

MANUAL DE INSTRUCCIONES
WIZARCS **MIGFINITY 305**
SOLDADORA INVERSORA MULTIPROCESO 300 A : MIG MAG /TIG / MMA



ANTES DE USAR ESTÉ EQUIPO DEBE LEER EL INSTRUCTIVO.

LEA Y SIGA TODAS LAS INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD Y OPERACIÓN ANTES DE USAR LA HERRAMIENTA



INFORMACION IMPORTANTE



Este producto ofrece hasta 3 años de garantía contra defectos de fabricación para uso personal, o 1 año para uso industrial, siendo 1 directo y 2 año adicional si se registra el producto en WIZARCS.com/garantía.

La garantía será válida a partir de la fecha de entrega contra cualquier defecto de fabricación que se pudiera presentar, sin ningún costo para el usuario durante el primer año, excepto cuando el producto se hubiera usado en condiciones distintas a las normales, no hubiera sido operado de acuerdo con el manual de usuario o hubiera sido manipulado o alterado por personal no autorizado por WIZARCS.

Haga un mantenimiento regular de este producto, revise y cambie las partes deterioradas o gastadas, limpie de forma regular la parte externa del equipo, al menos una vez a la semana.

La garantía solo es válida para productos vendidos y adquiridos de forma LEGAL.

Cualquier modificación del equipo en sus partes internas o externas, tales como carcasa, transformador, panel frontal, tarjetas electrónicas, cableado interno, ANULA de forma automática la garantía.

Cortar el cable de alimentación (sin abrir el equipo), NO ANULA LA GARANTÍA.

El uso de extensiones en la entrada del equipo es posible, si y solo si se respeta el máximo de longitud de 20 mts en conexión a 230V en calibre 2,5mm.

Los accesorios, tales como PINZA DE TRABAJO, PINZA PORTAELECTRODO o ANTORCHA no tienen garantía ya que son accesorios que con el uso sufren desgaste.

Lea atentamente este manual antes de usar la fuente de poder de soldadura, esto le permitirá tener un mejor entendimiento del producto y eliminar riesgos innecesarios. Siga las instrucciones y recomendaciones de seguridad en este manual. Guarde el manual en un lugar seguro para futuras referencias.

Contenido

1	Aviso de seguridad	1
2	Producto	6
2.1	General.....	6
2.2	Especificaciones técnicas.....	7
3	instalación	8
4	Operación	13
4.1	Panel frontal	13
4.2	Instrucción de operación.....	13
4.3	Entorno de soldadura y seguridad.....	14
4.4	Problemas de soldadura y solución	15
5	Mantenimiento diario y control	17
6	Solución de problemas y detección de fallos	20
	parámetros de soldadura.....	24

1. SEGURIDAD

La soldadura por arco eléctrico puede ser peligroso y puede causar daños graves, incluso la muerte, protéjase a usted mismo y a otros de serios accidentes. Mantenga a los niños alejados de los lugares de trabajo, mantenga a las personas con reguladores de latido cardíaco lejos de las áreas de trabajo, además, asegúrese de tomar las siguientes acciones y consideraciones:



1.1. Protección contra choque eléctrico

El contacto del cuerpo con las partes alimentadas eléctricamente de los equipos y/o accesorios (pinza de masa, pinza porta electrodo, electrodo) puede causar un choque eléctrico en el usuario con lesiones graves y también la muerte.

Se recomienda tomar las siguientes medidas de precaución:

- No usar el equipo en lugares con alta humedad, bajo la lluvia o nieve.
- Al trabajar sobre el nivel del piso, utilice un cinturón de seguridad que lo protejera de una caída en caso de una descarga eléctrica.
- No tocar los accesorios de la soldadora sin equipo de protección en las manos.
- En el proceso de soldadura MIG/MAG semiautomática o automática, el electrodo, carrete de electrodo, cabezal de soldadura, tobera o pistola de soldadura semiautomática, también están eléctricamente calientes.
- No tocar el electrodo con las manos desnudas
- El usuario debe estar parado sobre una superficie aislada al estar operando el equipo.
- No utilizar la fuente de poder de soldadura para descongelar tuberías.
- No utilice guantes húmedos o dañados.
- Protéjase contra choque eléctrico aislándose de la pieza de trabajo
- Correcto uso de guantes de carnaza secos y en buen estado, así mismo la ropa y zapatos.
- No abra el envoltente del equipo.
- Conectar el equipo al voltaje recomendado 230V.
- Asegurarse que la instalación eléctrica tenga la adecuada conexión a tierra.



1.2.

Protección contra gases

- Soldar con electrodos recubiertos produce gases nocivos para la salud por eso es importante tener una adecuada ventilación, o de preferencia utilizar un sistema de extracción de humo.
- Soldar electrodos de alta aleación como los de acero inoxidable con aleación de cromo y níquel produce gases altamente nocivos para el usuario y no deben inhalarse.
- Respirar los humos de soldadura puede ser peligroso para su salud.
- Mantener la cabeza alejada de los humos. Utilizar el equipo en un área abierta. Utilizar ventilador para eliminar los humos.

1.3. Protección contra quemaduras de piel y ojos

- 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.
- Se recomienda el uso constante de una careta y gafas de protección certificada, esto protegerá a su cara y ojos mientras suelda.
- Usar lentes de seguridad al momento de retirar la escoria.
- Utilizar protección para los oídos y ropa de protección de manera que se proteja la piel hasta la altura del cuello.
- Utilice protección completa del cuerpo.
- Utilice ropa robusta y material resistente a la flama, además de zapatos de uso industrial.
- Utilice careta de soldar con el filtro de sombra correcto.
- Siempre tener en cuenta que después de soldar, el material base y el electrodo sobrante estarán calientes.



1.4. Explosiones o fuego al soldar

- Las chispas, la escoria y el material base de soldadura pueden ocasionar quemaduras, explosión o incendios.




- No utilizar el equipo en ambientes que representen peligro de explosión o, con polvo, líquidos o gases inflamables.
- Mantener los materiales inflamables lejos de la soldadura.
- No soldar cerca de materiales inflamables.
- Retirar toda sustancia inflamable del área de trabajo o de lo contrario protegerlos con el material adecuado.
- Mantener un extintor cerca y un vigilante listo para usarlo.
- Trabajar en un área en buenas condiciones para cualquier emergencia.
- No suelde en contenedores cerrados como bidones, tambos o tanques de gasolina, aceite o cualquier otra sustancia inflamable.

1.5. Riesgos producidos por campos eléctricos y magnéticos

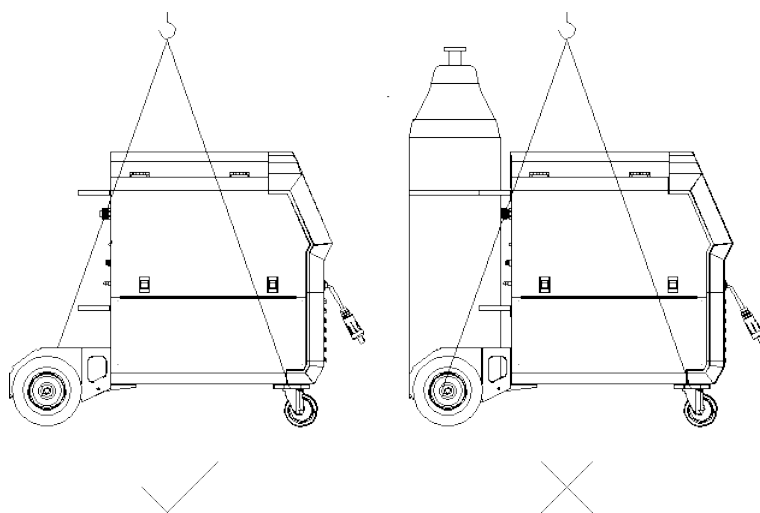
El proceso de soldadura, así como la corriente eléctrica que fluye a través de cualquier conductor generan campos electromagnéticos que pueden afectar a dispositivos como marcapasos u otros implantes médicos, es por ello que se recomienda tomar las siguientes precauciones:



- Personas con implantes médicos no deben usar el producto.
- No utilizar la fuente de poder de soldadura con implantes médicos
- Nunca enrolle los cables de soldadura alrededor del cuerpo.
- Se recomienda mantener los cables de soldadura cerca uno del otro y paralelos para disminuir la intensidad del campo magnético generado.
- Los dispositivos electrónicos que se encuentren cerca de un equipo soldador electrónico pueden sufrir interferencias debido a los altos niveles de corriente que se producen durante el proceso.
- Apague equipos de cómputo cercanos como medida de precaución. Si las interferencias ocurren fuera del área inmediata donde se lleva a cabo el proceso haga que un técnico electricista calificado revise la puesta a tierra de la conexión eléctrica que utiliza para trabajar el equipo.

 **ATTENTION** Para una mejor eficiencia de trabajo y mantenimiento de la fuente de alimentación, tenga en cuenta lo siguiente.

- Precauciones contra el choques o caídas..
- Nunca use el equipo de soldadura para descongelar tuberías.
- Levante la fuente de alimentación de lado cuando use la carretilla elevadora para evitar que se caiga.
- Al utilizar la grúa para la elevación, atar la cuerda a las orejas con un ángulo no más de 45° a la dirección vertical.
- Al levantar la máquina de soldadura que está equipada con cilindro de gas y alimentador de alambre, QUITAR EL CILINDRO DE GAS, NO LEVANTAR CON CILINDRO PUESTO. Fije el cilindro de gas con una correa o cadena cuando lo mueva para evitar lesiones corporales.
- Asegure la solidez y el aislamiento al levantar el alimentador de alambre a través del anillo oscilante para soldar.



Forma de elevación para máquinas MIG/MAG



ATTENTION Interferencia electromagnética que necesita atención.

- Es posible que se necesiten medidas preventivas adicionales cuando el equipo se utilice en un lugar determinado.
- Antes de la instalación, revisar los problemas potenciales del electromagnetismo del ambiente como:
 - a) Partes superiores e inferiores de los equipos de soldadura y otro cable de alimentación cercano, cable de control, cable de señal y cable de teléfono.
 - b) Inalámbrico eléctrico, así como equipos de radiación y recepción de TV.
 - c) Computadoras/ordenadores y otros equipos de control.
 - d) Equipos de reconocimiento de seguridad, etc. Como la supervisión de equipos industriales.
 - e) **EVITAR** el uso para el personal que usa el marcapasos o auriculares, equipos de ajuste y medición.
 - f) Capacidad de emisión de ondas electromagnéticas de otros equipos usados . Los usuarios deben asegurarse de que estos equipos y el medio ambiente son compatibles, lo que puede requerir medidas preventivas adicionales.
 - g) ¡Practica! estado de la soldadura y otras actividades.
- Los usuarios deben observar lo que se debe y no se debe hacer para disminuir la interferencia de radiación.
 - a) Conecte los equipos de soldadura a las líneas de suministro de energía.
 - b) Haga mantenimiento los equipos de soldadura regularmente.
 - c) El cable debe ser lo suficientemente corto como para no generar magnetismos.
 - d) Garantizar la seguridad de todas las piezas de metal de soldadura y otras partes cercanas.
 - e) La pieza de trabajo deben estar conectadas a tierra.
 - f) Proteja o separe el otro cable y los equipos para disminuir los efectos de las perturbaciones.
Los equipos de soldadura pueden estar completamente blindados en condiciones especiales.
- Los usuarios son los responsables de usar los equipos en condiciones optimas, y evitar en la medida de lo posible las interferencias electromagnéticas en los equipos, y en los usuarios.

1 Producto

1.1 General

La soldadora aplica la tecnología de inversión más avanzada del mundo.

El principio de la inversión es transformar la frecuencia de potencia de 50Hz/ 60Hz en corriente continua e invertirla en alta frecuencia a través del dispositivo de alta potencia IGBT, luego realizar caída de voltaje y conmutación con la fuente de alimentación de alta potencia de salida D.C a través de modulación de ancho de pulso (PWM). Desde que se adopta la tecnología de inversión de energía del interruptor, el peso y el volumen disminuyen en gran medida, mientras que la eficiencia de conversión aumenta en más del 30%. Sus características son: velocidad de alimentación de alambre estable, poca salpicadura, portátil, ahorro de energía, bajo ruido electromagnético.

Nuestra máquina de soldadura blindada con CO₂ gas está equipada con un circuito de reactor electrónico único, que puede controlar con precisión la transferencia de cortocircuito y la transferencia mixta resultó en un mejor rendimiento que otras máquinas. En comparación con la máquina de soldadura controlada por silicio y la soldadura roscada, nuestros productos tienen las siguientes ventajas: velocidad de alimentación de alambre estable, portátil, de ahorro de energía, libre de ruido electromagnético. Además, nuestros productos salpican menos, son más fáciles de comenzar, piscina de soldadura profunda, ciclo de trabajo alto, etc. Con características de alta eficiencia y ahorro de energía, este equipo es aplicable en plantas a gran escala como astilleros, plantas de estructura de acero, etc..

Gracias por elegir nuestros productos. Por favor, siéntase libre de difundir sus valiosas sugerencias; haremos esfuerzos para perfeccionar nuestros productos y servicio.



La máquina se utiliza principalmente en campos industriales. It causará interferencia de radiones si se usa en interiores. Por favor, tome medidas de precaución.

1.2 Datos técnicos

Mecanografiar	MIGFINITY305
Descripción	
Tensión de alimentación (V)	3 fase 400V 15%
Frecuencia (Hz)	50/60
Sin tensión de carga (V)	60V
Corriente de entrada nominal (A)	MIG:15.9
	TIG :12
	MMA:17.6
Ajuste de la corriente de salida (A)	MIG :50-300
	TIG: 15-300
	MMA :25-300
Tensión de salida (V)	MIG :16.5-29
	TIG :10.6-22
	MMA :21-32
Ciclo de trabajo (%)	MIG: 60%
	TIG: 60%
	MMA :60%
Factor de potencia	0.93
Eficiencia (%)	85
Tipo de alimentador de alambre	Interna
Velocidad de avance del cable (m/min)	2-18
Tiempo de flujo posterior (S)	1.0±0.5
Diámetro del alambre de soldadura (mm)	0.8-1.2
Insulation grade	F
Grado de protección de la vivienda	IP21
Espesor de soldadura (mm)	Más de 0,8
Peso (kg)	38.2
Dimensión global L*W*H (mm)	894*505*794

2 Instalación

El equipo de soldadura está equipado con un dispositivo de compensación de voltaje de potencia. Mantiene el trabajo normal de la máquina cuando el voltaje de potencia fluctúa un 15% del voltaje nominal.

Cuando se utiliza un cable largo, en orden para reducir la caída de voltaje, se sugiere un cable de sección grande. Si el cable es demasiado largo, afectará el funcionamiento del arco y de la otra función del sistema, se sugiere utilizar la longitud recomendada.

- Asegúrese de que la toma de aire (parte trasera) de la máquina no está cubierta o bloqueada para evitar el mal funcionamiento del sistema de enfriamiento.
- Utilice un cable de tierra cuya sección no sea inferior a 6mm² para conectar la carcasa y la tierra. El método es conectar la interfaz conectada a tierra en la parte posterior al dispositivo de tierra, o asegurarse de que el extremo de la tierra de la interfaz de alimentación se ha conectado a tierra de forma fiable e independiente. Ambas formas se pueden utilizar juntas para una mejor seguridad.

Procedimientos de instalación:

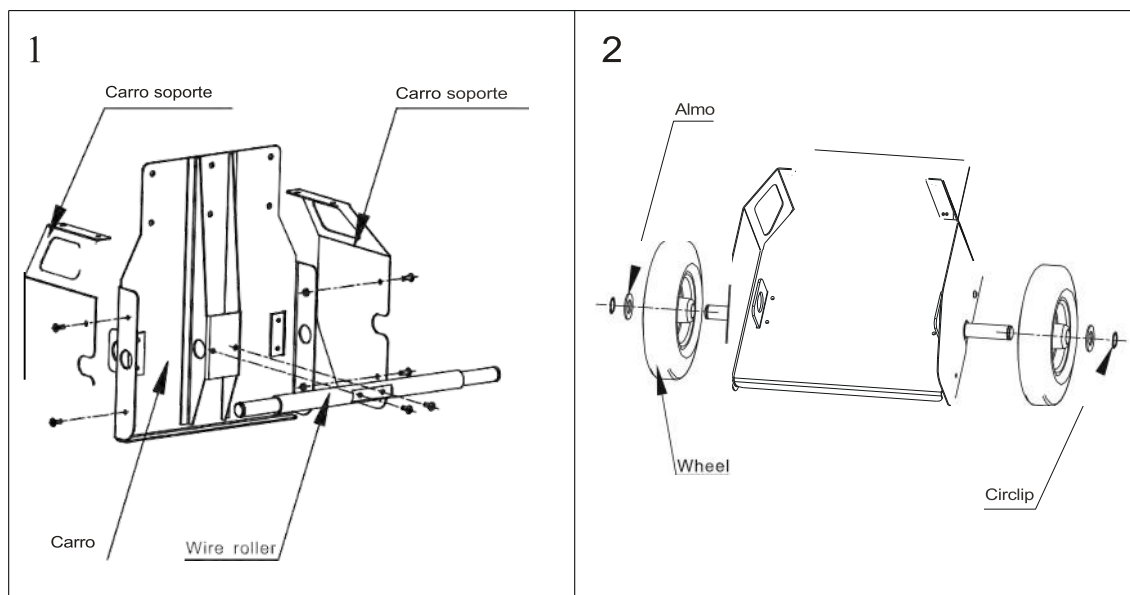
- Conecte el cilindro de gas con el medidor de flujo de CO₂ o otros gases firmemente a la boca CO₂ detrás de la máquina a través de un tubo de aire.
- Conecte el conector rápido (DINSE) de cable de tierra en la toma en el panel frontal.
- Ajuste el tambor de alambre con alambre en el eje del tambor, el agujero de la tambor debe coincidir con el fijador del tambor en si..
- Elija la ranura del rodillo de alambre según el diámetro del alambre.
- Afloje los tensores de los rodillos en el motor de arrastre, pasar el alambre en la ranura a través del tubo de cable de bronce o plástico, ajustar la rueda de prensado de alambre para evitar que el alambre se deslice, pero la fuerza debe ser adecuada en caso de que el cable se distorsione y afecte el envío de alambre.
- El rollo de alambre debe girar en sentido horario para dejar salir el alambre, para evitar que el alambre se deslice; el alambre se fija generalmente al agujero fijo en el lado de la rueda. Para evitar que el alambre doblado se quede atascado, corte esta parte del cable.
- Coloque y apriete la antorcha en la toma de salida y coloque el cable en la antorcha a mano.

Este procedimiento debe ser operado por electricista!

Conecte el cable de alimentación adecuado a la caja de distribución con la capacidad correspondiente de acuerdo con la tensión de entrada y la corriente (Ver tabla de parámetros técnicos). No se conecte a la tensión inadecuada y asegúrese de que la diferencia de la fuente de alimentación está dentro del rango permitido.

Si los componentes se embalan por separado, los usuarios deben instalarlos como siguientes pasos.

- Fije los soportes izquierdo y derecho del carro y el rodillo de alambre al carro con 6 piezas de tornillos M5 como la figura 1. Y fije las ruedas al rodillo de alambre con almohadillas y círculo como figura 2.



- Primero fije los componentes de la rueda delantera a la salsa de alambre con 4 piezas de tornillos M8. A continuación, instale la parte inferior de los componentes del carro de ruedas traseras y la caja de herramientas en el carro con tornillos M6 de 10 piezas como la figura 3. Y fije el soporte de la botella y los componentes del carro de ruedas traseras en el carro con tornillos M5 de 8 piezas como la figura 4.

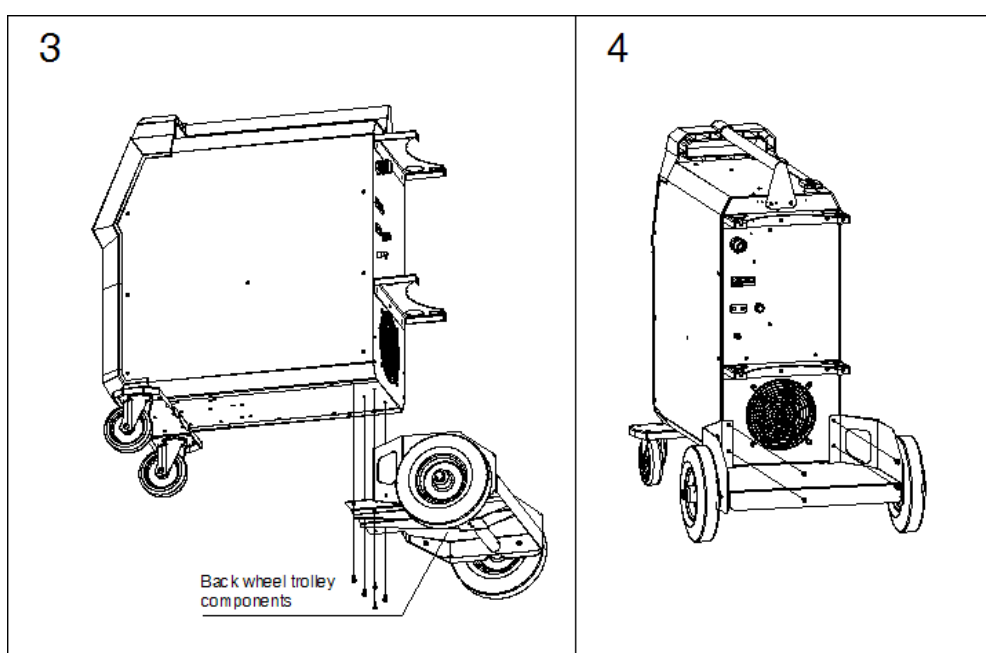


Diagrama de instalación (MMA / LIFT TIG / MIG)

Diagrama para modo MIG/MAG

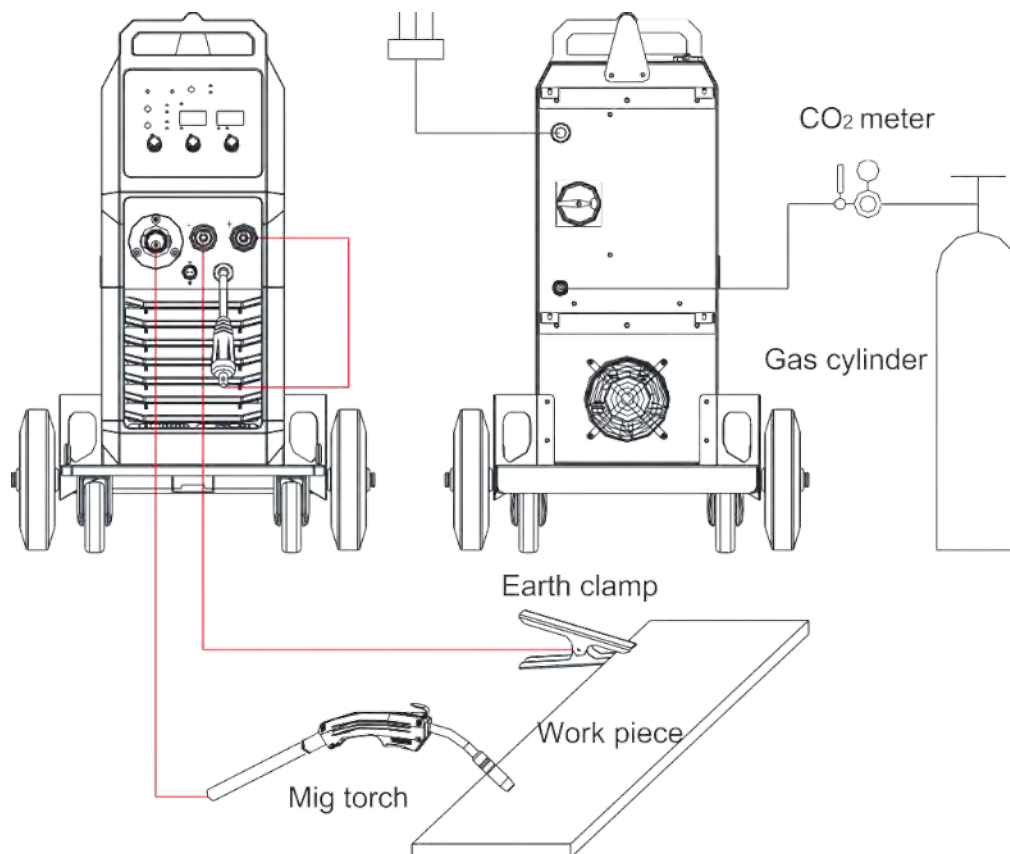


Diagrama para modo MMA / Electrodo revestido.

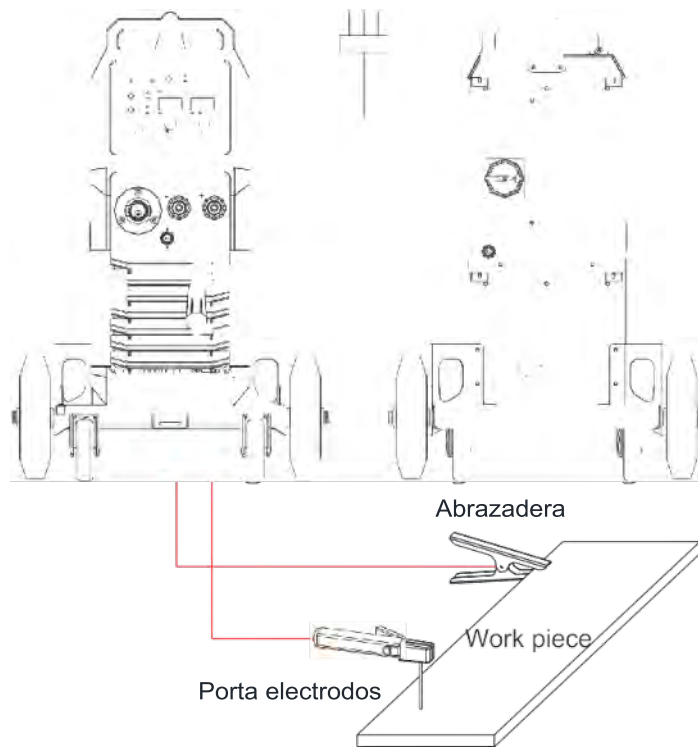


Diagrama para modo TIG

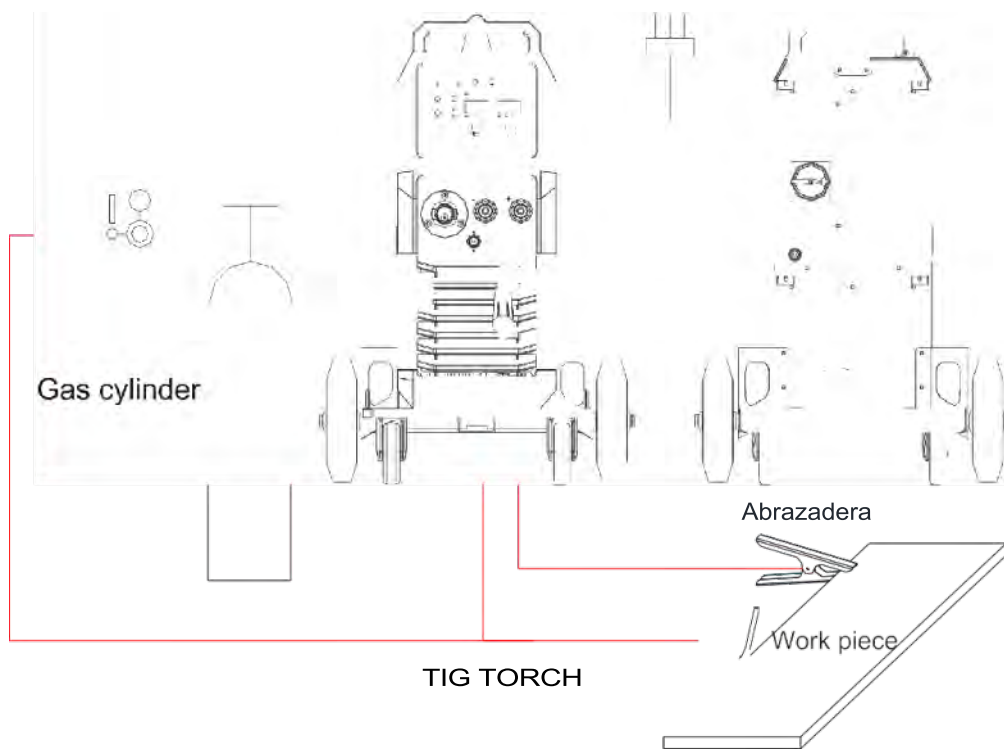
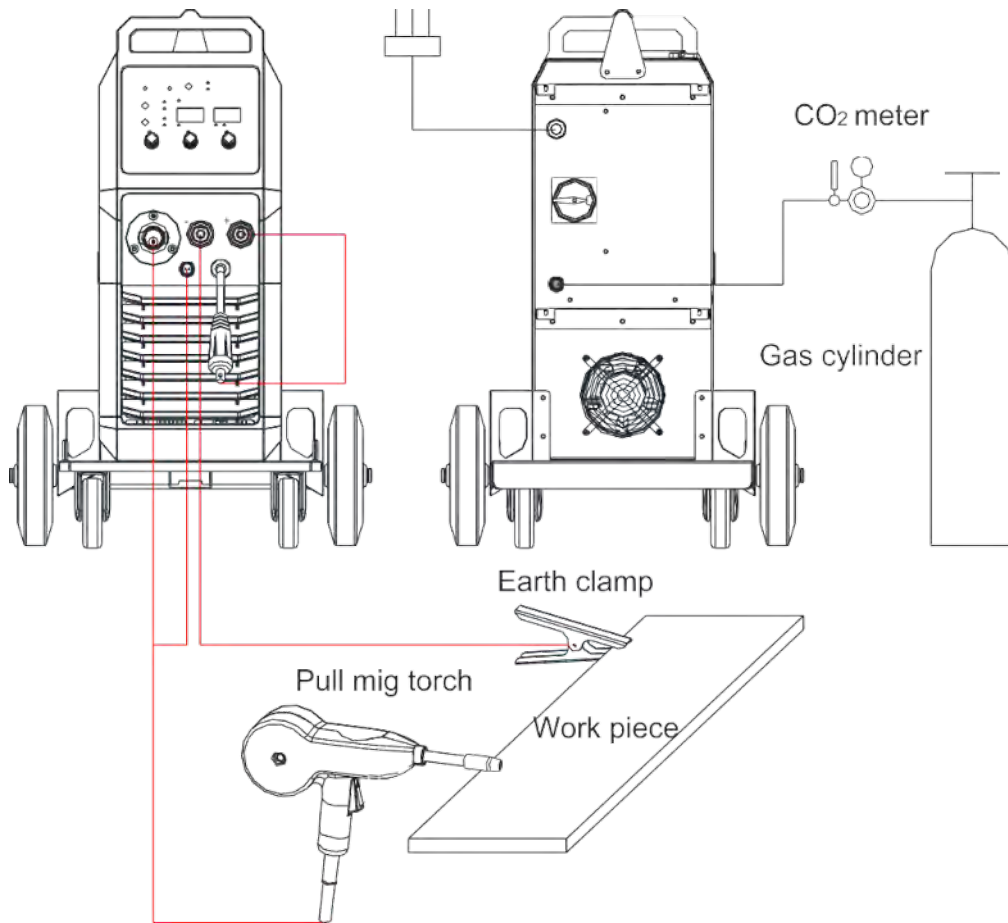
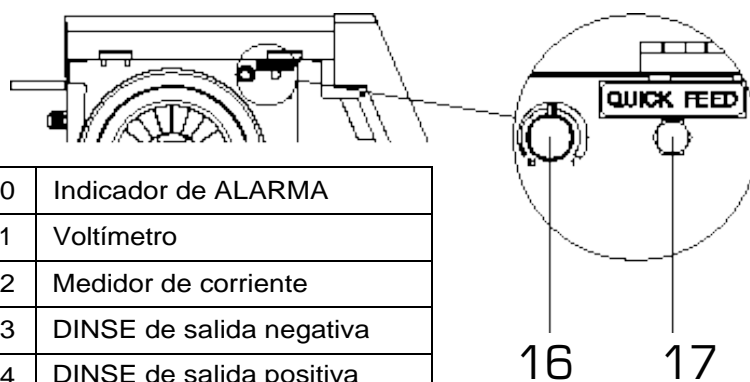
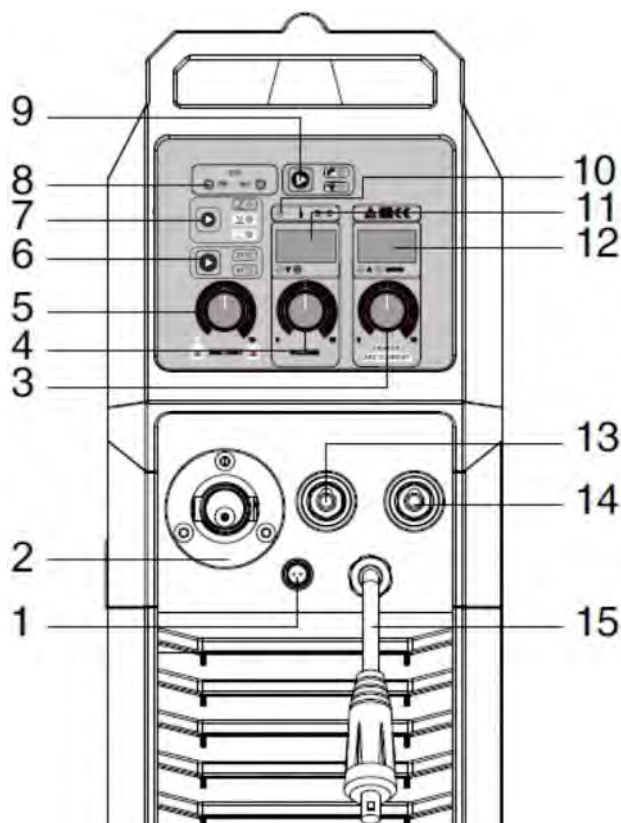


Diagrama para modo **SPOOL GUN** * PISTOLA SPOOL SE VENDE COMO OPCIÓN



3 Operación

3.1 Diseño del panel frontal



1.	Conector de 4 pines.	10	Indicador de ALARMA
2.	EUROCONECTOR MIG	11	Voltímetro
3.	Botón de ajuste de corriente	12	Medidor de corriente
4.	Botón de ajuste de tensión	13	DINSE de salida negativa
5.	Botón de ajuste de Inductancia	14.	DINSE de salida positiva
6.	MMA / LIFT TIG / MIG Selección de MODO	15	Cable para inversión de polaridad (FLUX)
7.	Botón de selección 2T/4T	16	Regulación BURN BACK
8	Indicador VRD – ON/OFF	17	Botón de alimentación rápida
9	Selección tipo de antorcha.		

La imagen mostrada aquí es solo indicativa. El producto real puede diferir.

4 Consejos de mantenimiento

Respete los límites de amperaje y ciclo de trabajo de la máquina, a fin de poder obtener todo el potencial del equipo dentro de los parámetros que fue diseñado, exceder los límites puede reducir la vida útil del equipo y/o perder la garantía.

a) **Mantenga una buena ventilación! !**

Las máquinas de soldadura trabajan con alta corriente de soldadura. El flujo de aire de la naturaleza no puede alcanzar el requisito de la disipación de calor. Por lo tanto, los ventiladores se instalan como sistema de enfriamiento para garantizar un rendimiento estable.

Asegúrese de que las ventanas de ventilación no estén cubiertas o bloqueadas. La distancia entre las máquinas y las cosas alrededor no debe ser inferior a 0,3 m. La buena ventilación es buena para el rendimiento de soldadura y la vida útil.

b) **¡Nunca más de carga!**

Compruebe la corriente nominal máxima (según el ciclo de trabajo elegido). Asegúrese de que la corriente de soldadura nunca es superior al valor nominal. Sobre corriente corriendo obviamente acortar la vida de operación, incluso dañar la máquina.

c) **¡Nunca sobre el voltaje!**

El voltaje de entrada se puede encontrar en el **diagrama de datos de Teehneal**. La función de compensación automática mantendrá la corriente de soldadura en el rango nominal. Si el voltaje de entrada excede el valor permitido, la máquina se dañaría. Los usuarios deben tomar medidas de protección con antelación para evitarlo.

d) **Asegúrese de que la tierra este conectada antes de la operación.**

En el panel trasero de la máquina de soldadura, se encuentra un tornillo para la conexión a tierra. Debe estar conectado a tierra con cable cuya sección es mayor que 6mm^2 antes de la operación, para evitar accidentes causados por fugas estáticas o de electricidad.

4.4 Problemas de soldadura y resolución

El fenómeno que se enumera a continuación puede suceder debido a los accesorios relevantes utilizados, material de soldadura, entorno y fuente de alimentación. Las súplicas mejoran el entorno y evitan estos problemas..

- **Están empezando a ser difíciles. Si la interrupción ocurre fácilmente:**

- a) Examine si la abrazadera de alambre a tierra entra en contacto con las piezas de trabajo bien.
- b) Examine si cada articulación tiene un contacto inadecuado.

- **La salida corriente no exceda el valor nominal:**

La desviación del voltaje de potencia del valor nominal puede causar que la corriente de salida no esté de acuerdo con el valor ajustado. Cuando el voltaje de alimentación es inferior al valor nominal, la corriente de salida máxima puede ser inferior al valor nominal.

- **La corriente no puede mantenerse estable durante el funcionamiento:**

Esta situación puede deberse a los siguientes factores:

- a) El voltaje de la red de energía eléctrica cambia;
- b) Interferencia grave de la red eléctrica u otras instalaciones eléctricas.

- **Ventilación de gas en soldaduras:**

- a) Examine si el circuito de suministro de gas tiene fugas.
- b) Examine si hay varias cosas como aceite, suciedad, óxido, pintura, etc. en la superficie.

5 Mantenimiento y comprobación diarios

- **Mantenimiento diario**

- a) Retire el polvo regularmente con aire comprimido seco. Si la máquina de soldadura se utiliza en entornos con mucho humo y aire contaminado, es necesario eliminar el polvo al menos una vez un mes.
- b) La presión del aire comprimido caerá al nivel requerido para evitar daños a los componentes pequeños de la máquina.
- c) Examine el interior de las juntas eléctricas y asegure un contacto perfecto (especialmente enchufes y enchufes). Fije las juntas de pérdida. En caso de oxidación, retire la película de óxido con papel de lija y vuelva a conectar.
- d) Evite que el agua entre en la máquina y evite que la máquina se humedezca. If cualquier, golpe y seco. Mida el aislamiento con megohmímetro para asegurarse de que está calificado para su uso.
- e) Si la máquina de soldadura no se utiliza mucho tiempo, empaque la máquina en el paquete original y almacénela en un entorno seco.
- f) Cada vez que el alimentador de alambre funciona lejos 300 horas, moler el cepillo de carbón eléctrico y limpiar el conmutador de armadura. Reductor de velocidad de enjuague, aplique lubricante de disulfuro de molibdeno 2# a la turbina, la barra de hidromasaje y el rodamiento.



All el mantenimiento y la prueba deben llevarse a cabo cuando la fuente de alimentación está totalmente cortada. Por favor, asegúrese de que el poder está apagado antes de abrir el cierre.

- Control diario

FUENTE DE ALIMENTACIÓN DE SOLDADURA		
Posición	Puntos de control	Observaciones
Panel de control	Condición de funcionamiento del interruptor, transferencia y instalación. Prueba el indicador de encendido.	
Ventilador	Compruebe si hay flujo aire y el sonido normal.	Si no hay ruido y no sale Aire, llévelo a un centro de servicio autorizado.
PARTE DE POTENCIA	Cuando el equipos esta conectar y hay un olor a quemado o inusual, cuando las partes externas cambian de color, o hay un vibración o un zumbido o un estallido en la parte interna.	Llevar a un centro de servicio autorizado.
Periferia	Tubo de gas roto o suelto. La carcasa y otras partes fijas se aflojan.	

6 Resolución de problemas y detección de fallos

Notas: Las siguientes operaciones deben ser realizadas por electricistas calificados con certificaciones válidas. En caso de mantenimiento, le sugerimos que se ponga en contacto con el distribuidor AUTORIZADO.

Mal funcionamiento	Solución
El medidor no muestra nada; El ventilador no gira; Sin salida de soldadura	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Confirma que el interruptor está encendido. ▶ Fuente de alimentación está conectada a la red eléctrica. ▶ Compruebe si el puente de tres fases está dañado. ▶ Se produce un mal funcionamiento en la alimentación complementaria fuente en el tablero de control (póngase en contacto con los distribuidores).
El medidor se muestra; Ventilador funciona normalmente; Sin salida de soldadura	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Compruebe si todos los enchufes de la máquina están bien conectados. ▶ Hay circuito abierto, mide voltaje entre bornes de salida (60V sin VRD) ▶ El cable de control de la antorcha está roto o el interruptor es dañado. ▶ El circuito de control está dañado.(contacto con distribuidores)
el medidor muestra; Ventilador funciona normalmente; Luces indicadoras de ALARMA	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Podría ser protección de sobre corriente, por favor apague la energía conmutador; reiniciar la máquina después de que el indicador de alarma parpadeó. ▶ Podría ser protección contra sobrecalentamiento, por favor espere alrededor de 2-3 minutos hasta el enfriamiento de la máquina sin apagar la máquina. ▶ Puede haber un problema en la fuente de potencia. (contactar distribuidores)

POR FAVOR tenga en cuenta que más del 98% de las incidencias están relacionadas con un mal uso, o mantenimiento del equipo, como puede ser falta de conexión de algunos elementos (pinza masa + antorcha) o deterioros en las partes de desgaste.

Revise cuidadosamente todas las partes y conexión, así como las configuraciones de la máquina, gases y demás partes para evitar costos de desplazamiento y partes innecesarios.

Apéndice | Lista de parámetros de soldadura

Los valores enumerados en la siguiente tabla son los valores generales de especificación bajo condición estándar.

	Espesor de la placa (mm)	Diámetro del alambre (mm)	Interval (mm)	Corriente (A)	Tensión (V)	Velocidad de soldadura (cm/min)	Extensión de cable (mm)	Caudal de gas (L/min)
	0.8	0.8,0.9	0	60~70	16~16.5	50~60	10	10
	1.0	0.8,0.9	0	75~85	17~17.5	50~60	10	10~15
	1.2	0.8,0.9	0	80~90	16~16.5	50~60	10	10~15
	1.6	0.8,0.9	0	95~105	17~18	45~50	10	10~15
	2.0	1.0,1.2	0~0.5	110~120	18~19	45~50	10	10~15
	2.3	1.0,1.2	0.5~1.0	120~130	19~19.5	45~50	10	10~15
	3.2	1.0,1.2	1.0~1.2	140~150	20~21	45~50	10~15	10~15
	4.5	1.0,1.2	1.0~1.5	160~180	22~23	45~50	15	15
		1.2	1.2~1.6	220~260	24~26	45~50	15	15~20
		1.2	1.2~1.6	220~260	24~26	45~50	15	15~20
		1.2	1.2~1.6	300~340	32~34	45~50	15	15~20
		1.2	1.2~1.6	300~340	32~34	45~50	15	15~20
	0.8	0.8,0.9	0	100	17	130	10	15
	1.0	0.8,0.9	0	110	17.5	130	10	15
	1.2	0.8,0.9	0	120	18.5	130	10	15
	1.6	1.0,1.2	0	180	19.5	130	10	15
	2.0	1.0,1.2	0	200	21	100	15	15
	2.3	1.0,1.2	0	220	23	120	15	20
	3.2	1.2	0	260	26	120	15	20

	Espesor de la placa (mm)	Diámetro del alambre (mm)	Corriente (A)	Tensión (V)	Velocidad de soldadura (cm/min)	Extensión de cable (mm)	Caudal de gas (L/min)
	1.6	0.8,0.9	60~80	16~17	40~50	10	10
	2.3	0.8,0.9	80~100	19~20	40~55	10	10~15
	3.2	1.0,1.2	120~160	20~22	35~45	10~15	10~15
	4.5	1.0,1.2	150~180	21~23	30~40	10~15	20~25

	Espesor de la placa (mm)	Diámetro del alambre (mm)	Pistola de soldadura vertical angle(°)	Corriente CA)	Tensión CV)	Velocidad de soldadura (cm/min)	Extensión de cable (mm)	Gasear caudal CL/min)	
	1.0	0.8,0.9	450	70~80	17~18	50~60	10	10~15	
	1.2	0.9,1.0	450	85~90	18~19	50~60	10	10~15	
	1.6	1.0,1.2	450	100~110	19~20	50~60	10	10~15	
	2	1.0,1.2	450	115~125	19~20	50~60	10	10~15	
	2.3	1.0,1.2	450	130~140	20~21	50~60	10	10~15	
	3.2	1.0,1.2	450	150~170	21~22	45~50	15	15~20	
	4.5	1.0,1.2	450	140~200	22~24	45~50	15	15~20	
	6	1.2	450	230~260	24~27	45~50	20	15~20	
	8.9	1.2,1.6	500	270~380	29~35	45~50	25	20~25	
	12	1.2,1.6	500	400	32~36	35~40	25	20~25	
		1.0	0.8,0.9	450	140	19~20	160	10	15
		1.2	0.8,0.9	450	130~150	19~20	120	10	15
		1.6	1.0,1.2	450	180	22~23	120	10	15~20
		2	1.2	450	210	24	120	15	20
		2.3	1.2	450	230	25	110	20	25
		3.2	1.2	450	270	27	110	20	25
		4.5	1.2	500	290	30	80	20	25
		6	1.2	500	310	33	70	25	25
	0.8	0.8,0.9	100	60~70	16~17	40~45	10	10~15	
	1.2	0.8,0.9	300	80~90	18~19	45~50	10	10~15	
	1.6	0.8,0.9	300	90~100	19~20	45~50	10	10~15	
	2.3	0.8,0.9	470	100~130	20~21	45~50	10	10~15	
		1.0,1.2	470	120~150	20~21	45~50	10	10~15	
	3.2	1.0,1.2	470	150~180	20~22	35~45	10~15	20~25	
	4.5	1.2	470	200~250	24~26	45~50	10~15	20~25	
	2.3~3.2	1.2		470	220	24	150	15	15
			470	300	26	250	15	15	