

MANUAL DO USUÁRIO



INVERSORA DE SOLDA MODELO:140c

MULTIPROCESSO MIG/MMA/TIG



INTRODUÇÃO

A COMERCIAL EDUAR com sede própria na cidade de São Paulo localizada no bairro vila ré , fundada em 1989 com sua loja com amplo espaço comercializa diversos produtos como: ferramentas, equipamentos para pintura, compressores, materiais para solda em geral , cuidado com a saúde , eletroeletrônicos, utilidades domésticas , camping , jardins e exteriores , brinquedos entre outras. A EDUAR conquistou seus clientes com pontualidade e honestidade ao longo de todos esses anos com ampla variedade de produtos de diversas marcas com garantia de qualidade tendo forte atuação no mercado .

A comercial eduar também atua na importação de diversos equipamentos de solda e com uma linha de produtos da marca WWSOLDAS desde 2016.

A WWSOLDAS importa fontes inversoras, transformadoras e retificadoras de diversos processos de soldagem TIGDC/TIGACDC/MMA/CUT/MIG/MAG e uma linha de consumíveis de solda como arame MIG, arames auto protegidos, eletrodos para soldagem a arco elétrico de diversas aplicações também possui uma linha de eletrodos não consumíveis de tungstênio, reguladores de pressão de diversas aplicações, maçaricos e válvulas corta fogo, faiscadores entre muitos outros produtos consulte nossa loja virtual acesse **www.eduar.com**

A MIG 140C da **WWSOLDAS** possui tecnologia inversora trazendo mais eficiência e economia de energia elétrica possui peso e volume reduzido essa tecnologia é considerada uma revolução na indústria da soldagem.

A inversora MIG 140C possui o processo MAG para soldagem com proteção de um gás ativo para soldagem de aços carbono com a utilização de arame 0.8 e com mistura de AR/CO2 recomenda-se utilizar uma mistura de 75% de argônio 25% CO2, também possui modo de soldagem sem gás utilizando arame tubular de norma E71T-11

A inversora de solda MIG 140c é um equipamento sinérgico com um simples ajuste de corrente (A) com legenda em espessura de chapa facilitando a soldagem até com os menos experientes com leitura de

espessura de materiais em aço carbono de 0.5 mm até 5,0 milímetros de espessura do metal a ser soldado.

FUNÇÕES E PAINEL: A máquina possui um painel simples e objetivo com 3 funções verticais indicadas com leds com a seleção descrita na primeira fileira MIG/MMA.

PAINEL:



1-MIG:-selecione MIG= (MIG/MAG): destinada para soldagem de aços baixa liga no processo MAG(METAL ATIVO GÁS) com uso da tocha MIG **acionando o botão vermelho da mesma**, tem excelente estabilidade de arco e ajuste fino essa soldagem de chapas ate 5mm, esse tipo de soldagem exige um gás mistura ativa 75%/25% podendo ser utilizada com modo sinergico ou manual.

Obs: em modo MIG se deve apertar o botão da tocha para a soldagem !ao soldar o botão a máquina fica em modo desligado,isso interrompe as correntes dos bornes (não solda)!

1.1 TERMO (MIG)Para a soldagem com gás inerte (metal inerte gás) destaca se os equipamentos de uso industrial não se baseando com esse aparelho que se destina ao uso leve para soldagem de aços carbono e arames auto protegidos (tubular) de 0.6, 0.8.,0.9

MANUAL DO USUÁRIO

. Obs:a sigla MIG (metal inerte gás) é para soldagem com gases inertes nesse processo se destaca-se o alumínio e suas ligas, bronze entre outros que utilizam gás inerte puro para proteção.

O termo(MIG) se destaca nesse equipamento referindo-se ao processo MIG/MAG

2-MMA selecione - MMA a soldagem por arco elétrico utilizando o alicate de eletrodos revestidos seguindo catálogo de consumíveis , aconselhável o uso de eletrodos asme sfa 5.1 E6013 de acordo com as normas técnicas de soldagem esse equipamento trabalha em 120 A /61,5V com fator de trabalho de 120 A / 35%.

Para a soldagem de eletrodos revestidos a máquina apenas usará o



potenciômetro de corrente(item 8)

A segunda fileira a tabela da função de gás no processo MIG(MAG) nessa tabela temos a descrição gás e fluxo.

3-GÁS: indicado para a soldagem de arames ER70s6 com uso de gás mistura 75%AR/25%CO2 para a proteção do arco de solda nesse processo o borne da tocha de 9mm deve estar conectada ao pólo positivo.

4-FLUXO: indicada para uso de arames autoprotetidos tubulares norma E71T-11 sem o a utilização de gás de proteção nesse processo a tocha da máquina deve estar conectada ao polo negativo.

Essas informações de polaridade e montagem do rolo de arame estão descritas no interior da tampa do gabinete do arame. fig.abaixo

Montagem da bobina e polaridade para uso com e sem gás.



Na terceira linha o termo sinergico ou manual para a soldagem MIG(MAG).



MANUAL DO USUÁRIO

5- SYNERGIC: Termo sinérgico de controle de amperagem e voltagem de modo automático com ajuste perfeito para e sinergia V/A melhor estabilidade do arco com maior facilidade de regulagem pelo operador, essa função é um recurso exclusivo da soldagem MIG(MAG).

6- MANUAL: ajuste manual de controle de voltagem e amperagem de modo individual para soldagem MIG(MAG) esse modo o operador ajusta individualmente a voltagem no potenciômetro - (V) +(item 7) e a amperagem/espessura tempo o valor ajustado no painel digital.

7-SELETOR DE VOLTAGEM: seleciona a voltagem no processo MIG com ou sem gás de proteção partindo de 14,8v até 23v esse recurso funciona apenas em modo MIG(MAG) MANUAL.



8-SELETOR DE AMPERAGEM/VELOCIDADE DE ARAME AUTOMÁTICO.

Esse comando possui legenda de acordo com a espessura da chapa a ser soldada no modo MIG partindo de 0.5 mm até 5.0 mm mostrando a amperagem de ajuste no painel digital.OBS a velocidade do arame é automática conforme espessura selecionada.

Obs: em MMA se deve ajustar a amperagem pelo painel descartando a legenda de espessura.



Obs :a velocidade do arame é feita de modo automático conforme a espessura conforme a legenda(modos MIG).

Legenda espessura de chapa em milímetros (mm):



A legenda de espessura modo MIG.

9-CAPACIDADE ROLO DE ARAME:

A MIG 140C possui capacidade para rolos para soldagem com gás(AWS ER70S-6) e arames tubular (AWS A5.20 E71T11) de 1kilo de bitola 0.6 0.8 e 0.9, a maquina possui alimentação rápida do arame para facilitar o mesmo percorrer a tocha ate o bico de contato.



10-ENTRADA DE GÁS e CHAVE LIG/DESL:

A MIG 140C possui entrada gás e chave liga e desliga na parte traseira com a descrição de voltagem sendo 127v ou 220v.



11-TOCHA MIG:

A MIG 140c utiliza uma tocha fixa (sem encaixe rapido) com 2,4 metros, a MIG 140c não utiliza solenoide elétrica no equipamento esse tipo de tocha possui solenóide mecânica diretamente no gatilho.



12- BOCAL,DIFUSOR E BICO DE CONTATO.

Esses consumíveis fazem parte da tocha MIG conheça suas funções.

12.1 O bocal tem a função de direcionar o gás de proteção até o arco de solda por isso deve estar sempre limpo e livre de respingos, pode ser

MANUAL DO USUÁRIO

substituído quando apresentar desgaste, para retirá-lo da tocha gire para a direita e puxe ao mesmo tempo.



Bocal MIG

12.2 O difusor tem a função de realizar a difusão do gás de proteção e a isolamento entre o bocal e o bico de contato, esse item também pode ser substituído se apresentar desgaste.



Difusor

12.3 O bico de contato tem a função de guiar o arame e transferir a energia da soldagem no momento que o arame passa pelo furo, esse consumível deve ser substituído quando apresentar desgaste no furo ou fundir com o arame e deve ser utilizado conforme a bitola do mesmo, todo bico de contato vem descrito no corpo a bitola do arame a ser utilizado



Bico de contato 0.8

13-ROLDANA GUIA

A roldana guia traciona o arame até a tocha de acordo com a velocidade ajustada a MIG 140c acompanha uma roldana guia com 2 medidas

.030 e .035 sendo 0.8 e 0.9



14-ALICATE E GARRA TERRA

A MIG 140c acompanha um porta eletrodo e um cabo terra de 2 metros com bornes de encaixe rapido de 9mm.

A MIG 140C tambem faz a soldagem tig utilizando a tocha TIG modelo (v) com válvula e **15- soldagem TIG:**

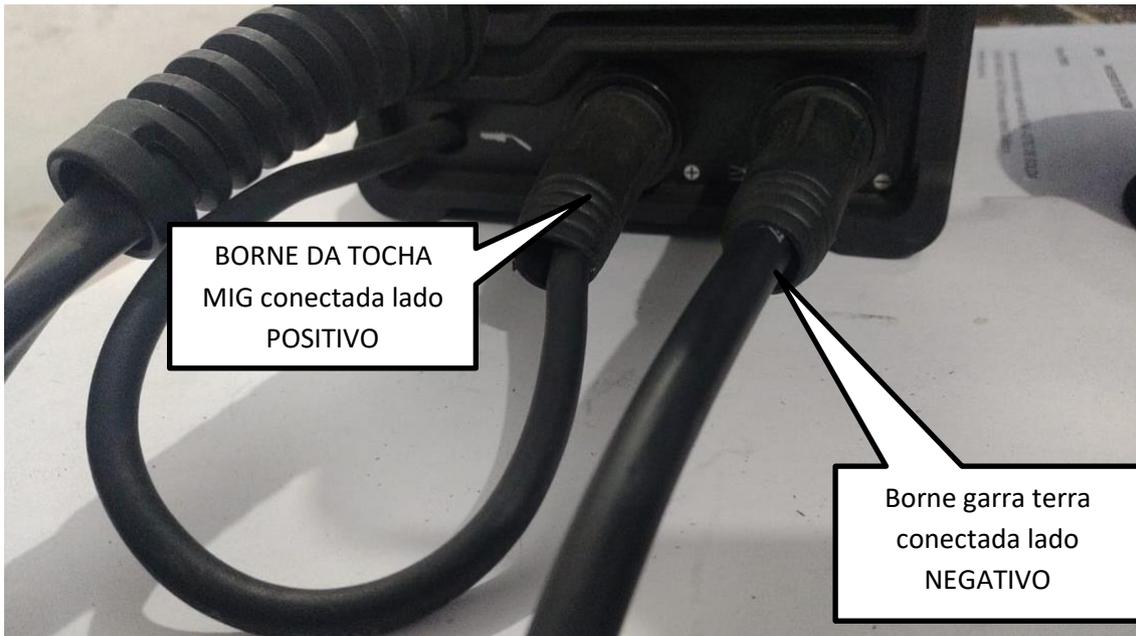
abertura do arco por arraste, para esse processo se deve colocar a maquina no modo MMA e ligar a tocha no polo negativo(-) a tocha TIG com válvula deve ser adquirida a parte já que é um item opcional.

16-BORNES E LIGAÇÕES

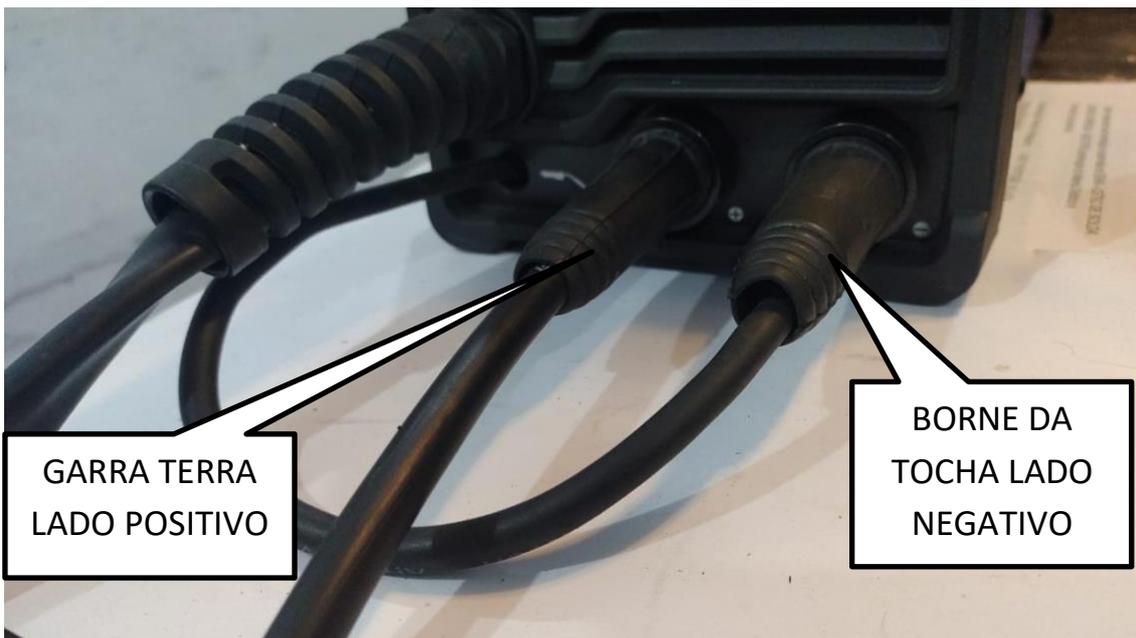
Para a soldagem de acordo com processo coloque o borne da tocha eletrodo TIG no encaixe rápido da máquina de acordo a descrição das figuras abaixo:

16.1 SOLDAGEM MIG

Soldagem com uso de gás

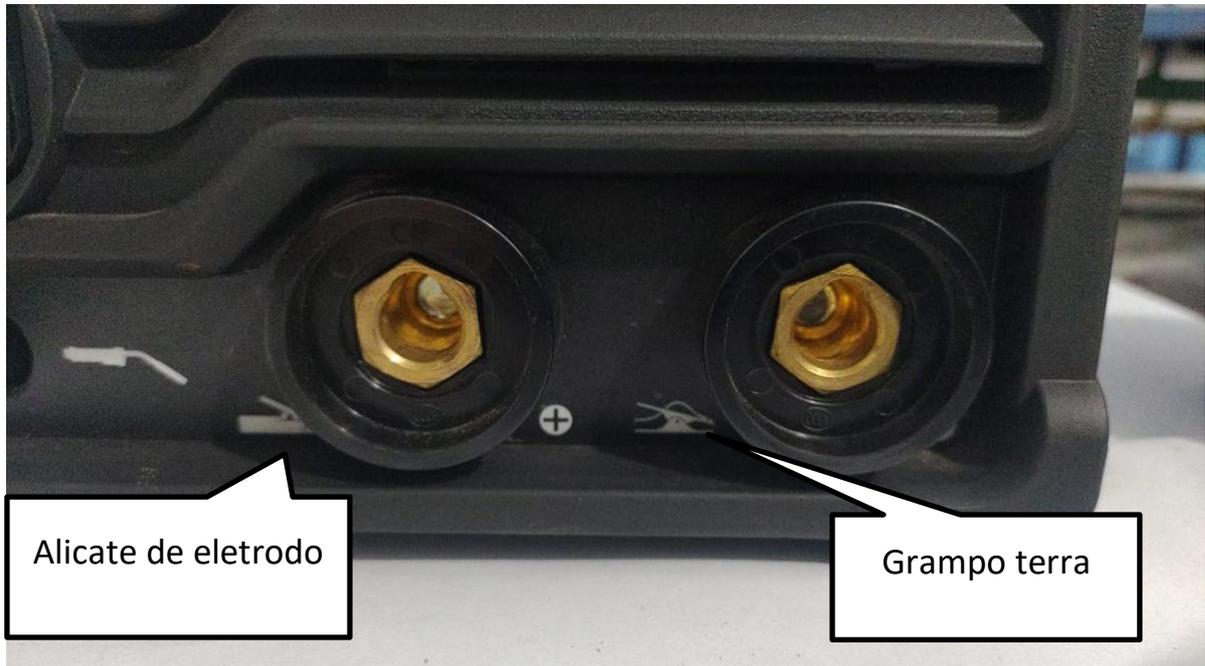


Soldagem sem uso de gás



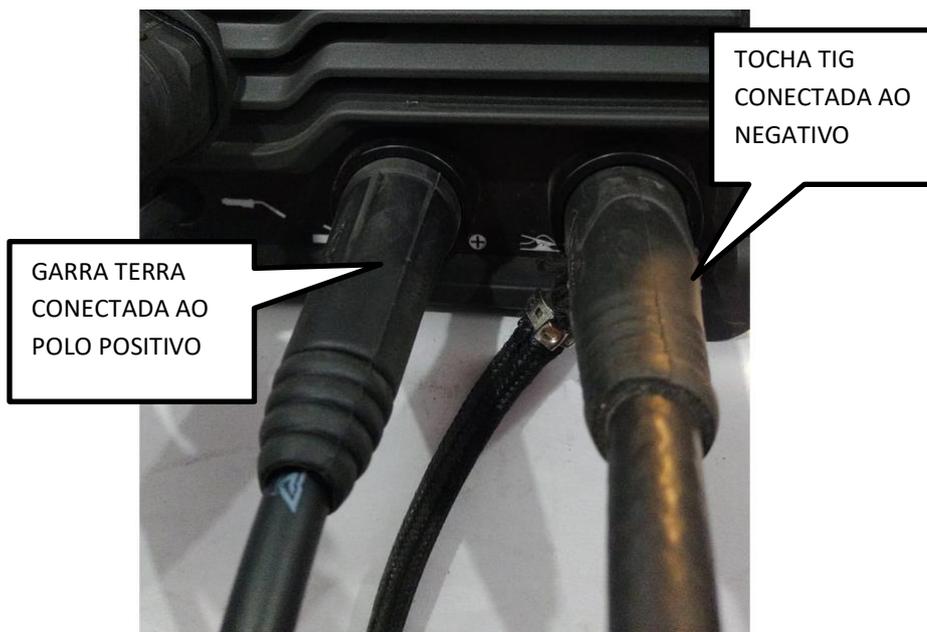
16.2 SOLDAGEM MMA

Para soldagem de eletrodo siga a simbologia impressa nos bornes .



16.3 SOLDAGEM TIG

Para a soldagem em TIG se deve utilizar um gás inerte (argônio puro) para a proteção da poça de fusão e a tocha deve ser conectada ao borne negativo.



TOCHA TIG HW 26 V



Opcional

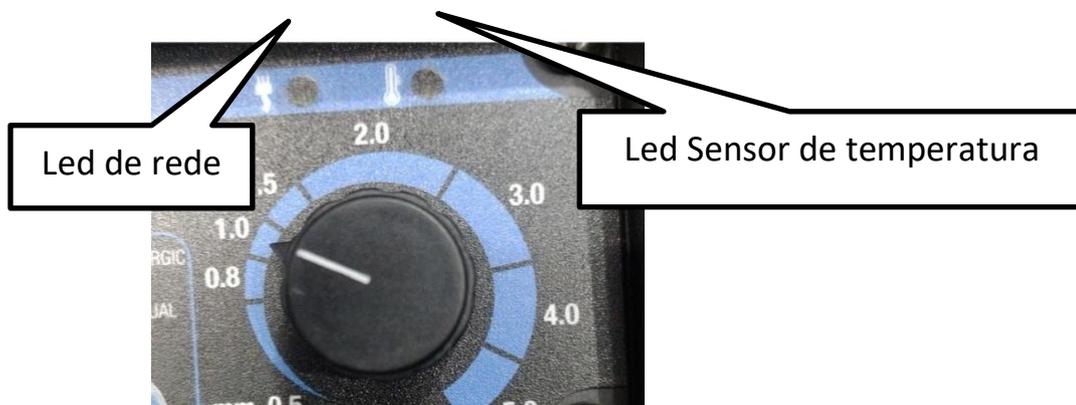
17-PARÂMETROS DO EQUIPAMENTO:

PARAMETROS	MODEL: MIG-140C
VOLTAGEM	Disponível em 220v ou 127v (50/60hz) (Verifique a tensão)
Fator de trabalho (100%)	MIG: 85 A TIG/MMA70A
Fator de trabalho (60%)	MIG: 110 A TIG/MMA 90A
Fator de trabalho (35%)	MIG: 140 A TIG/MMA 120 A
Corrente de saída MIG	30A/15,5V – 140A /21V
Corrente de saída TIG/MMA	20A/20.8V- 120A/24,8V
Capacidade de arame MIG	1 Kilo (COM GÁS E SEM GÁS)
Grau de isolamento	F
Eficiência de energia	85%
Grau de proteção	IP21
Dimensões	20X16X36
Peso	7KG

Para maior segurança a máquina possui sensor de temperatura acionada sempre que o equipamento ultrapassar seu ciclo de trabalho além de possuir ventoinha para refrigeração dos componentes.

ATENÇÃO! CASO O LED DE TEMPERATURA ACENDER NÃO DESLIGUE A MÁQUINA! PARA REFRIGERAR O SISTEMA ESPERE ELA APAGAR!

PAINEL MIG 140C



FALHAS	METODOS RESOLVIVEIS
1.O indicador de amperagem não acende, a ventoinha não liga e não há saída de arco.	1.O interruptor de potência não funciona 2.não há corrente elétrica nos cabos, cheque a rede elétrica. 3.cheque se o cabo de entrada está ligado a tomada.

<p>2.O indicador de rede está acesso, a ventoinha não funciona, não há siada de solda.</p>	<p>1.talvez a máquina esteja com circuito de proteção ativada, espere 2- 5 min. e retorne a soldagem 2.A voltagem da rede elétrica não está estável. Ou (cabo de entrada muito fino) 3.O cabo está frouxo na tomada de ligação, aperte. 4.voltagem de rede insuficiente com a voltagem do aparelho. 5-A máquina está com defeito ou esta danificada,acione a garantia caso possua,mande para assistencia técnica autorizada diretamente ao site www.eduar.com</p>
<p>3.A ventoinha funciona, o indicador de sobre carga não está acesso, a máquina não solda</p>	<p>1.verifique se o cabo da tocha não está danificado 2.verifique se o cabo terra está quebrado ou danificado. 3.os bornes da máquina estão de frouxos ou Desconectados fora ou no interiordamáquina.</p>
<p>4.o indicador de anormalidade está acesso.</p>	<p>1-Espere de 2-3 min e retorne a soldagem. 2-Se ainda estiver ligado desligue a maquina e ligue novamente. 3-Se persistir máquina está com anormalidade no sistema, procure a assistência técnica ou o fabricante(garantia)</p>
<p>A máquina liga, a ventoinha não funciona.</p>	<p>1- A ventoinha está obstruída. 2- A ventoinha esta danificada.</p>
<p>O tungstênio está queimando ou derretendo . (Ficando preto)bocal</p>	<p>1-falta gás de proteção.verifique a pressão. 2-polaridade da tocha no positivo ,ligue no negativo 3-o gás utilizado está errado.utilize argônio puro ou esta contaminado.</p>
<p>A aparencia da solda esta feia (sujeiras e aparência escura)</p>	<p>1-Insumos de solda danificados ou vencidos,troque. 2-falta de gás(MIG/MAG)ou TIG-verifique.</p>

	3-Material sujo ou contaminado com tintas oléos,terra ou graxa.-limpe a peça.
Em MIG as luzes estão acessas mais a máquina não solda.	1-A máquina está no modo MMA,coloque em MIG. 2-Não foi acionado o gatilho da tocha, acione para soldagem. 3-O cabo terra não esta conectado. Conecte no pólo na máquina e na peça de acordo com arame com gás ou sem. 3-O cabo da tocha esta desconectado.ligue ao equipamento.

18-NOTAS E MEDIDAS PREVENTIVAS

1-AMBIENTE: a máquina deve operar em ambiente onde as condições sejam secas com nivelador de umidade de no máximo 90%.

2-Temperatura de 10 a 40 graus.

3-Evite soldas sob a luz do sol e goteiras.

4-Não utilize a máquina em locais onde há pó metálico ou gases corrosivos.

5-Evite soldagem TIG em lugares de muita corrente de ar

TERMOS DE GARANTIA:

A WW SOLDAS concede garantia contra qualquer defeito de fabricação aplicável nas seguintes condições:

1-O início da vigência da garantia ocorre na data da emissão da nota fiscal de venda do produto em questão.

2-O prazo de vigência da garantia é de 6 meses contados a partir da emissão da nota fiscal.

A garantia não se aplica caso o produto seja utilizado em escala industrial (intensivamente) e se restringe a exclusivamente à substituição e concerto gratuito das peças defeituosas do equipamento.

REGRAS GERAIS DA GARANTIA

Qualquer anormalidade deve ser reportada imediatamente a assistência técnica autorizada, pois a negligencia de um defeito, por falta de aviso e revisão certamente acarretará em outros danos os não poderemos assistir e nos obrigará a extinguir a garantia. É de responsabilidade do agente de assistência técnica a substituição de peças e execução de reparos, o técnico também será responsável por definir se os reparos e substituição de peças estão ou não cobertos pela garantia.

ITENS NÃO COBERTOS PELA GARANTIA:

- 1.Oleos, graxas, baterias ou combustíveis derramados sobre o equipamento, etc.
- 2.Deslocamento de pessoal ou despesas de deslocamento do produto até a assistência técnica.
- 3.Danos causados por fenômenos da natureza.
- 4.Danos pessoas ou materiais do comprador ou terceiros.
- 5.Verificações rotineiras tais como:
 - 5.1limpezas, verificações, ajustes, regulagens etc.
 - 5.2 Peças que requerem manutenção corriqueira, filtros, lâmpadas disjuntores, cabo, botões etc.
- 6.Pecas com alto desgaste de uso contínuo.
7. Defeitos de pintura como alterações de cores em cromados, aplicação de produtos químicos (combustíveis ou produtos não recomendados pela (ww soldas) efeitos de maresia ou corrosão.
- 8.Defeitos oriundos de acidentes, casos de fortuitos ou de desuso prolongado.
- 9.Substituição do equipamento, motor ou conjuntos.

MANUAL DO USUÁRIO

10. Arranhões, trincas, fissuras ou qualquer outro tipo de dano causado ao equipamento causado em razão de movimentação, transporte ou estocagem.

11. Defeitos e danos no sistema elétrico, eletrônico ou mecânico do equipamento oriundo da instalação de componentes ou acessórios não recomendados pela ww soldas

12. Danos causados pela oscilação da rede elétrica e não uso de aterramento.

13. Avaria de uso de tensão diferente ao qual o produto foi destinado.

Lembrando que manutenções rotineiras e razão de substituição de peças com desgaste natural não estão cobertas pela garantia.

EXTINÇÃO DA GARANTIA:

1. Revisões e manutenção periódica não forem realizadas.

2. O equipamento não for utilizado adequadamente (sobre cargas e acidentes etc.)

3. O equipamento for reparado por pessoal não autorizado pela **WWSOLDAS**.

Produto importado: origem china

EDUAR COMERCIO DE MATERIAIS PARA SOLDA.

CNPJ:60.187.903/0001-55

RUA:ITINGUÇU-VILA RÉ 2811 -SÃO PAULO

CONHEÇA NOSSA LINHA DE PRODUTOS!



TIG ACDC 220P (ALUMÍNIO)



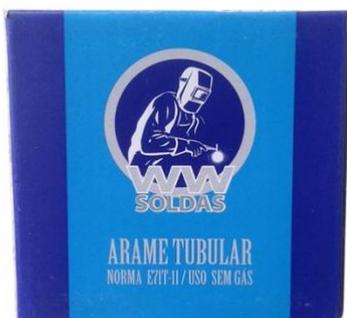
MIG SEM GÁS 130A



MIG/MAG FLEX 195A



TIG (DC) PULSADA 200A



ARAME AUTO PROTEGIDO



CORTE PLASMA CUT 40

REGULADORES, MASCARAS KIT PPU E MUITO MAIS!

MANUAL DO USUÁRIO



MASCARAS AUTOMATICAS



KIT PPU WWSOLDAS



REGULADORES WWSOLDAS



TOCHAS WWSOLDAS



Esquadro 33 kgs

ESQUADROS MAGNÉTICOS



TUNGSTÊNIO(DIVERSOS)

ACESSE: www.eduar.com.br e conheça nossos produtos!

MANUAL DO USUÁRIO