

VECTOR 50

Manual de Usuario

IMPORTANTE: *Leer y seguir minuciosamente el manual de usuario antes de operar el equipo. Mantenga este manual cerca de la maquina para futuras referencias. Seguir con especial atención las intrucciones de seguridad para la protección de su integridad física. Contacte a su distribuidor local si tiene cualquier duda acerca de la operación de los equipos WIZARCS.*

Tabla de contenido

GARANTÍA	3
SEGURIDAD	4
Precauciones de Seguridad.....	4
¡Riesgo Emisiones!	4
¡Riesgo eléctrico!.....	5
¡Peligro Incendio!	6
¡Riesgo Auditivo!.....	6
¡Riesgo Óptico!	7
¡Riesgo De explosión!	7
Descripción de los equipos.....	8
Ficha técnica equipo.....	9
Conexión del equipo.....	10
Filtro de aire con regulador	11
Instalación de la antorcha	12
Velocidad de corte	12
Cuidados de la Antorcha	13
Panel Frontal	14
Mantenimiento	15
Solución a problemas.....	15
Notas.....	19

GARANTÍA

Todos los equipos WIZARCS ofrecen de 2 año(s) de garantía siempre que el equipo cuente con un ingreso por mantenimiento, preventivo al menos una vez durante el año contado a partir de la fecha de venta del equipo. Por ello sugerimos conservar la tirilla. Cabe recordar que la garantía solo aplicara para defectos de fabrica del equipo y siguiendo las recomendaciones que se encuentran contenidas en este manual.

Las partes susceptibles a desgaste por su uso natural solamente tendrán garantía contra defectos de fabricación, no por uso cotidiano, ni desgaste, incluyendo: Antorchas, Pinzas de masa, pinza porta electrodos, consumibles o cables externos del equipo, tanto de entrada como de salida.

Solo utilice repuestos originales WIZARCS, no realice ninguna modificación al equipo, esto puede invalidar la garantía.

SEGURIDAD



Precauciones de Seguridad

LA OPERACIÓN Y MANTENIMIENTO DE LOS EQUIPOS DE SOLDADURA O PLASMA PUEDEN SER PELIGROSOS Y PUEDEN AFECTAR SU SALUD.

Estos equipos producen fuertes emisiones eléctricas y magnéticas que pueden interferir con el adecuado funcionamiento de marcapasos, ayudas auditivas y otros equipos electrónicos que corrigen condiciones médicas. Personas que trabajan cerca de estos equipos deben consultar a un profesional de la salud para determinar qué tan expuesto se encuentra al riesgo.

Para prevenir posibles heridas, lea, entienda y siga todas las advertencias, precauciones de seguridad e instrucciones antes de utilizar el equipo.



¡Riesgo Emisiones!
GASES Y EMISIONES.

Los gases y emisiones producidos durante el proceso de corte pueden ser peligrosos y atentar contra su salud.

- a. Mantener todos los gases alejados de su área de respiración y de la columna de humo que emite el proceso.
- b. Utilice suministro de aire si la ventilación no es la adecuada para removerlos.
- c. La toxicidad y el tipo de emisión de gas depende del metal que se esté soldando y los recubrimientos del mismo. Se debe tener especial cuidado cuando se sueldan cualquiera de los siguientes metales:
 - Antimonio
 - Cromo
 - Mercurio
 - Berilio
 - Arsénico
 - Cobalto
 - Níquel
 - Plomo
 - Bario
 - Cobre
 - Selenio
 - Palta
 - Cadmio
 - Vanadio
 - Manganeso

Siempre leer la hoja de seguridad del material la cual debe ser suministrada con él mismo, esta hoja le dará información acerca del tipo y cantidad de gases que pueden ser perjudiciales para la salud.

Siempre use equipos especiales para atrapar los gases. No utilice el equipo donde existan vapores combustibles, gases explosivos o se encuentre almacenado material combustible o explosivos.



¡Riesgo eléctrico!
CHOQUE ELECTRICO

El choque eléctrico puede causar heridas e incluso la muerte. El proceso de soldadura utiliza alta tensión DC que puede causar choque eléctrico al operario o personal que se encuentre en el sitio de trabajo.

- Nunca toque las partes eléctricas.
- Utilice prendas secas y guantes que lo aíslen, que se encuentren en buen estado.
- Aíslese de la zona de trabajo y del suelo con aislamiento seco. Asegúrese que el aislamiento sea lo suficientemente largo para prevenir el contacto del operador con el área de trabajo y el suelo.
- Tener especial cuidado cuando se usa el equipo en lugares cerrados, trabajos en altura y condiciones húmedas.
- Siempre cierre la alimentación eléctrica antes de instalación y ajuste.
- Asegúrese de instalar el equipo correctamente y ubique correctamente la pieza a trabajar en el suelo de acuerdo al manual de operaciones.
- Los circuitos del electrodo (positivo) y la masa (negativo) conducen electricidad cuando el soldador este encendido. No toque estas partes sin elementos de protección personal adecuados o con prendas de vestir mojadas. Utilice guantes secos, y sin daños para aislar las manos.
- Asegúrese siempre que el conector de masa (negativo) esté conectado apropiadamente al material a cortar.
- Mantenga la antorcha, pinzas, cables, y la maquina en buen estado. Reemplace las partes que no tengan el aislamiento en buen estado.
- Al trabajar en Alturas, utilice arnés de seguridad para protegerse de una caída accidental.



¡Peligro Incendio!
FUEGO Y EXPLOSIONES

- Elimine las amenazas de fuego del área donde se realizará la operación de soldadura. Si no es posible cúbralas para evitar que las chispas inicien fuego. Recuerde que las chispas pueden irse por pequeñas aberturas de áreas adyacentes. Evite soldar cerca de líneas hidráulicas. Mantenga disponible un extintor.
- Para evitar situaciones peligrosas donde se usen gases comprimidos en el área de trabajo se deben tomar precauciones adicionales.
- Mientras no se realice la operación de soldadura o corte, asegúrese que ninguna parte del circuito esté tocando la pieza a trabajar o el suelo. El contacto accidental puede causar sobrecalentamiento o peligro de fuego.
- No caliente, corte o suelde tanques, tambores o contenedores hasta que se hayan tomado las medidas tendientes a asegurar que han sido eliminados totalmente los gases inflamables y vapores tóxicos, estos pueden causar explosiones.
- Ventilar piezas fundidas, huecas, contenedores antes de calentarlos, cortarlos o soldarlos ya que pueden explotar por su contenido anterior.
- Chispas y salpicaduras son lanzadas desde el arco de soldadura o corte. Utilice prendas protectoras libres de aceite como guantes de cuero, camisas y pantalones gruesos, zapatos con protección y protección para la cabeza. Utilice protección auditiva al soldar en espacios confinados.
- Conectar el cable de masa tan cerca como sea posible del área a soldar o cortar. Los cables que se conectan a la estructura del edificio pueden incrementar la posibilidad de que se presente flujo de corriente a través de cables y circuitos alternos.
- Gas de hidrogeno se puede formar y quedar atrapado debajo de piezas de aluminio cuando se están utilizando mesas de agua. No soldar o cortar aleaciones de aluminio en mesas de agua o bajo el agua si el hidrogeno no puede disiparse o eliminarse, ya que puede causar una explosión.



¡Riesgo Auditivo!
RUIDO

La exposición a un nivel de ruido que sobrepase los 85 decibelios (dB) durante ocho horas o estar expuesto a 100 (dB) por 15 minutos, están catalogados como niveles perjudiciales que pueden generar pérdida total o parcial de la audición, debe utilizarse protección auditiva.



¡Riesgo Óptico!

RAYOS DEL ARCO ELECTRICO

Las radiaciones del arco eléctrico emanadas del proceso de soldadura producen intenso calor y rayos ultravioleta que pueden dañar seriamente

la piel y los ojos.

Siempre tener en cuenta que después de soldar, el material base y el electrodo sobrante estarán calientes.

- Se recomienda el uso constante de una careta protectora certificada, esto protegerá a su cara y ojos mientras suelda.
- Usar lentes de seguridad al momento de retirar la escoria.
- Utilice ropa robusta y material resistente a la flama, además de zapatos de uso industrial.



¡Riesgo De explosión!

EXPLOSION DE CILINDRO

El uso inadecuado cerca de cilindros presurizados, pueden provocar explosiones de estos. Si el flujo de corte del plasma cae directamente o indirectamente sobre estos.

Los cilindros son usados para el proceso de soldadura, por ello la recomendación principal debe ser no colocar la antorcha o electrodos en estos elementos, ya que un contacto accidental puede perforar los cilindros y causar que estos elementos presurizados, exploten.

Asegúrese de realizar mantenimiento a los cilindros, además de asegurarlos bien a los equipos en posición vertical y destinarlo en zonas seguras para ellos. Verifique sus reguladores y mangueras, ya que estos deben estar en buen estado.

Evite dejar los cilindros sin un amarre o libres de sujeción, a menos que se les haga mantenimiento y estén vacíos, puesto que un choque mecánico, puede causar que el cilindro se golpee y explote.

Nunca corte o suelde un tanque que posea gas presurizado, puede ocasionar una explosión y causar la muerte.






Descripción de los equipos.

Los equipos plasma WIZARCS, es un equipo que cuenta con electrónica de vanguardia que permite realizar una alta frecuencia (HF), para encendido del arco piloto. Su control de arco piloto permite realizar cortes segmentados, como el de una rejilla.

Su amplio rango de corrientes, nos permite cortar todo tipo de longitudes en los cuales se encuentre en el rango máximo especificado por el equipo.

Es recomendable el uso del voltaje de entrada lo más cercano posible al estipulado, las variaciones de este afectaran al rendimiento y calidad de corte del equipo, tenga en cuenta que esto no es contemplado como falla en el equipo, si no por parte del cliente, ya que debe entregar la corriente según establece la ficha técnica del equipo y para la cual fue diseñada.

Ficha técnica equipo

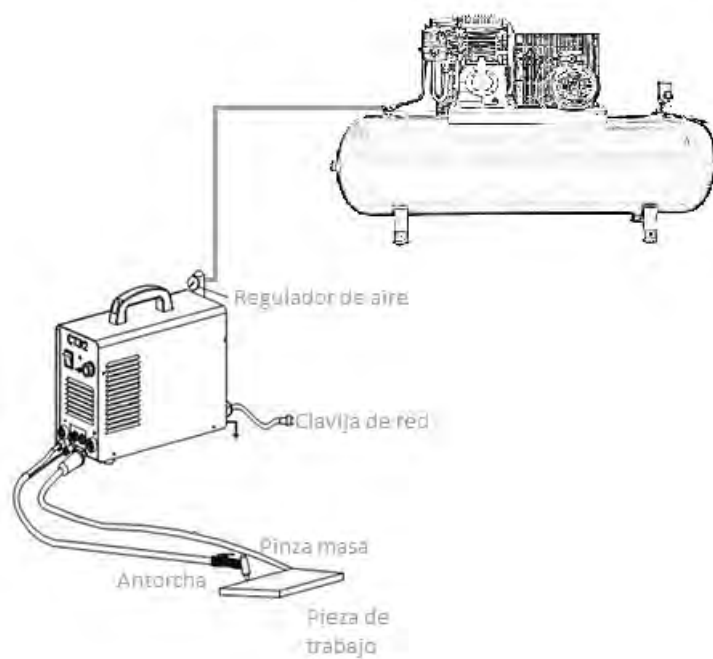
		VECTOR 45						
SKU: WPV-045	VO1	FABRICACIÓN:WK22						
		CUMPLE CON LA EN-60974-1						
		U ₁	220V			110V		
		X	10A/90V - 45A/120V			10A/90V - 25A/105V		
	I ₂	45A	40A	30A	25A	23A	20A	
	U ₂	120V	115V	110V	105V	102V	100V	
 1~50/60 Hz	U ₁ = 220V	I _{1max} = 29A		I _{1eff} = 18.7A				
	U ₂ = 110V	I _{1max} = 30A		I _{1eff} = 17.8A				
IP21S		CLASE DE AISLAMIENTO: F						
EQUIPO CLASE I		SERVICIO LIMITADO TIPO II						

Antes de instalar el equipo, asegurarse que la red o alimentación eléctrica, cuenta con los cables y tensión suficiente para suministrar al equipo características máximas eléctricas de la tabla anterior, dependiendo de la corriente a usar. Además de contar con fusibles o disyuntores, que permitan proteger el equipo, en caso de un fallo en la red eléctrica o equipo.

Fije de manera correcta los conectores de pinza masa y antorcha, esto asegurara que la transferencia de potencia sea continua hacia la antorcha.

Si requiere mover el equipo, apague completamente el equipo y desconéctelo de la alimentación eléctrica, de esta forma evitara algún percance eléctrico accidental.

Conexión del equipo



- 1 El equipo debe situarse en un lugar donde la ventilación sea correcta, que no exista mucha humedad y este protegido de factores climáticos. No se deben obstruir las rejillas de ventilación.
- 2 Realice el emplazamiento del equipo y de los accesorios, como compresor, antorcha y porta masa. En un lugar firme, aislado de la polución metálica, incluso evitar las salpicaduras del material que se corte.
- 3 Una vez instalado el equipo, se deben conectar los accesorios. Esta acción deberá ser realizada con el equipo desconectado de la red eléctrica. Se recomienda realizar cualquier conexión de los accesorios, siempre con el equipo desconectado de la red eléctrica, por seguridad.
- 4 Cuando conecte cualquier accesorio verifique que este quede bien asegurado, ya que al no quedar ajustado de forma correcta podría realizar un arco interno deteriorando así el equipo. Recuerde que una mala conexión puede suspender la garantía.
- 5 Cuando conecte el gas o aire, asegúrese que regulador quede bien sujeto al compresor y del mismo modo la manguera que va al cilindro quede conectada de forma firme a la máquina, realice pruebas para verificar que no existe ninguna filtración de gas o aire.
- 6 Ante de conectar el equipo a la red eléctrica asegúrese que la pieza de trabajo a cortar se encuentre sujeto al cable a tierra (pinza masa) y la antorcha de corte, se encuentre apartada del material a cortar, esto para evitar cortos circuitos imprevistos.

- 7 Una vez verificado que el equipo se encuentre bien conectado, se procederá a encenderlo, y verificara que las opciones y tablero funcionen correctamente.
- 8 Recuerde remover la humedad del compresor de forma continua, de esta forma alargara la vida útil de este elemento. De igual manera recuerde retirar el agua condensada del regulador de aire que está en el equipo, de esta manera evita el desgaste prematuro de los consumibles de la antorcha.
- 9 Retire siempre capas protectoras o pinturas del material base a cortar, estos pueden impedir que el equipo tenga una buena conducción y impidan realizar el corte de manera eficiente.

Filtro de aire con regulador

El filtro de aire cuenta también con un regulador el cual es similar al mostrado a continuación:



Como se puede observar en la imagen anterior (filtro de referencia, su diseño puede variar) el filtro cuenta con un manómetro que indica la presión del aire que ingresa al equipo. Este puede estar indicada en la escala de pascales o bares. Se recomienda para un uso optimo que tenga una presión de entre 90 a 100 bares. su salida de aire regulado que va directamente a la válvula electrónica internamente en el equipo.

En compresores con bajo coeficiente de retención de humedad o que no tienen filtro, el depósito transparente que vemos en el filtro se llenara de agua.

Los filtros que en ocasiones acompañan los equipos, no cuentan con filtro de aceite, por eso se recomienda que, si usted usa un compresor con lubricación de aceite, realice una conexión con un filtro para aceite, antes de conectar el aire en la entrada de aire del filtro del equipo.

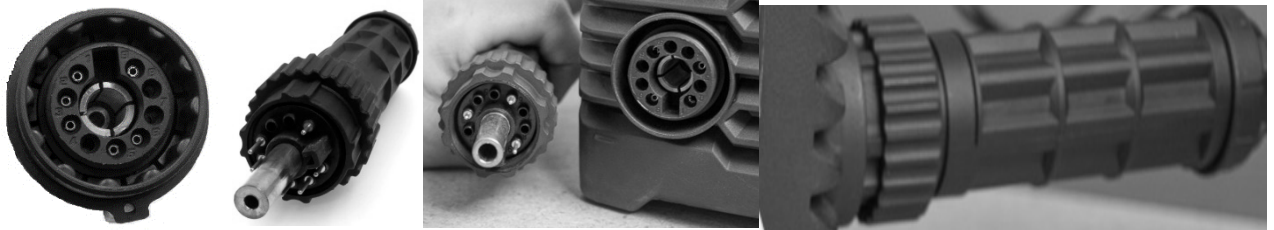
Para un mejor desempeño puede colocar un filtro de humedad antes de este filtro, con ello aumentara la vida útil de los consumibles de la antorcha.

Recuerde siempre revisar la presión y los reguladores, ya que estos pueden tener partículas que impidan un correcto flujo de aire, además en cada uso prolongado de la máquina de cortar realizar la revisión y drenaje del depósito mediante la válvula drenadora.

nuestros equipos pueden contar con una válvula de presión o de roscado para realizar el drenado, recuerde retirar la entrada de aire, una vez lo haga, podrá proceder a presionar la válvula y comenzar el drenaje del agua contenida.

Instalación de la antorcha

La antorcha tiene una terminación, la cual debe coincidir con los agujeros que se encuentran en la máquina, además que cuenta con un bloque central de plástico que permite un encastre intuitivo, que corresponde con su terminal hembra que va en el equipo.



En la ilustración anterior se muestra de izquierda a derecha, conector de antorcha de plasma hembra, que va en la máquina. Conector macho de la antorcha de plasma. Y en las dos últimas fotos se puede observar la unión de ambas, como se ve todos los elementos que sobresalen del conector macho de la antorcha coinciden con el conector hembra de la antorcha de plasma.

Velocidad de corte

Corte del material de acero en mm, la siguiente tabla relaciona la velocidad y el grosor del material con una presión de 70 Psi promedio y de forma constante o mantenida:

Antorcha Corriente (A)	Espesor (mm)	Velocidad Metro por min
50	0.9	4.32
50	9.5	0.28
50	15.9	0.08
50	20	0.02

Cuidados de la Antorcha



PARTES DE LA ANTORCHA (IMAGEN DE REFERENCIA)

En esta sección se le dará indicaciones para evitar daños en la antorcha de plasma.

Se recomienda, mantener la antorcha en un lugar seguro, y evite la caída de este elemento, ya que podría averiarla.

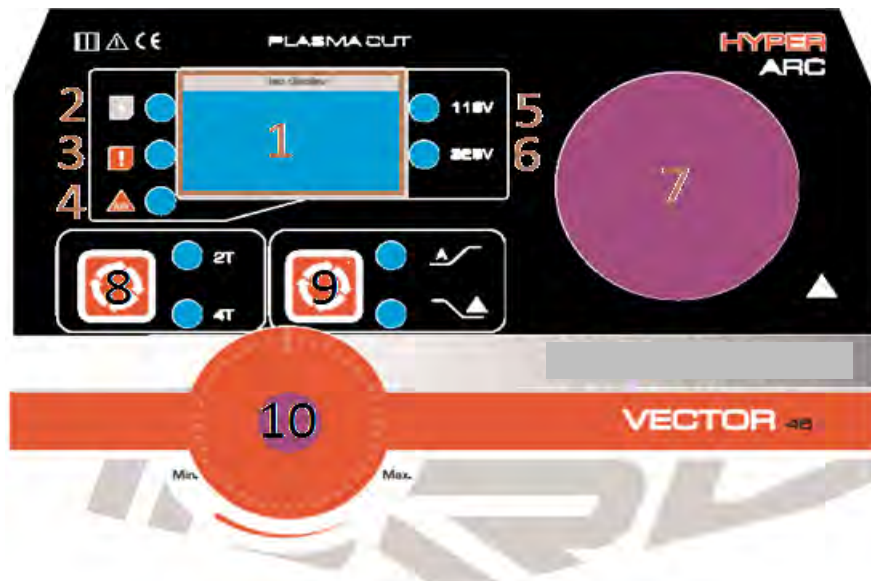
Usar los consumibles adecuados para este, evitar apretar de más el electrodo o el escudo ya que estos podrían dañar el roscado del cabezal.

Limpiar el espaciador y evitar que se acumule material fundido en el escudo o espaciador de la antorcha.

Después de realizar un corte, dejar que el aire salga para enfriar los consumibles, de no hacer esto el cabezal puede verse afectado por la expansión de los consumibles que afectan el cabezal.

Limpiar grasa u otros elementos de la pieza de corte, esto debido a que puede caer en el cabezal y dañar los consumibles o afectar el equipo propiamente.

Panel Frontal



A continuación, se describirá el panel del equipo y los botones que usa el mismo.

1. Display: Muestra la corriente programada además de los parámetros que pueden ser cambiado de otras configuraciones del equipo.
2. LED indicador de corte: Este LED se encenderá cuando el equipo, no tenga ningún fallo en la presión de aire, antorcha y realice el corte de forma normal en el material base.
3. LED indicador de avería: este LED se encenderá cuando el equipo presente un fallo en su circuitería, o en la antorcha.
4. LED indicador de fallo en aire: Este LED se encenderá cuando existan problemas en la presión del aire, ya sea superior o inferior el LED indicará que hay un fallo.
5. LED indicador de tensión de entrada 110V: Este LED se encenderá cuando el equipo sea conectado en tensiones de 100V a 130V. De igual forma el equipo también mostrara la máxima corriente para esta tensión.
6. LED indicador de tensión de entrada 220V: Este LED se encenderá cuando el equipo sea conectado en tensiones de 230V a 210V. De igual forma el equipo también mostrara la máxima corriente para esta tensión.
7. Manómetro: Este elemento mostrara la presión que ingresa al equipo desde el compresor.
8. Botón de selección de modo de accionamiento de la antorcha.
 - a. LED indicador de 2T: Se activa cuando la función de 2 tiempos esta activado, cuando este elemento este activo indicara que el proceso de corte realizara el arco piloto, cuando se presione el interruptor y dejara de cortar cuando suelte el interruptor.
 - b. LED indicador de 4T: Se activa cuando la función de 4 tiempos esta activado, cuando este elemento este activo indicara que el proceso de corte realizara el arco piloto y procederá con el corte, cuando se presione el interruptor de la antorcha y continuara haciendo el corte una vez se suelte el interruptor. Para terminar de hacer el corte y evitar que continúe cortando, deberá presionar y soltar el interruptor de la antorcha de forma rápida para finalizar el corte.
9. Botón de selección de arco piloto, para cortes de material continuo o de material segmentado y test de gas.

- a. LED indicador de selección de parámetros Arco piloto continuo o segmentado.
 - b. LED indicador de selección de parámetros para aire.
10. Perilla selectora de corriente y botón selector de función, funcionara en cualquier proceso y modificara este valor, además de poder seleccionar parámetros diferentes del menú.

Mantenimiento

El cuidado del equipo es importante, puesto que ayuda a que este elemento tenga una duración mayor en su vida útil.

Para realizar el mantenimiento, no es necesario quitar la carcasa del equipo, se puede realizar una limpieza usando un compresor y usando las rendijas del equipo, para que por medio de ellas se expulse la suciedad que se acumula durante su trabajo. Se recomienda que, si el lugar de trabajo tiene mucha polución, deberá realizarse un mantenimiento de este tipo, cada 3 días. Si la polución es menor, deberá hacerse cada semana o cada 15 días. Y si la polución es baja cada mes.

Limpiar después de cada uso la boquilla y cabezal de la antorcha. De esta manera se puede extender la vida útil de los consumibles y la antorcha.

Evitar dejar el equipo en lugares con mucha humedad.

Realizar mantenimientos de desagüe del compresor y del filtro de aire. Para evitar que la humedad pase al equipo y dañe los consumibles de la antorcha. Si usa un compresor de aire con aceite, deberá también usar un filtro de aceite para evitar que gotas de este pasen a el flujo de aire que entra a la maquina y la antorcha. Recordar que un fallo como este, invalida la garantía.

Mantener el equipo en un lugar abierto, con buena ventilación y protegido de factores ambientales tales como lluvia y sol directo al equipo. Con estas protecciones, se evita un envejecimiento prematuro del equipo y de sus componentes electrónicos.

Evitar que aceites o solventes se impregnen en la maquina o cables, ya que podrían causar alguna ignición por la caída de material fundido. Además, que puede dañar la protección de estos.

Evite dejar caer el equipo, los golpes pueden romper las tarjetas de forma interna y causar una negación de garantía.

Solución a problemas

En determinadas ocasiones se presentarán problemas en los equipos que serán fácil de corregir y otros que deberán ser solucionados por personal especializado.

A continuación, describiremos los fallos comunes y su solución:

1. Enciende la fuente de alimentación, pero no el ventilador:
 - a. La causa pueden ser el ventilador está roto o la placa rota, si esto es visible, llevar el equipo a su servicio técnico más cercano.

-
- b. La causa un elemento impide el movimiento del ventilador, si algo a ingresado al ventilador y puede retirarse con cuidado, el usuario lo puede hacer, si al contrario no puede retirarse debemos llevar el equipo a su servicio técnico más cercano.
 2. Enciende la fuente de alimentación, pero no funciona la electroválvula:
 - a. Puede ser un daño en la electroválvula, llevar el equipo a su servicio técnico más cercano.
 3. Al encender el equipo suena el ventilador, pero el panel esta apagado
 - a. La causa más común puede ser cables sueltos o un fallo en la tarjeta frontal. Si esto ocurre llevarlo a un centro de servicio autorizado cercano.
 4. Equipo no enciende después de pulsar el interruptor y conectarlo a la red eléctrica:
 - a. Una causa posible de este fallo puede ser que la red eléctrica no esté bien conectada en la toma o clavija, descartar esto con un probador de línea, voltímetro AC o con un eléctrico de confianza.
 - b. Daño en el cable o interruptor, si descartada la tensión de alimentación optima de la clavija de conexión del equipo, este sigue sin encender puede ser un daño en el cable, interruptor o en la tarjeta del equipo. Para esto lleve su equipo al centro de servicio técnico autorizado más cercano.
 5. El equipo este encendido de forma correcta, pero muestra el LED de presión de aire encendido:
 - a. Las causas de este pueden ser una baja presión de aire o una alta presión de aire. Para ello debemos verificar el flujo y la presión del mismo con el manómetro (disponibles en algunos modelos), el regulador puede estar en el mínimo, deberá girarlo hasta que deje pasar la cantidad de aire suficiente para que se active el sensor de presión.
 - b. El compresor no tiene la presión suficiente para alimentar el cortador plasma. Verificar con el manómetro (disponibles en algunos modelos).
 - c. El equipo tiene la presión correcta, pero sigue encendido el LED, verificar que la antorcha tenga todos los componentes del cabezal instalados de forma correcta.
 - d. El equipo tiene presión correcta y la antorcha funciona de forma correcta, en este caso llevar el equipo al centro de servicio autorizado más cercano, puede ser fallo del sensor de presión o de la tarjeta de control.
 6. El LED de alarma de sobrecalentamiento está activa después de unos minutos de corte:
 - a. La entrada o salida del flujo de aire alrededor de la maquina esta obstruido. Deberá quitar los elementos que obstruyan este elemento y esperar que el ventilador retire el aire caliente.
 - b. Ventilador bloqueado o dañado. Si el ventilador está bloqueado y puede retirar el bloqueo, se podrá realizar. Si está dañado deberá ser llevado al centro de servicio más cercano.
 7. El LED de alarma de sobrecalentamiento está encendido tan pronto se enciende el equipo y no se apaga.
 - a. Puede ser un fallo en la tensión de entrada, que puede ser o muy baja o muy alta. Verificar que la tensión se encuentre en los rangos propios del equipo evitar su uso si la tensión es muy alta o baja.

-
- b. Puede ser una falla en la tarjeta de control o daño en la tarjeta principal, la cual puede estar averiada. Lleve su equipo al centro de servicio técnico autorizado más cercano.
 8. Cuando se presiona el interruptor de la antorcha no hace arco.
 - a. Verificar si la presión de el aire esta muy alta o muy baja y regularla en condiciones óptimas. Verificar también si esta el testigo de fallo de aire encendido.
 - b. Verificar si existen consumibles de la antorcha rotas o desgastadas, en ocasiones no se enciende el testigo de fallo y la antorcha puede tener elementos rotos o dañados que impiden que se inicie el arco eléctrico.
 - c. Tensión de entrada inadecuado. El equipo puede iniciar correctamente, pero su consumo al inicio es bajo, este aumenta considerablemente cuando se inicia el corte. En algunas instalaciones la tensión es mínima para encender el equipo y baja considerablemente, impidiendo que se le entregue la potencia correcta al equipo, este en ocasiones se protegerá indicando que no tiene la potencia correcta.
 - d. Daño en la tarjeta de control o de potencia, lleve su equipo al centro de servicio técnico autorizado más cercano.
 9. Se inicia el corte y se apaga a los pocos segundos de iniciado el corte.
 - a. Revisar el flujo de aire, en ocasiones el flujo es correcto para iniciar, pero no para mantener el corte. Corregir el flujo de aire.
 - b. Piezas de la antorcha están desgastadas o rotas, esto puede corregirse colocando nuevas piezas de repuesto en la antorcha.
 - c. Componentes de la tarjeta de control o de potencia dañados, si una vez corregida la presión de aire y los consumibles, sigue presentando este problema deberá llevar su equipo al centro de servicio autorizado más cercano.
 10. Se inicia el arco piloto pero no inicia corte en el material.
 - a. Verificar la conexión de la masa del equipo con el material, recordar que si tiene pintura o algún material que impida el contacto directo, no se completara el circuito para realizar el corte. Verificar si la masa y el material hacen contacto directo.
 - b. La antorcha puede estar cortada o dañada en su cable principal, llevar a un centro de servicio autorizado más cercano.
 - c. Puede existir un fallo en la tarjeta de control o potencia. Llevar el equipo a un centro de servicio autorizado más cercano.
 11. La maquina no corta el material de forma rápida.
 - a. Compruebe el flujo de aire sea el indicado 80 psi promedio, que le permita expulsar el material fundido en la línea de corte.
 - b. Compruebe que la corriente sea suficiente para el grosor del material. Si ha corregido el flujo de aire y aun así no corta correctamente, puede elevar la corriente para cortar mejor el material.
 - c. Compruebe que el grosor del material es el correcto ya que, si se pasa del máximo de corte, este demorara más y puede ocasionar fallos en el equipo.
 - d. Si corregido el grosor, el flujo y la corriente al máximo el equipo no corta bien el material, deberá llevarlo a un centro de servicio autorizado para realizar una verificación interna del equipo.

-
12. Color del arco piloto es verde y no blanco o amarillo.
 - a. La causa más común del color verde en el arco piloto es el ingreso de agua a los consumibles, esto deteriora los consumibles de forma rápida y pueden ocasionar daño en el equipo. Desagüe el filtro de aire. Si el filtro de aire no tiene agua, puede estar defectuoso, reemplace el filtro de aire y reemplace los consumibles. Pero espere que se evapore el agua que hay en la antorcha y las mangueras internas del equipo.
 13. El arco piloto o en el corte suenan pequeñas explosiones o hay salidas de aire bruscas:
 - a. La causa más común de estos elementos junto con el color verde del arco es por el ingreso de aceite y humedad en la antorcha. En este caso recomendamos el cambio de la antorcha y llevar el equipo para el cambio del sistema de aire interno, además de la instalación de una trampa de aceite en el compresor. Este fallo anula la garantía, por ello antes de conectar el compresor al equipo, hacer una prueba con el filtro de aire y dejar pasar un flujo de aire considerable y verificar si en el agua acumulada en el filtro existen gotas de aceite, de esta forma podrá evitar el daño del equipo en un futuro. Esto ocurre si y solo si su compresor es de aceite. No suele ocurrir en compresores secos.

