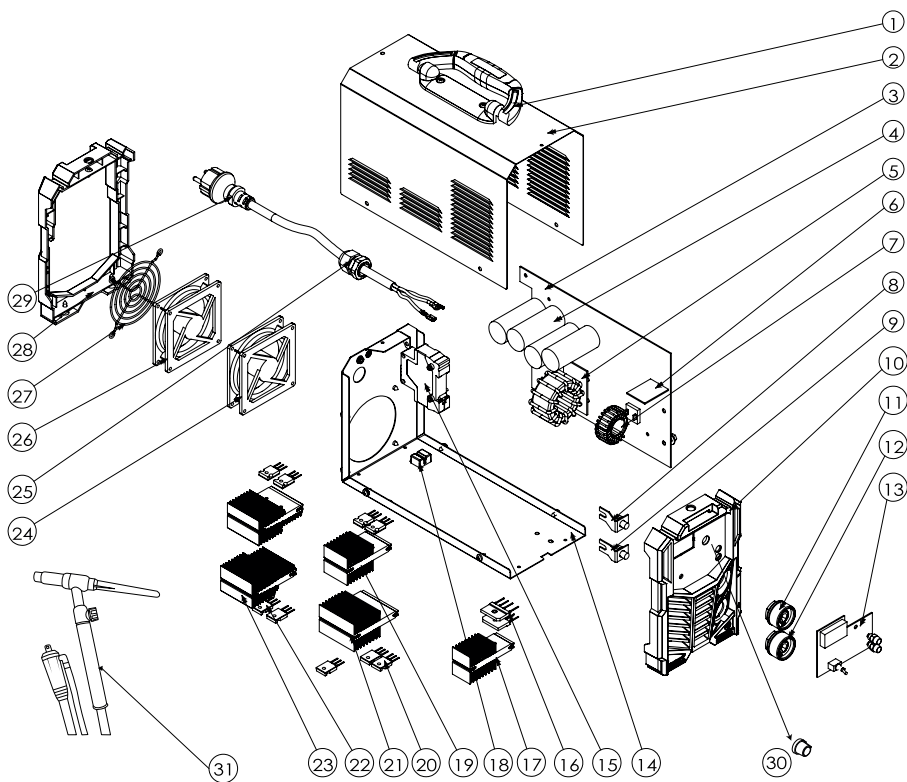
- 1.Mantenga limpias las rejillas de ventilación para evitar la acumulación de suciedad y óxidos en el interior de la máquina, lo que puede reducir su rendimiento.
- 2.Compruebe periódicamente todos los cables: Deben estar en buen estado y no agrietados.
- 3.Intente siempre evitar que entren partículas de metal en el interior de la máquina, ya que podrían provocar cortocircuitos.

IMPORTANTE: Desconecte el aparato de la red eléctrica antes de limpiarlo.

ESPECIFICACIONES

	UTW22005	
Tensión nominal de entrada	110-120V~	220-240V~
Frecuencia nominal de entrada	50/60Hz	
Tensión en vacío	83V	
Corriente de salida nominal	15-130A	15-200A
Ciclo de trabajo nominal	60%@130A	60%@200A

UTW22005 Despiece



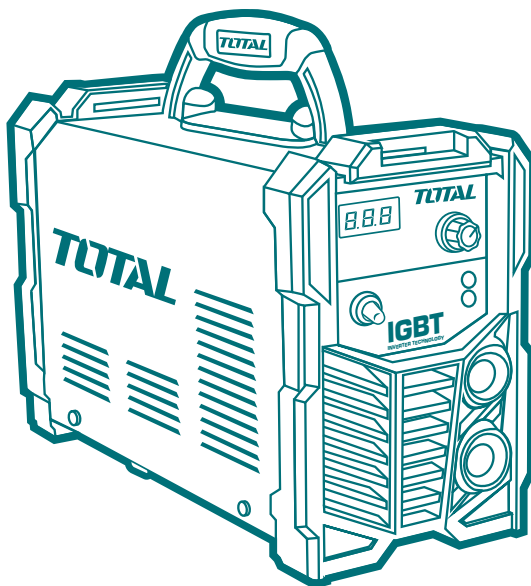
UTW22005 Lista de piezas de recambio

NO.	Descripción de la pieza	Cant
1	Mango	1
2	Cubierta superior	1
3	PCB principal	1
4	Capacitancia	4
5	Transformador	1
6	PCB de control	1
7	Estrangulador de salida	1
8	Ángulo	1
9	Ángulo	1
10	Panel frontal de plástico	1
11	Conector de cobre	1
12	Conector de cobre	1
13	Panel PCB	1
14	Cubierta inferior	1
15	Interruptor	1
16	Rectificadores de puente	2
17	Disipador de rectificadores	1
18	Clip para PCB	1
19	Disipador del rectificador	1
20	Diodo de recuperación rápida	5
21	Disipador continuo	1
22	IGBT	4
23	Disipador de IGBT	2
24	Ventilador DC	1
25	Clip PG	1
26	Ventilador DC	1
27	Cubierta del ventilador	1
28	Panel de plástico trasero	1
29	Cable de alimentación	1
30	Pomo	1
31	Antorcha TIG (opcional)	1

TOTAL

One-Stop Tools Station

TOTAL



MÁQUINA DE SOLDADURA INVERTER MMA/TIG LIFT

www.totalbusiness.com

TOTAL TOOLS CO., PTE. LTD.

No. 45 Songbei Road, Suzhou Industrial Park, China.

MADE IN CHINA

T0122.V01

200A