

# **INVERSORA DE SOLDA MULTIPROCESSO MULTIARC 265**

## **MIG/MMA/SPOT MIG/TIG**



### **PARA SUA SEGURANÇA**

Leia e compreenda este manual antes de usar. Guarde este manual para referência futura.

## 1. SEGURANÇA

**Soldar é perigoso e pode causar danos a você e a outras pessoas, portanto, proteja-se bem ao soldar. Para mais detalhes, consulte as diretrizes de segurança do operador em conformidade com os requisitos de prevenção de acidentes do fabricante.**

**É necessário treinamento profissional antes de operar a máquina.**

- Use itens de segurança (EPI's) autorizados pelo departamento de supervisão de segurança nacional.
- O operador deve ser pessoal qualificado com um certificado válido de operação de "soldagem de metais (OFC)".
- Desligue a energia antes da manutenção ou reparo.



**Choque elétrico pode causar ferimentos graves ou até morte.**

- Instalar o dispositivo de aterramento de acordo com a aplicação.
- Nunca toque nas partes energizadas quando a pele estiver perfurada ou usando luvas/roupas molhadas.
- Certifique-se de que você está isolado do solo e da peça de trabalho.
- Certifique-se de que sua posição de trabalho seja segura.



**Fumaça e gás — podem ser prejudiciais à saúde.**

- Mantenha a cabeça longe de fumaça e gás para evitar a inalação de gases de exaustão da soldagem.
- Mantenha o ambiente de trabalho bem ventilado com equipamentos de exaustão ou ventilação durante a soldagem.



**Radiação de arco pode causar danos aos olhos ou queimar a pele.**

- Use máscaras de soldagem adequadas e roupas de proteção para proteger seus olhos e corpo.
- Use máscaras ou telas adequadas para proteger os espectadores de danos.



**A operação inadequada pode causar incêndio ou explosão.**

- Faíscas de soldagem podem causar incêndio, portanto, certifique-se de que não haja materiais combustíveis por perto e preste atenção ao risco de incêndio.
- Tenha um extintor de incêndio por perto e uma pessoa treinada para usá-lo.
- É proibida a soldagem de recipientes herméticos
- **Não deve usar as máquinas para outros fins, exceto soldagem, como descongelamento de tubos, carregamento de baterias, aquecimento.**



**A peça de trabalho quente pode causar queimaduras graves.**

- Não entre em contato com a peça de trabalho quente com as mãos desprotegidas.
- O resfriamento é necessário durante o uso contínuo da tocha de soldagem.



**Campos magnéticos afetam o marcapasso cardíaco.**

- Usuários de marcapasso devem ficar longe do local de soldagem.



**As peças móveis podem causar ferimentos pessoais.**

- Mantenha-se afastado de peças móveis, como ventiladores.
- Todas as portas, painéis, tampas e outros dispositivos de proteção devem ser fechados durante a operação.



**Procure ajuda profissional ao encontrar falhas na máquina.**

- Consulte o conteúdo relevante deste manual se encontrar alguma dificuldade na instalação e operação.
- Entre em contato com o centro de serviço do seu fornecedor para obter ajuda profissional se você ainda não conseguir entender completamente após ler o manual ou ainda não conseguir resolver o problema de acordo com o manual.



## 2. DESCRIÇÃO GERAL

O MULTIARC 265 é um soldador MIG/MAG de proteção gasosa avançado com funções multiprocesso, que adota a mais avançada tecnologia de inversora.

Ele retifica 50/60 Hz para corrente de saída direta e utiliza um transistor IGBT de alta potência, convertendo CA em CC de alta frequência (a frequência pode chegar a 20 kHz) e, em seguida, reduzindo a tensão e retificando a corrente. Possui as seguintes características::

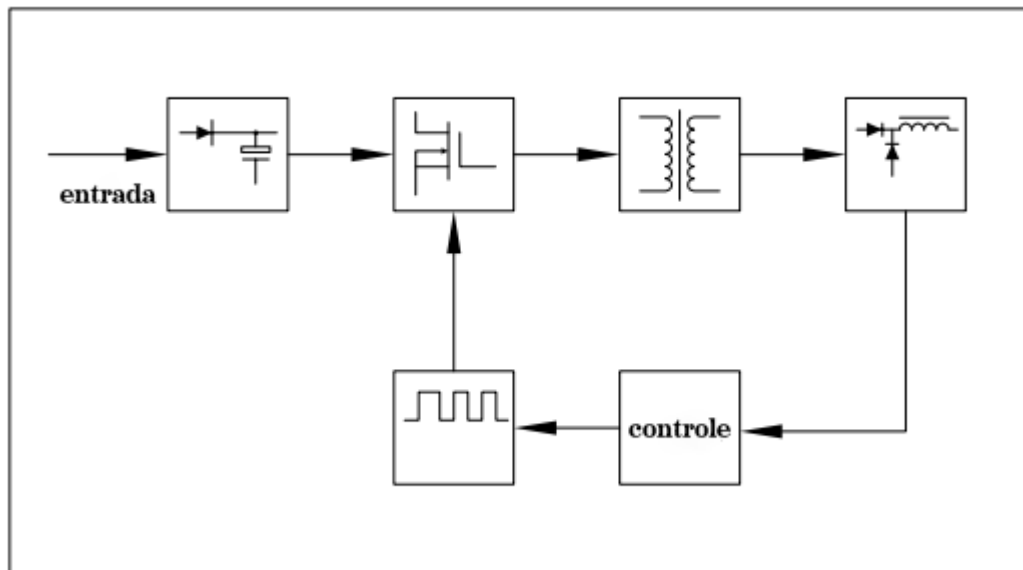
- I. Tecnologia IGBT, controlada por corrente, estável e de boa qualidade.
- II. Tensão de saída nominal, forte capacidade de proteção contra ondas de tensão ( $\pm 15\%$ )
- III. Controlado por indutor elétrico, processo de soldagem estável, poucos respingos, boa cicatriz de soldagem.
- IV. Partida do arco, alimentação lenta do arame, para garantir uma boa partida do arco.
- V. Utilizado para soldagem de chapas metálicas com mais de 8 mm de espessura e placas metálicas médias e finas.
- VI. Tamanho pequeno, leve, fácil de usar e manter, econômico.

**A eficiência deste soldador é de até 85%, o que permite uma economia de energia de mais de 30%. CARACTERÍSTICAS:**

- Controle Digital, Multifunções: MIG/FLUX/MMA/LIFT TIG.
- Disponível para Ajuste Sinérgico na função MIG/FLUX.
- Utiliza tecnologia IGBT, alto ciclo de trabalho.
- Fácil de operar, alta velocidade de alimentação do arame.
- Função de compensação automática para flutuação da tensão de entrada.
- Adequado para soldagem de aço carbono, aço-liga, etc.

- Poucos respingos, boa aparência da soldagem.

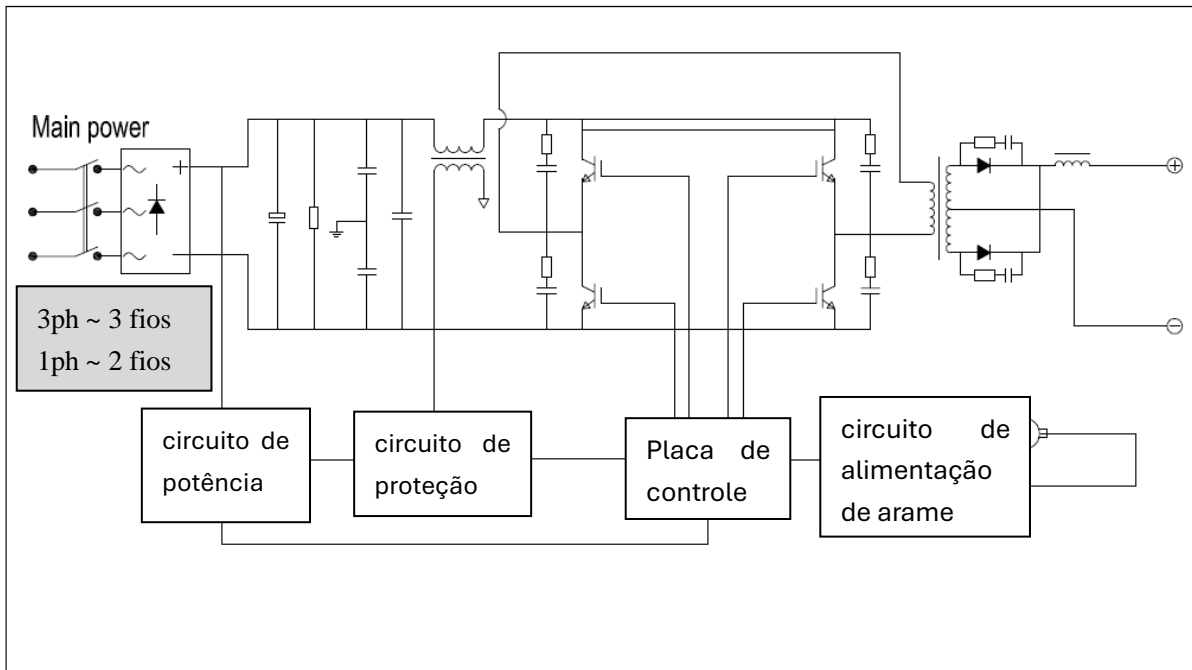
### Diagrama de procedimento



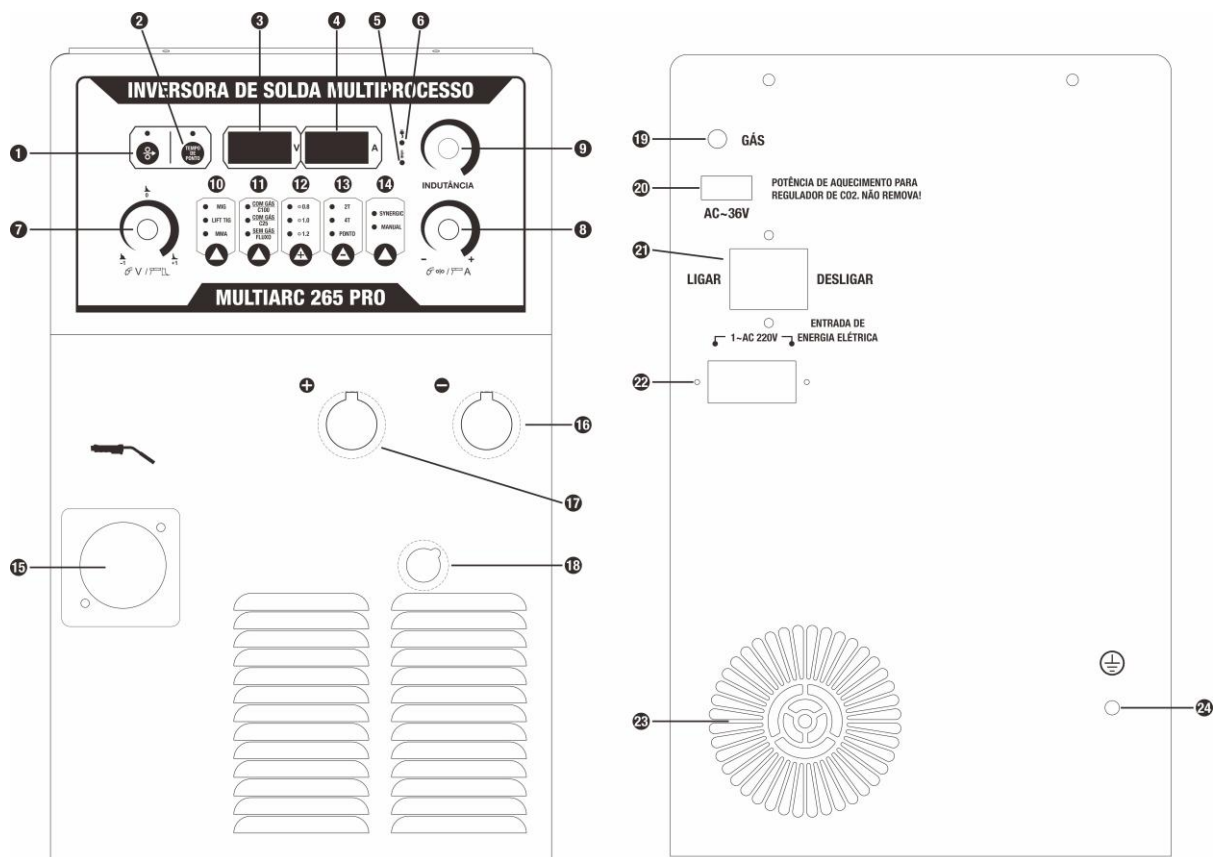
### 3. PARAMÊTROS PRINCIPAIS

MODEL	MULTIARC 265 PRO		
Tensão de entrada (V)	1ph 220V, 60Hz		
Modo de soldagem	MIG/FLUX	MMA	LIFT TIG
Corrente de entrada (A)	49	38	27
Potência de entrada (KVA)	10.8	8.4	5.9
Tensão sem carga (V)	65	65	65
Corrente de soldagem (A)	30-250	30-190	30-190
Tensão de soldagem (V)	15.5-26.5	21.2-27.6	11.2-17.6
Ciclo de trabalho nominal	60%	60%	60%
Diâmetro do fio de solda (mm)	0.8-1.2	N/A	N/A
Diâmetro do eletrodo (mm)	N/A	1.6-5.0	N/A
Eficiência	85%		
Fator de potência	0.7		
Classe de proteção	IP21S		
Classe de isolamento	F		

## 4. DIAGRAMA DE BLOCO ELÉTRICO



## 5. PAINEL DE INSTRUÇÃO





Botão de avanço do arame: para alimentar o arame de solda no modo MIG, que pode ser parado pelo gatilho da tocha.

2. Botão de tempo de solda a ponto: para ativar a configuração de tempo no modo MIG, função de ponto.
3. Visor LED de tensão: para exibir a tensão de solda predefinida.
4. Visor LED de corrente: para exibir a corrente de solda predefinida.
5. Indicador de anormalidade: acende quando a máquina está superaquecida.
6. Indicador de energia: acende quando a máquina é ligada.
7. Botão de ajuste: para definir a tensão de solda no modo MIG com configuração MANUAL, ou para ajustar os parâmetros de solda no modo MIG com configuração SINÉRGICA, ou para ajustar a força do arco no modo MMA.
8. Botão de ajuste: para definir a velocidade do arame de solda no modo MIG com configuração MANUAL, ou para ajustar a tensão e a corrente de solda simultaneamente no modo MIG com configuração SINÉRGICA, ou para ajustar a corrente de solda nos modos MMA/TIG.
9. Botão de indutância: para ajustar a intensidade do arco de solda. Uma configuração de indutância mais alta proporciona um arco mais suave, enquanto uma configuração de indutância mais baixa proporciona um arco mais nítido.
10. Botão Modo: para selecionar o modo de soldagem – MIG/LIFT TIG/MMA.
11. Botão Gás/Tipo de Arame: para selecionar o gás e o tipo de arame no modo MIG.
12. Botão Diâmetro do Arame / Aumentar Tempo - Ponto: para selecionar de acordo com o diâmetro do arame no modo MIG com a configuração SINÉRGICO. Na função MIG Ponto, para aumentar o tempo de soldagem a ponto.
13. Método de Operação / Reduzir Tempo – Ponto: para selecionar o método de soldagem 2T/4T/Ponto no modo MIG. Na função MIG Ponto, para diminuir o tempo de soldagem a ponto.
14. SINÉRGICO LIGADO/DESLIGADO: para ligar (SINÉRGICO) ou desligar (MANUAL) a função de configuração sinérgica no modo MIG.
15. Conector da Tocha MIG: para conectar a tocha de soldagem MIG no modo MIG.
16. Conector de Saída “-”
17. Conector de Saída “+”
18. Cabo com polaridade invertida:
  - a. No modo FLUX: conecte-o ao Conector de Saída “-”;
  - b. No modo MIG: conecte-o ao Conector de Saída “+”.
19. Entrada de gás: para conectar a fonte de gás no modo MIG.
20. Tomada de Energia de Aquecimento: para conectar ao regulador de gás CO2.
21. Chave Liga/Desliga: para ligar/desligar a máquina.
22. Terminal de Entrada de Energia: para conectar à rede elétrica.
23. Ventoinha de Refrigeração
24. Parafuso de Aterramento: para conectar o cabo de aterramento.

## 6. INSTALAÇÃO

### CONEXÃO DE FIO

1. **CONEXÃO DO CABO DE ENTRADA DE ENERGIA**
2. O MULTIARC 265 possui 2 versões de fonte de alimentação, antes da conexão verifique cuidadosamente se é a versão 1ph 220V ou 3ph 380V.



## 2. CONEXÃO DO CABO DE

## ALIMENTAÇÃO DE SAÍDA

1 No modo MIG com fio sólido: o cabo com polaridade invertida conecta-se a "+", a garra de aterramento conecta-se a "-", a tocha conecta-se ao conector e o fixa.

2 No modo FLUX com fio de fluxo: o cabo com polaridade invertida conecta-se a "-", a garra de aterramento conecta-se a "+", a tocha conecta-se ao conector e o fixa.

3 No modo MMA: o porta-eletrodo conecta-se a "+", a garra de aterramento conecta-se a "-".

4 No modo TIG: a tocha LIFT TIG conecta-se a "-", a garra de aterramento conecta-se a "+", a mangueira de gás da tocha conecta-se diretamente à fonte de gás.

### 3. Fixação do carretel de fio de solda

1) Fixe o carretel de arame de solda no carretel de solda e certifique-se de que os parafusos estejam bem fixados.

2) Escolha um slot de alimentação de arame diferente de acordo com o tamanho do arame de solda.

3) Solte o parafuso que pressiona o rolo de arame, insira o arame através do tubo no rolo do alimentador de arame, ajuste o rolo para garantir que o arame de solda não se mova. Também não pode ser fixado com muita força, caso contrário, o arame de solda se deformará.

4) O arame de solda sairá no sentido horário. O carretel de arame novo geralmente fixa o arame no furo lateral para proteger o arame de solda contra a deformação. Em uso normal, corte o arame de solda para evitar que o arame se deforme durante a alimentação.

5) Escolha o slot de alimentação de arame correto de acordo com o tamanho do arame de solda.

6) Pressione o botão de alimentação de arame na máquina para liberar o arame de solda do cabeçote da tocha.

### FIXAR CORRETAMENTE O CILINDRO DE GÁS

1. Use um tubo de gás para conectar firmemente o regulador de gás ao cilindro de gás e ao conector de entrada de gás CO2. Use uma mangueira de gás para garantir que estejam bem fixados.

1) Certifique-se de não colocar o cilindro de gás em locais próximos de altas temperaturas ou luz solar, pois isso aumentará a pressão do gás e poderá causar acidentes..

2) Fixe muito bem o conector do cilindro de gás para evitar a fuga de gás e garantir um bom efeito de soldagem.

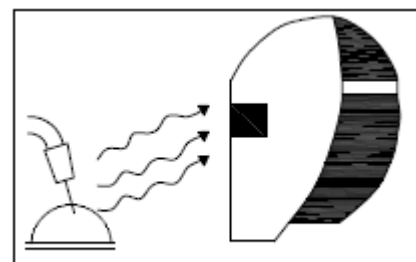
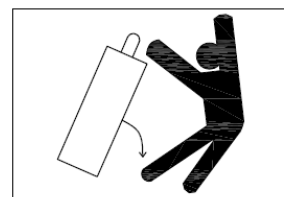
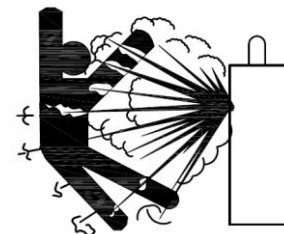
3) Você não deve martelar o cilindro de gás ou colocá-lo no chão.

4) Certifique-se de que não haja ninguém na frente do ajuste e do manômetro para fechar o cilindro de gás.

5) Coloque o plugue de alimentação do aquecedor no conector de 36 VCA da parte traseira da máquina.

6) O medidor de vazão deve ser vertical; caso contrário, pode indicar as vazões corretas. Além disso, certifique-se de utilizar corretamente o CO2 e o gás mistura. Por exemplo, para utilizar o medidor de vazão de argônio, ele não pode indicar os fluxos devido ao gás com proporções diferentes.

7) Antes de ilustrar o regulador de gás, ele deve ser aberto e fechado, e soprar a poeira na conexão do cilindro de gás, evitando que a poeira bloqueie o regulador de gás.





**Aviso: Antes da operação, deve-se usar máscara de proteção contra luz, pois o arco de soldagem da blindagem é mais forte do que o manual.**

## 7. OPERAÇÃO

### MÉTODO DE OPERAÇÃO

- 1) A potência do ar da máquina de solda deve ser colocada na posição “ligada” e, em seguida, a válvula do cilindro de gás deve ser aberta para regular o medidor de vazão para os fluxos alterados.
- 2) De acordo com o diâmetro do fio de solda para escolher o diâmetro do tubo de contato da pistola de solda.
- 3) De acordo com a disponibilidade de trabalho de espessura e acrítica, para ajustar o botão de “regulador de tensão” e “regulador de corrente” na posição relacionada.
- 4) O botão “Regulador de força ARC” pode alterar o grau suave-duro do arco de soldagem, que pode ser ajustado para a posição apropriada com base na necessidade.
- 5) Pressione o gatilho da pistola de solda e ela começará a trabalhar.

### CONFIGURAÇÃO ATUAL PARA SOLDAGEM

A corrente de soldagem e a escolha do arco de soldagem estão diretamente relacionadas à estabilização do procedimento de soldagem, à qualidade da soldagem e à eficiência da produção. Para garantir a qualidade da soldagem, é necessário coordenar a corrente de soldagem com a tensão do arco de soldagem. Geralmente, a escolha é feita de acordo com o diâmetro do arame de soldagem, a forma de transferência metálica e os requisitos de eficiência da produção. A faixa de aplicação usual da corrente de soldagem e da tensão do arco de soldagem pode ser consultada no gráfico a seguir para definir a corrente. Para diferentes situações de trabalho, consulte o "gráfico de parâmetros de soldagem" para soldagem.

#### Faixa de Corrente e tensão de solda em CO<sub>2</sub>

Diâmetro do arame	transição de curto-circuito		perda de transição	
	Corrente (A)	Voltagem (V)	Corrente (A)	Voltagem (V)
0.6	40-70	17-19	160-400	25-38
0.8	60-100	18-19	200-500	26-40
1.0	80-120	18-21	200-600	27-40
1.2	100-150	19-23	300-700	28-42
1.6	140-200	20-24	500-800	32-44

### ESCOLHA DA VELOCIDADE DE ARAME

Considera principalmente a qualidade da soldagem e a eficiência da produção. Quanto maior a velocidade de soldagem, menor a eficiência da proteção. Isso acelera a velocidade de resfriamento e reduz a viabilidade da junta soldada. Além disso, resulta em baixa velocidade de soldagem, o que queima a peça de trabalho e alarga a junta soldada. Na produção real, a velocidade de soldagem normalmente não ultrapassa 30 metros/hora..

## ESCOLHA DA RESISTÊNCIA DO ARAME DE SOLDAGEM

Com o aumento da resistência do arame de solda, a fusão do arame de solda acelera, o que melhora a eficiência da produção. No entanto, se a resistência do arame de solda for aumentada em excesso, o arame de solda derrete facilmente com respingos intensos, o que resulta na instabilidade do processo de soldagem. Isso requer um diâmetro de arame de solda 10 vezes maior.

## ESCOLHA DO FLUXO DE CO2

Ele considera principalmente a eficiência da proteção, além disso, a soldagem interna oferece melhor proteção do que a externa, o fluxo deve estar na limitação baixa, pode ser referenciado no gráfico a seguir.

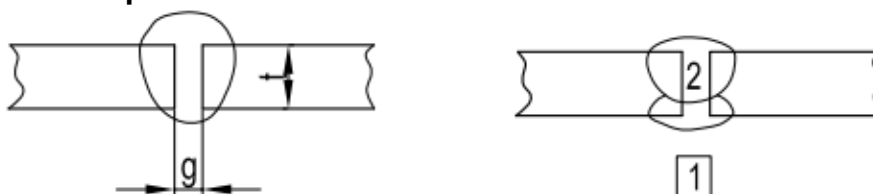
### Escolha do fluxo de CO2

métodos de soldagem	Soldagem de CO2 com arame fino	Soldagem de CO2 com arame grosso	Soldagem de CO2 com arame grosso e alta corrente
fluxo de CO2	5-15	15-25	25-50

## TABELA DE PARÂMETROS DE SOLDAGEM

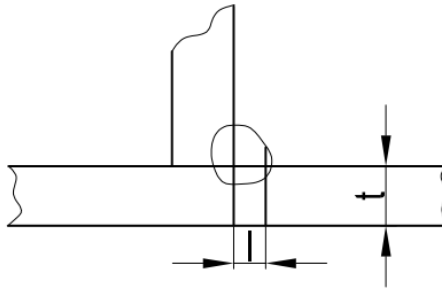
A corrente de soldagem e a escolha do arco de soldagem estão diretamente relacionadas à estabilização do procedimento de soldagem, à qualidade da soldagem e à eficiência da produção. Para garantir a qualidade da soldagem, é necessário coordenar a corrente de soldagem com a tensão do arco de soldagem. Geralmente, a escolha é feita de acordo com o diâmetro do arame de soldagem, a forma de transferência metálica e os requisitos de eficiência da produção. A faixa de aplicação usual de corrente e tensão do arco de soldagem pode ser consultada no gráfico a seguir para definir a corrente. Para diferentes situações de trabalho, consulte o "gráfico de parâmetros de soldagem" para soldar..

### 1. Soldagem de topo



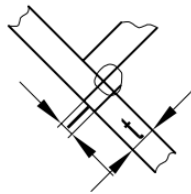
Board depth(mm)	Clearance (mm)	Wire diameter(mm)	Welding current(A)	Welding voltage(V)	Welding rate (cm/min)	Gas flow(L/min)
0.8	0	0.8~0.9	60~70	16~16,5	50~60	10
1.0	0	0.8~0.9	75~85	17~17.5	50~60	10~15
1.2	0	1.0	70~80	17~18	45~55	10
1.6	0	1.0	80~100	18~19	45~55	10~15
2.0	0~0.5	1.0	100~110	19~20	40~55	10~15
2.3	0.5~1.0	1.0or1.2	110~130	19~20	50~55	10~15
3.2	1.0~1.2	1.0or1.2	130~150	19~21	40~50	10~15
4.5	1.2~1.5	1.2	150~170	21~23	40~50	51~01

## 2. Solda de filete na posição horizontal



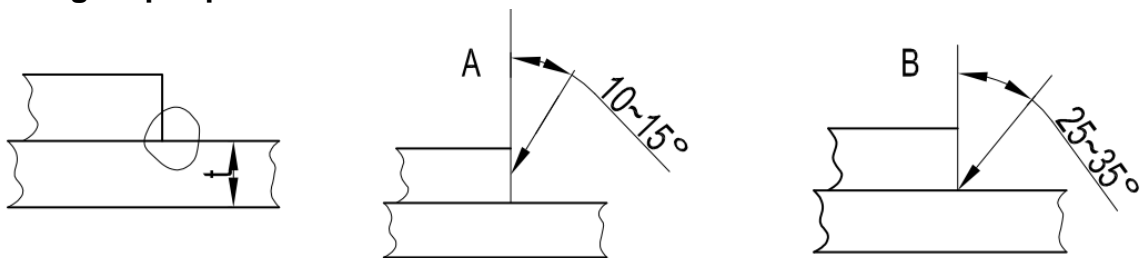
Board depth (mm)	Size of fillet weld(mm)	Wire diameter (mm)	Welding current(A)	Welding voltage(V)	Welding rate (cm/min)	Gas flow (L/min)
1.0	2.5~3.0	0.8~0.9	70~80	17~18	50~60	10~15
1.2	2.5~3.0	1.0	70~100	18~19	50~60	10~15
1.6	2.5~3.0	1.0~1.2	90~120	18~20	50~60	10~15
2.0	3.0~3.5	1.0~1.2	100~130	19~20	50~60	10~20
2.3	2.5~3.0	1.0~1.2	120~140	19~21	50~60	10~20
3.2	3.0~4.0	1.0~1.2	130~170	19~21	45~50	10~20
4.5	4.0~4.5	1.2	190~230	22~24	45~50	10~20

## 3. Soldagem de filete oblíquo



Board depth (mm)	Size of fillet weld (mm)	Wire diameter (mm)	Welding current (A)	Welding voltage (V)	Welding rate (cm/min)	Gas flow (L/min)
1.2	2.5~3.0	1.0	70~100	18~19	50~60	10~15
1.6	2.5~3.0	1.0~1.2	90~120	18~20	50~60	10~15
2.0	3.0~3.5	1.0~1.2	100~130	19~20	50~60	10~20
2.3	2.5~3.0	1.0~1.2	120~140	19~21	50~60	10~20
3.2	3.0~4.0	1.0~1.2	130~170	22~21	45~55	10~20
4.5	4.0~4.5	1.2	200~250	23~26	45~55	10~20

## 4. Soldagem por pontos



Board depth (mm)	Position of fillet weld A	Wire diameter (mm)	Welding current(A)	Welding voltage(V)	Welding rate (cm/min)	Gas flow(L/min)
0.8	A	0.8~0.9	60~70	16~17	40~45	10~15
1.2	A	1.0	80~100	18~19	45~55	10~15
1.6	A	1.0~1.2	100~120	18~20	45~55	10~15
2.0	A or B	1.0~1.2	100~130	18~20	45~55	15~20
2.3	B	1.0~1.2	120~140	19~21	45~50	15~20
3.2	B	1.0~1.2	130~160	19~22	45~50	15~20
4.5	B	1.2	150~200	21~24	40~45	15~20



## 8. NOTAS OU MEDIDAS

## PREVENTIVAS

### 1. AMBIENTE

- 1) A máquina pode operar em ambientes secos com umidade máxima de 90%.
- 2) A temperatura ambiente deve estar entre 10 e 40 graus Celsius.
- 3) Evite soldar sob luz solar ou chuva.
- 4) Não utilize a máquina em ambientes poluídos com poeira condutiva ou gases corrosivos.
- 5) Evite soldar a gás em ambientes com forte fluxo de ar.

### 2. NORMAS DE SEGURANÇA

A máquina de solda possui um circuito de proteção contra sobretensão, corrente e calor instalado. Quando a tensão, a corrente de saída e a temperatura da máquina excedem os padrões, a máquina de solda para de funcionar automaticamente. Isso pode danificar a máquina de solda, portanto, o usuário deve prestar atenção aos seguintes pontos:

- 1) A máquina de solda é uma máquina potente; quando em operação, ela gera altas correntes, e o vento natural não atende às necessidades de resfriamento da máquina. Portanto, há um ventilador entre as máquinas para resfriá-la. Certifique-se de que a entrada de ar não esteja bloqueada ou coberta e que a distância entre a máquina de solda e objetos no ambiente seja de 0,3 metro. O usuário deve garantir que a área de trabalho seja adequadamente ventilada. Isso é importante para o desempenho e a longevidade da máquina.

#### 2) Não sobrecarregue!

O operador deve se lembrar de observar a corrente máxima de trabalho (resposta ao ciclo de trabalho selecionado). Mantenha a corrente de soldagem não excedendo a corrente máxima do ciclo de trabalho. A sobrecarga de corrente danificará e queimará a máquina.

#### 3) Sem sobretensão!

A tensão de alimentação pode ser encontrada no diagrama dos principais dados técnicos. O circuito de compensação automática de tensão garante que a corrente de soldagem permaneça dentro dos limites permitidos. Se a tensão de alimentação exceder os limites permitidos, os componentes da máquina serão danificados. O operador deve compreender a situação e tomar medidas preventivas.

- 4) Há um parafuso de aterramento atrás da máquina de solda, há um marcador de aterramento nele. O manto deve ser aterrado de forma confiável com um cabo cuja seção tenha mais de 6 milímetros quadrados para evitar eletricidade estática e vazamentos.

- 5) Se o tempo de soldagem for excedido, o ciclo de trabalho limitado, a máquina de solda parará de funcionar ou a proteção será acionada. Como a máquina está superaquecida, o interruptor de controle de temperatura está na posição "ON" e a luz indicadora está vermelha. Nessa situação, não é necessário desconectar o plugue para permitir que o ventilador esfrie a máquina. Quando a luz indicadora estiver apagada e a temperatura cair para a faixa padrão, ela poderá soldar novamente.

### 9. MANUTENÇÃO

- 1) Alarme de segurança: toda a manutenção e revisão devem ser realizadas com a máquina completamente desligada e certifique-se de desconectar o plugue de conexão antes de abrir a máquina.



- 2) Verifique regularmente o circuito eletrônico conectado à máquina, certificando-se de que a conexão esteja correta e firme (especialmente a conexão do plugue e os componentes). Se houver ferrugem ou partes soltas, utilize uma lixa para remover a ferrugem e a película de óxido. Tente conectar e conectar novamente.
- 3) Quando a máquina estiver conectada à eletricidade, certifique-se de que as mãos e os cabelos estejam longe de componentes elétricos, como secadores de cabelo, para evitar ferimentos ou danos à máquina.
- 4) Use ar comprimido seco e limpo regularmente para remover a poeira. Se a máquina for utilizada em ambientes com muita fumaça e poluição atmosférica, limpe-a diariamente..
- 5) A pressão do ar comprimido deve estar em um nível razoável para evitar danos aos componentes.
- 6) Evite a entrada de água e vapor d'água no interior da máquina. Caso encontre alguma situação, deve-se adotar um ambiente seco. Em seguida, use um medidor de megawatts para medir a condição de isolamento da máquina (incluindo o ponto de conexão, bem como o ponto entre o conector e a caixa). Desde que se investigue se não há nenhuma situação especial, o funcionamento pode continuar.
- 7) Caso a máquina não funcione por um longo período, deve-se reembalá-la e armazená-la em ambiente seco.

## 10. INSPEÇÃO DE ROTINA

Para desenvolver completamente a função da máquina, certifique-se de que a inspeção de rotina seja a principal preocupação.

Na inspeção de rotina, deve-se atentar para a situação de componentes danificados ou distorcidos, ou se o orifício de gás estiver bloqueado na pistola de solda ou na instalação do alimentador de arame. Verifique as propriedades de funcionamento de outros componentes. É necessário limpar ou substituir alguns componentes em boas condições. Para manter as propriedades de funcionamento da máquina antiga, certifique-se de reutilizar os componentes originais da empresa ao trocar as peças de reposição.

### 1. POTÊNCIA DE SOLDADOR

ARÉA	QUESTÕES IMPORTANTES DE INSPEÇÃO	OBSERVAÇÕES
Painel frontal	1. operação do interruptor liga/desliga, transferência e instalação. 2. verifique o indicador luminoso de energia	
Ventilador de refrigeração	1. verifique se tem vento e se o som está normal ou não.	1. se não houver ventiladores funcionando e geração de ruído incomum, é necessário verificar o interior da máquina
Peças de energia	1. se houver vibração e zumbido incomuns. 2. se houver cheiro particular na eletricidade 3. se a cor da aparência é alterada e produz calor ou não.	
Arredores	1. se o tubo de ar estiver danificado e a junta de conexão estiver solta ou não 2. para garantir que a concha e a posição firme estejam soltas ou não.	



## 2. TOCHA DE SOLDA

Bocal	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. se a instalação for formada e a parte frontal estiver distorcida ou não.</li> <li>2. se for com respingos</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. geração de buracos de ar</li> <li>2. a causa da queima na tocha (a maneira mais eficiente é usar um composto antirrespingo)</li> </ol>
Bico de contato	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. se a instalação está firme ou não</li> <li>2. se a extremidade da cabeça estiver danificada e o buraco estiver bloqueado ou não.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. É a razão pela qual a rosca do parafuso da tocha de solda está danificada</li> <li>2. é a razão do arco elétrico instável e parando</li> </ol>
Guia espiral	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Verifique o tamanho da guia, se estiver espalhando o arame.</li> <li>2. Verifique o diâmetro do arame e da guia espiral.</li> <li>3. força parcial.</li> <li>4. sujeira interna na guia e resíduos d arames bloqueando.</li> <li>5. Dano na guia espiral.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. deve ser trocado se for menor que 6 mm, por exemplo, se o tamanho da guia for muito pequeno, o que pode causar instabilidade do arco.</li> <li>2. a incompatibilidade é a razão para resultar em arco instável, por favor, troque a guia espiral.</li> <li>3. isso leva à geração de arco instável e revestimentos ruins (usando óleo de carvão para limpar ou trocar novas guias).</li> <li>4. isso leva a gerar arco instável e soldas ruins. (usando óleo de carvão para limpar ou trocar por uma nova guia).</li> <li>5. troca por uma nova guia.</li> </ol>

## 3. ALIMENTADOR DE ARAME

Cabo de força	se a alavanca de pressão girar para a linha indicadora de pressão apropriada.	causa alimentação de arame instável e arco.
Roldana	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. se houver resíduos de pó na roldana de apoio ou no arame.</li> <li>2. se o diâmetro do arame corresponder ao diâmetro interno da roldana.</li> <li>3. verifique se a canaleta da roldana de arame está bloqueada ou não.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. limpe o pó de corte e os resíduos, verifique a causa da causa e tente erradicá-los.</li> <li>2. a incompatibilidade causará arco instável, produzirá potência de corte e desperdício.</li> <li>3. o posicionamento incorreto levará ao corte de energia e à geração de arco instável</li> </ol>
Roda de pressão	1. verifique a suavidade do movimento, a capa danificada da pressão do arame e o conector estreito.	1. causando arames ruins e tornando-os instáveis.

## 4. CABO DE SAÍDA

Cabo de tocha de soldagem	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. se o grau de curvatura do cabo da tocha de soldagem for muito grande.</li> <li>2. se o conector metálico do plugue rápido está solto ou não.</li> </ol>	
Cabo de saída	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. isolador do cabo está danificado.</li> <li>2. o conector do cabo (isolador danificado) e solto (posição da borda de potência de soldagem do conector do cabo metálico parente.</li> </ol>	Para garantir a segurança das pessoas e a soldagem estável, de acordo com a posição do local de trabalho e adote métodos de manutenção apropriados. Teste diário amplo e simples. Teste regular profundo e detalhado.
Cabo de entrada	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. se o conector de entrada e saída do protetor da caixa de distribuição está firme ou não.</li> <li>2. se o fio do dispositivo de segurança está conectado</li> </ol>	1. causando má alimentação do arame.



	<p>corretamente.</p> <p>3. se o cabo do conector de entrada da alimentação de solda está firme ou não.</p> <p>4. se o isolamento está danificado ou se a parte condutora está danificada quando o cabo de entrada é distribuído.</p>	<p>2. o grande grau de curvatura da alimentação do arame causa arco instável. Observe que o cabo da tocha de soldagem deve ser usado com muita força.</p>
Cabo terra	<p>1. Se o cabo de aterramento da fonte de alimentação de soldagem apresentar circuito rompido, o conector está formado ou não.</p> <p>2. Se o cabo de aterramento do metal de origem apresentar circuito rompido, o conector está fixado ou não.</p>	<p>para evitar acidentes de fuga, garantir a segurança, certifique-se de realizar o teste diário.</p>

Garantia de 6 meses sobre defeito de fabricação.  
Qualquer dúvida, entre em contato: [suporte@wwsoldas.com.br](mailto:suporte@wwsoldas.com.br)

Acesse: [wwsoldas.com.br](http://wwsoldas.com.br)



