

MANUAL DE INSTRUCCIONES



Casa Matriz
Pastor Obligado 1857 - San Martín
Provincia de Buenos Aires
Teléfono: (+5411) 4724-0373 (Línea Rotativa) / 4724-0383
Tel / Fax: (+5411) 4724-2005

Ventas en Córdoba y zona Cuyo (NOA)
(0351) 152732423

TAMIG 401ACDC - DIGI



1 INSTRUCCIONES GENERALES DE SEGURIDAD PARA EQUIPOS TAMIG DE SOLDADURA ELÉCTRICA O DE CORTE POR PLASMA

1.1 SÍMBOLOS DE SEGURIDAD

- Los signos adheridos al equipo significan CUIDADO! PELIGRO! Las partes con movimientos mecánicos, con electricidad o con altas temperaturas podrían causarle daño a usted y a otras personas. Una vez que se tomen las medidas de protección necesarias, usted podrá realizar un manejo seguro del equipo.

1.2 EVITE POSIBLES DESCARGAS ELECTRICAS:

- Solo aquellos que están entrenados profesionalmente pueden instalar, limpiar, manejar, mantener y reparar el equipo.
- Durante el uso del equipo, aquellas personas no implicadas en el proceso deben retirarse.
- Antes de realizarle un mantenimiento al equipo espere 5 minutos luego de apagado. Esto se debe a que podría recibir una descarga producto del voltaje de corriente continua residente en los capacitores electrolíticos.
- Nunca toque las partes eléctricas. Utilice guantes secos y sin agujeros, y ropa a modo de aislante.
- Aíslese de la zona de trabajo y del suelo utilizando aislación seca. Cerciórese que la aislación sea lo suficientemente grande como para cubrir el área completa de contacto físico con la zona de trabajo y el suelo.
- Nunca encienda el equipo antes de ser instalado y ajustado.
- Mantenga la pinza porta electrodos, la pinza masa, el cable de soldadura, la torcha y la maquina en condiciones de uso buenas y seguras. Verifique siempre antes del encendido que la torcha no está rota, o la cabeza rajada y que tenga colocados los elementos de aislación (cerámicas, aislantes de teflón, cola de sujeción del electrodo, etc). Reemplace o repare cualquier aislación dañada.
- Nunca sumerja el electrodo en agua para enfriarlo.
- Nunca toque simultáneamente las pinzas porta electrodos y la pinza masa conectadas a la soldadora porque el voltaje será el total a circuito abierto de la máquina.
- Asegúrese de instalar el equipo correctamente y de ponerle la conexión a tierra, con una buena conexión eléctrica, las piezas o el metal a soldar.
- Tenga cuidado cuando utilice el equipo en lugares pequeños, ante riesgos de caídas o en ambientes húmedos.
- Tanto el electrodo, torcha, y pinza de masa se calientan cuando la soldadora está encendida. No toque ni rose dichas partes con su piel ni con ropa húmeda. Utilice guantes secos y sin agujeros para proteger sus manos.
- En soldadoras de alambre semiautomáticas o automáticas, el alambre, los rodillos, el cabezal y la torcha también se calientan.
- Siempre cerciórese que tanto la pinza porta electrodos, o la torcha, hagan una buena conexión eléctrica con el metal a ser soldado. Dicha conexión debe estar lo más próxima posible a la zona de soldadura.
- Cuando trabaje por encima del nivel del piso, use un cinturón de sujeción para protegerse contra caídas.

1.3 LOS HUMOS Y GASES PUEDEN SER PELIGROSOS

El proceso de soldadura, o de corte, puede producir humos y gases dañinos para la salud. Evite respirarlos. Mientras opere el equipo, mantenga su cabeza fuera del humo. Use suficiente ventilación y/o extracción en la zona del arco para mantener a los gases y humos lejos de la zona de respiración. Cuando suelde con electrodos que requieren ventilación especial como ser de acero inoxidable o de acero con cadmio y plata, u otros metales y revestimientos que producen humos altamente tóxicos, mantenga la exposición lo más baja posible usando aspiración o ventilación mecánica. En espacios pequeños, o incluso al aire libre en ciertas circunstancias, quizá se requiera un respirador. Precauciones adicionales serán necesarias cuando se suelde sobre acero galvanizado.

- No maneje el equipo en lugares cercanos a vapores de solventes, estos podrían formar fosgeno, un gas altamente tóxico, como irritante.
- En el caso de la soldadura, los gases de protección usados para el arco eléctrico pueden desplazar el aire y causar daños e incluso la muerte. Siempre utilice suficiente ventilación, especialmente en áreas cerradas, para cerciorarse que el aire que respira es seguro.

1.4 LOS RAYOS DEL ARCO DE SOLDADURA PUEDEN QUEMAR

- Utilice una protección con el filtro adecuado para proteger sus ojos de chispazos y de los rayos que se producen mientras se suelda o cuando se abre el arco.
- Use ropa cómoda hecha de material durable resistente al fuego para proteger su piel y la de sus ayudantes de los rayos del arco de soldadura.
- Proteja al resto del personal cercano con ropa no inflamable y adviértales de no mirar el arco de soldadura, o de corte, y de no tocar aquellos metales que pudieran estar calientes.

1.5 PROTECCIÓN PERSONAL

- Mantenga todo el equipamiento de seguridad debidamente guardado, los protectores y dispositivos en la posición correcta y en buen estado de mantenimiento. Mantenga sus manos, cabello, ropa y herramientas alejados de engranajes, poleas, ventiladores y cualquier otra parte móvil mientras arranca, opera o repara un equipo.
- No ponga sus manos cerca del ventilador de la máquina.
- No acerque combustible al arco de soldadura, o de corte, o a la maquina en funcionamiento.

1.6 LAS CHISPAS PUEDEN CAUSAR FUEGO O EXPLOSIONES

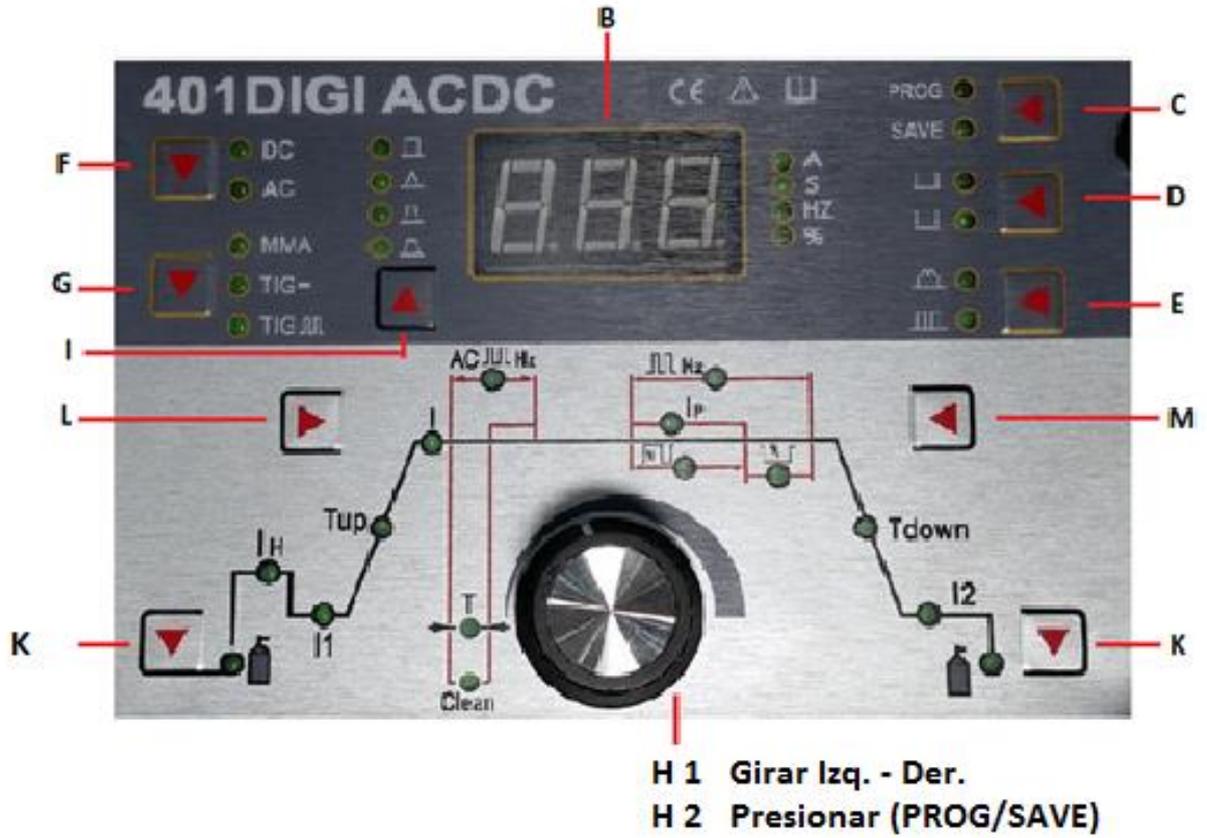
- Retire todo material inflamable del área de trabajo. Si esto no es posible, cúbralos para prevenir que las chispas inicien el fuego. Recuerde que las proyecciones y los materiales calientes provenientes del proceso pueden filtrarse por grietas y pasar a áreas adyacentes. Evite trabajar cerca de cañerías. Tenga un matafuego siempre a mano.
- Cuando se va a usar aire comprimido en la zona de trabajo, se deberán tomar precauciones adicionales para evitar situaciones de riesgo.

- Mientras no suelde, cerciórese que ninguna parte de la pinza porta electrodos esté tocando el área de trabajo o tierra. Un contacto accidental podría causar sobrecalentamiento y crear riesgo de incendio.
- No caliente, corte ni suelde tanques, tambores o contenedores hasta que se hayan dado los pasos correctos para asegurar que tales procedimientos no harán emanar vapores inflamables o tóxicos de las sustancias que tengan dentro. Estos pueden causar una explosión incluso a pesar de haber sido “limpiados”.
- Ventile los conductos de desechos y contenedores antes de calentarlos, cortarlos o soldarlos. De lo contrario, podrían explotar.
- Del arco de soldadura o de corte salen muchas chispas. Utilice prendas de protección libres de aceites, como ser guantes, camisas resistentes, zapatos de seguridad y cobertores para el cabello. Utilice protectores de oídos cuando trabaje en una posición no habitual o en lugares reducidos. Siempre utilice anteojos de seguridad con protectores laterales mientras esté en un área de soldadura o corte.
- Conecte el cable de masa a la pieza lo más cerca posible del área de trabajo como sea posible. Los cables de masa conectados a la estructura del edificio o en otros lugares alejados del área de soldadura, aumentan la posibilidad de que la corriente pase a través de cadenas de elevación, cables u otros circuitos alternativos. Esto podría producir riesgo de incendio o sobrecalentamiento en dichos materiales.
-

1.7 EL MANEJO DE LOS CILINDROS DE GAS PUEDE SER PELIGROSO

- Utilice solo cilindros de gas con el contenido debidamente elegido para el proceso empleado, así como las regulaciones de manejo pensadas para dicho gas y para la presión con la que se lo usará. Todos los conectores, mangueras, etc. deben ser adecuados para la aplicación y deben ser mantenidos en buen estado.
- Siempre mantenga los cilindros en posición vertical y bien sujetos con cadenas.
- Los cilindros deben ubicarse:
 - Lejos de áreas donde se los pueda chocar o donde puedan sufrir daños físicos.
 - A una distancia segura de las operaciones de soldadura o de corte, y de cualquier otra fuente de calor, chispas o llamas.
- Nunca permita que el electrodo, la pinza porta electrodos, torcha, ni cualquier otra parte con conducción eléctrica, toque el cilindro.
- Mantenga su rostro lejos de la válvula del cilindro cuando abra el gas.
- La capsula protectora de la válvula debe estar siempre en su lugar y debidamente ajustada, excepto cuando el cilindro esté siendo usado o cuando se lo esté conectando.

2 Instalación y ajustes de parámetros
 2.1 Panel de control



EN DC o AC K: PRE-GAS / IH / I1 / Tup / I / Tdown / I2 / POST-GAS

SOLO AC L: Hz / T / Clean

SOLO TIG PULSADO M: Hz / Ip / % A / % I

2.3 INDICE

Pos A: llave encendido en parte trasera del equipo.

Pos B: Display indicador. En posición de descanso muestra la corriente de soldadura para la cual está preparado el equipo. Mientras se está soldando muestra la corriente real instantánea de soldadura. En el modo de edición de programa muestra el valor del parámetro que se está modificando. Los valores del display pueden significar Número de Programa, Valor de corriente en Amperes, Valor de porcentaje, de Tiempo en segundos o de frecuencia en Hertz según el caso.

Pos. C Programas (Sets de parámetros)

Los parámetros de soldadura (la mitad inferior) pueden ser guardados para su uso posterior en 10 (diez) sets diferentes.

Lectura: Presionando C se activa la lectura (luz PROG), aparece en el Display RdN donde N es un número de programa del 0 al 9. Gire la perilla (**Pos. H1**) para elegir el número de programa. Presione la perilla (**Pos H2**) para que quede activado el programa N y el Display indica FrN.

Guardado: Presionando otra vez se activa el guardado, (luz SAVE) aparece en el Display StN donde N es un número de programa. Gire con la perilla (**Pos. H1**) para elegir y presione la perilla (**Pos H2**) para guardar el programa con nuevo N y el Display indica ToN.

Pos. D. Botón Selector 2 - 4 tiempos para el manejo del pulsador de la torcha. En el caso de seleccionar la opción 2T (Led de arriba) deberá mantener pulsado el botón de la torcha durante la soldadura. Para el caso de 4T (Led de abajo) tendrá que pulsar y soltar para el inicio y volver pulsar y soltar para finalizar. Esta última posibilidad evita entonces, la necesidad de tener constantemente apretado el pulsador de la torcha durante el proceso de soldadura.

Pos E. Funciones especiales: Leds apagado funcionamiento normal

E1 (Led encendido de arriba) Ciclo

La corriente tomara el valor I y el valor I1 en forma alternada controlada por el gatillo de la torcha.

En 2T: Torcha ON → I (pico)
Torcha OFF → I1 (base)

En 4T: Torcha ON → I1
Torcha OFF → I
Torcha ON → I2 → I1

Sigue el ciclo las veces que se lo requiera.

Manteniendo en baja corriente retirar la torcha para apagar el arco.

E2 (Led encendido de abajo) Easy Pulse -- solo con M

La Pos. M permite seleccionar Largo de Pulso (en cseg) y ancho útil (en cseg) para lograr un pulsado entre 1 y 50Hz con pocos parámetros de ajuste.

Pos. F.

DC Soldadura en corriente continua

AC Soldadura en corriente alterna (soldadura de aluminio)

EN AC L: Hz / T / Clean

EN AC M: Hz / Ip

Pos. G. Botón Selector de proceso.

Pulsando repetidamente recorre los procesos de soldadura para los que este equipo está diseñado.

Proceso TIG a corriente constante

Proceso TIG con control de Pulsado

Proceso MMA Electrodo revestido.

Pos. H Perilla doble comando

H1 Girar para cambio de valor de parámetro.

H2 presionar para guardar programas.

Pos. I. Botón selector de forma de onda

Pulsando repetidamente permite seleccionar diferentes formas de onda de la corriente de salida en AC para diferentes aplicaciones.

1. Onda Cuadrada, bordes rectos: La forma de onda más utilizada ya que aprovecha al máximo la transferencia de calor.
2. Onda triangular: Con menor transferencia de calor y cordón suave se utiliza en chapas delgadas.
3. Onda Sinusoidal: Arco suave que se asemeja al de las tradicionales AC de transformador, pero con pasaje abrupto de polaridad para mantener el arco encendido sin necesidad de HF en forma permanente.
4. Onda cuadrada, bordes suaves: Menor transferencia de calor que la Cuadrada de bordes rectos, con arco más suave.

Pos. K↑ / K↓ selectores de parámetros de soldadura

1. Pre-gas (en segundos) tiempo de salida de gas antes de iniciar el arco
2. Corriente de precalentamiento
3. Corriente inicial de arco, valor en porcentaje de la corriente de soldadura.
4. Rampa de ascenso, tiempo en segundos desde la corriente inicial hasta la de soldadura.
5. Corriente de soldadura, en amperes.

Si no se activa ningún botón ni cambio al cabo de 5 segundos el equipo queda en este parámetro, el cual puede modificarse en cualquier momento.

6. Rampa de descenso, tiempo en segundos desde la corriente de soldadura hasta la final.
7. Corriente final de arco, valor en porcentaje de la corriente de soldadura.
8. Post-gas (en segundos) tiempo de salida de gas luego de apagado el arco.

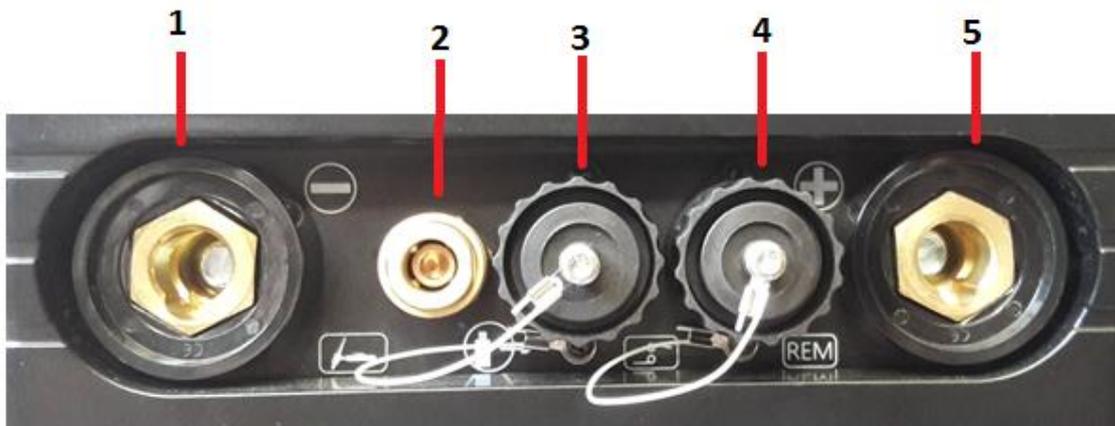
Pos. M Selector de parámetros para uso en TIG pulsado (habilitar con **Pos. G**)

1. Hz: Frecuencia de ciclo de pulso (Hz)
2. Ip: Corriente de pico de pulso (Amperios)
3. %A Ancho útil de ciclo, porcentaje de tiempo con Ip
4. %I Corriente de base, en porcentaje de Ip

Pos. L Selector de parámetros para uso en AC (habilitar con **Pos. F**)

1. Hz: Frecuencia de inversión de polaridad, en Hz.
2. T: Porcentaje de tiempo de limpieza (Electrodo positivo)
3. Clean: Offset de corriente DC en Amperes

2.4 CONECTORES



- 1- Conector de potencia negativa para usar con pinza masa en caso de soldadura por electrodo, o la torcha en caso de soldadura TIG
- 2- Conexión de gas
- 3- Conexión de pulsador de la torcha TIG
- 4- Conector remoto para pedal – (opcional para este equipo)
- 5- Conector de potencia positiva para usar con pinza porta electrodos en caso de soldadura por electrodo, o el cable masa en caso de soldadura TIG

3 CARACTERISTICAS TECNICAS

■ Tensión de alimentación	380 V
■ Potencia absorbida	6.7 KVA
■ Ciclo de marcha a 40°	280A@60%
■ Tipo de regulación	Electrónica
■ Campo de regulación de corriente	5 a 315 A
■ Encendido en TIG	HF
■ Pre gas	Sí
■ Rampa de ascenso	Regulable
■ Rampa de descenso	Regulable
■ Post gas	Regulable
■ Control de pulsado	Regulable
■ Diámetro de electrodo para uso permanente	5 mm
■ Aislamiento	H
■ Protección	IP 23 S
■ Peso	17 Kg
■ Dimensión largo	570 mm
■ Dimensión ancho	210 mm
■ Dimensión alto	370 mm

