

RÖHR

Qualität Durch Forschung

OPERATION MANUAL



INVERTER MIG / MAG MIG-135A • MIG-150R



Read this manual carefully before use and keep it for future reference. Failure to do so may result in injury, property damage and may void the warranty.

Products covered by this manual may vary in appearance, assembly, inclusions, specifications, description or packaging.

English Français Deutsch Italiano Español

V 3.0

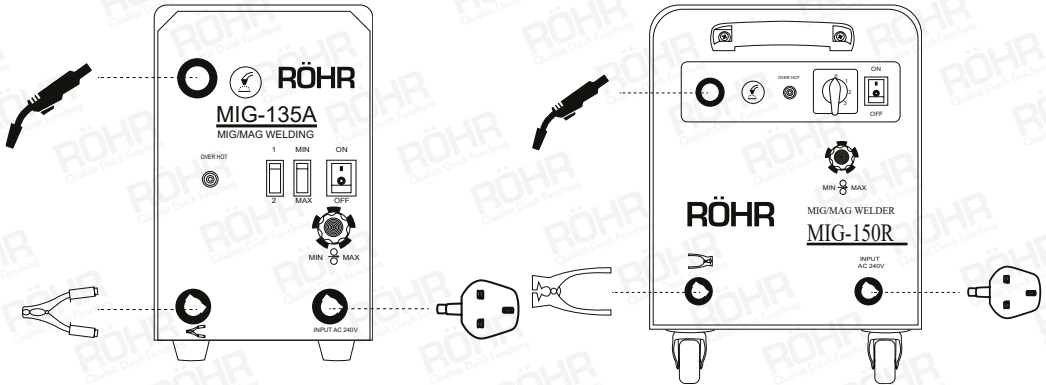
Contents

- 02 - Contents
- 03 - Quick Start Guide - Setup
- 04 - Quick Start Guide - Control Panels
- 06 - Quick Start Guide - Welding
- 07 - Health and Safety
- 08 - Health and Safety / Technical Data
- 09 - Troubleshooting
- 10 - CE Declaration of Conformity

Languages

- 11 - Français
- 21 - Deutsch
- 31 - Italiano
- 41 - Español

Quick Start Guide - Setup



The quick start guide can be used to aid the setup of your welder but it's important to fully read and understand this manual fully prior to setting up the welding machine.

1. Ensure that the air intake of the machine is not blocked or covered.
2. Attach the gas supply and ensure that every part of the gas supply is tightly connected. Poor connections will allow gas to escape / air could get into the system. Use a regulating valve.
3. Ground the unit by using the ground connecting screw at the back of the machine and connect to a grounded metal point free from the weld surface.

Quick Start Guide - Control Panels

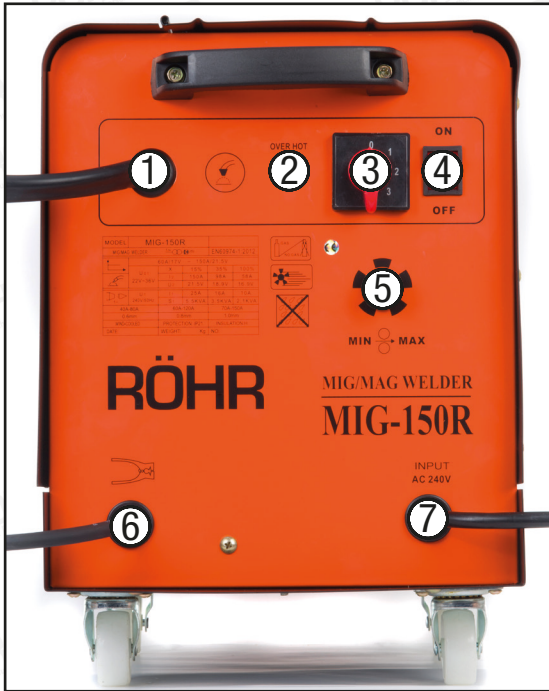


MIG-135A

1. MIG Torch
2. High Temperature Indicator
3. Amp Regulator
4. Amp Regulator
5. Power Switch
6. Wire Feed Speed Regulator
7. Earth Clamp Connection
8. Power Supply
9. Wire Spool
10. Wire Feed Pipe
11. Tension Fastener
12. Wire Guide Dial

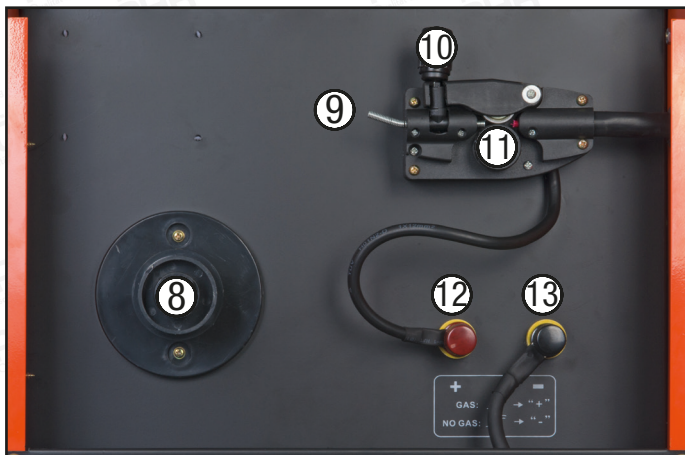


Quick Start Guide - Control Panels



MIG-150R

1. MIG Torch
2. Over Hot Indicator Light
3. Current Control (Amps)
4. Power Switch
5. Wire Feed Speed Regulator
6. Earth Clamp
7. Power Supply
8. Wire Spool
9. Wire Feed Pipe
10. Tension Fastener
11. Thickness Adjustment Dial
12. Positive Terminal
13. Negative Terminal



Quick Start Guide - Welding



Be sure to use the correct safety equipment.

Keep loose clothing/hair free from the work area.

You must wear a welding mask to avoid permanent damage to your eyes.

Do not allow bystanders to look at the welding area without the use of a welding mask.

During welding do not tamper with any plugs or cables, doing so may be lifethreatening and may severely damage the machine.

**Metal Inert Gas welding uses a gas supply to create an oxygen free shroud around the weld area.
A consumable wire is used to create the weld.**

1. Attach the wire onto the wire spool and feed the wire into the wire feed pipe.
2. Adjust the thickness adjustment dial to the correct wire thickness.
3. Set the wire feed speed on the front dial.
4. Set the amps required based on the thickness of the metal to be welded. For the MIG-150R, turn the dial to adjust the ampere output. For the MIG-135A, the two amp regulator switches are used in conjunction as follows:
 - 1 + Min = Low Output
 - 1 + Max = Medium Output
 - 2 + Min = High Output
 - 2 + Max = Highest Output
5. Set the wire feed speed regulator on the front dial.
6. Plug in the unit to the mains power supply and turn the unit on.
7. Turn on gas supply and set the flow rate.
8. Press the trigger on the torch for several seconds until all air is drained from the system.
9. Start your weld. Try to maintain a relatively constant tip-to-work distance and try to avoid touching the gun tip on the weld surface.

Health and Safety



Warning - Risk of injury. Pay special attention



Caution - Be aware of potential risks / hazards

If you fail to fully understand this manual you should contact the suppliers or another professional for assistance.

1. **Safety cut out** - the welding machine has a safety circuit to protect against excess power, current or heat. This circuit will cause the welding machine to cut out automatically if activated. The fans will continue to cool the unit.
2. **Machine air flow** - the internal fan requires a free flow of air. Ensure the intake is not blocked or covered.
3. **Do not overload** - overloaded input current will impair the performance and may seriously damage the machine.
4. **Grounding** - the welding machine must be grounded by means of the grounding connector at the rear of the machine, fitted to ground as per the required standard.
5. **Cleaning** - before cleaning, the power must be turned off and disconnected from the mains. All cleaning should be carried out by a qualified professional. Remove dust using low pressure compressed air to avoid damage to fragile components inside the machine.



Electric shock - may lead to death.

- An isolator switch is recommended when using the machine.
- It is dangerous to touch the electrical components.
- Wear welding gloves, ear, eye, face protection and clothing / ensure others nearby are protected.
- Use suitable protective equipment or curtain to protect any on-lookers and warn all onlookers about the possible risk to their eyes.
- Make sure you are well insulated from the ground.
- Make sure you are in a safe and secure position.
- Gas may be harmful to your health, do not inhale the gas, use an extractor.
- Welding sparks may cause fire, make sure the welding area is fire safe.



Arc radiation can be harmful to your eyes and can burn your skin.

Health and Safety

Environment

1. The machine can perform in environments where conditions are dry with a maximum humidity level of 90% and an ambient temperature between -10 to +40 degrees centigrade.
2. Avoid welding in direct sunshine or a wet/damp environment. If the machine comes into contact with water, do not use the machine until it has been fully inspected by a qualified professional.
3. Do not use the machine in an environment where the air is polluted with conductive dust.

Technical Data

	MIG-135A	MIG-150R
Power Input	Single Phase AC230V±15%	Single Phase AC230V±15%
Frequency(HZ)	50/60	50/60
Rated Input Current (A)	23	25
Output Current MIG (A)	40-135	60-150
Output Voltage	16.5-20.5	16.9-21.5
Duty Cycle (%)	60	60
Power Factor	0.93	0.93
Efficiency (%)	85	85
Wire Spool	Compact	Compact
Wire Speed(M/Min)	2.5-13	2.5-13
Post Puff (S)	1	1
Wire Wheel Diameter (mm)	150	150
Wire Diameter (mm)	0.6-0.8	0.6-0.8
Housing Shielding Grade	IP21	IP21
Insulation Grade	H	H
Suitable Wire Thickness	0.8 and above	0.8 and above

Troubleshooting

Fittings, welding materials and environmental factors may affect the quality of your welding. This guide will help you to ensure your setup is just right to achieve the perfect weld.

Oxidisation occurring during weld

- Check that your Argon cylinder is open and pressurised to a minimum of 0.5Mpa.
- Check that the flow meter is open and it has enough flow. You can select the flow according to the welding current. Insufficient flow may cause oxidisation, a minimum of 5 litres per minute is recommended.
- Check the torch to ensure that it's not blocked.
- Check that the gas supply is fully air tight.

Hard to strike / maintain an arc

- Ensure you are using a high quality tungsten electrode.
- Grind the end of the tungsten electrode to a taper. If the tungsten electrode is not ground, it will be difficult to strike arc or the arc may be unstable.

There is no power to the unit / no response from the unit

- Ensure that the electric cable is in good condition and connected correctly. Faulty cables must not be used, they should be replaced by a qualified professional.

The HF arc-striking sound can be heard but there is no welding output

- Check the torch and ground cables to ensure that they are connected correctly and they are not damaged. Faulty cables must not be used, they should be replaced by a qualified professional.
- Check that the grounding cable is making good contact with the welding object.
- Check the end of the tungsten electrode to see if it needs to be ground down to a taper. Electrodes that have become contaminated need to be ground down.

Unit producing untidy welds

- Ensure that the feed speed is not too fast and that the protruding wire is not too long.
- Ensure that the amp output is not too high.

Wire feed not stable

- Adjust the wire feed or loosen the nut on the wire plate.

CE Declaration of Conformity

We hereby declare that the machine described below complies with the relevant basic safety and health requirements of the EU Directives, both in its basic design and construction as well as in the version put into circulation by us. This declaration shall cease to be valid if the machine is modified without our prior approval.

The undersigned: Michael S McQuaide

As authorised by: Union Mart Ltd

Declares that

Description: Welding Machines

Identification code: (MIG-135A) - (MIG-150R)

Conforms to the following directives and standards:

- LVD 2014/35/EU Low Voltage Directive
- EMC 2014/30/EU Electromagnetic Compatibility Directive

--

And Complies with the provisions of the following standards:

EN60974-1:2012, EN 60974-10:2014, EN55011:2009+A1:2010, EN 61000-3-11:2000,
EN 61000-3-12:2011

--

Notified body: I S E T SRL

The technical documentation is kept by: Union Mart Ltd

Date: 16/10/2017

Signed:



Michael S McQuaide

Chief Executive Officer

Name and address of the manufacturer:

Union Mart Ltd, Company No. 8384155. Registered address: Unit 4,
Mauretania Road, Nursling Industrial Estate, Southampton, SO16 0YS. United Kingdom.

ONDULEUR MIG / MAG MIG-135A•MIG-150R

FRANÇAIS



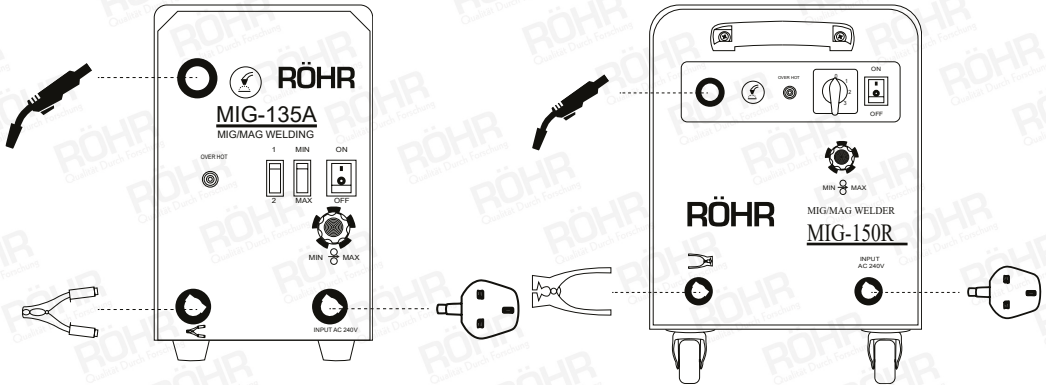
Ce manuel fournit des informations de sécurité importantes et des instructions concernant la configuration de votre chargeur de batterie. Afin de minimiser les risques, il est important de lire attentivement ce manuel.

Conservez ce manuel dans un endroit sûr, relisez-le fréquemment et assurez-vous que tous les utilisateurs le lisent, afin d'assurer une utilisation sécurisée.

Sommaire

- 12 - Sommaire
- 13 - Guide de Démarrage Rapide - Installation
- 14 - Guide de Démarrage Rapide - Panneau de configuration
- 16 - Guide de Démarrage Rapide - Soudage
- 17 - Sécurité
- 18 - Sécurité / Données Techniques
- 19 - Dépannage
- 20 - Certificat de Conformité CE

Guide de Démarrage Rapide - Installation



Le guide de démarrage rapide peut être utilisé pour faciliter la configuration de votre machine à souder, mais il est important de lire et de comprendre parfaitement ce manuel avant de configurer votre machine.

1. Assurez-vous que l'entrée d'air de la machine ne soit ni bloquée ni couverte.
2. Fixez l'alimentation en gaz et assurez-vous que chaque partie de l'alimentation en gaz soit bien connectée. De mauvaises connexions permettent au gaz de s'échapper, de l'air pourrait pénétrer dans le système. Utilisez une vanne de régulation.
3. Mettez l'unité à la terre en utilisant la vis de mise à la terre située à l'arrière de la machine et connectez-la à un point métallique mis à la terre, en dehors de la surface de soudure.

Guide de Démarrage Rapide - Panneau de configuration

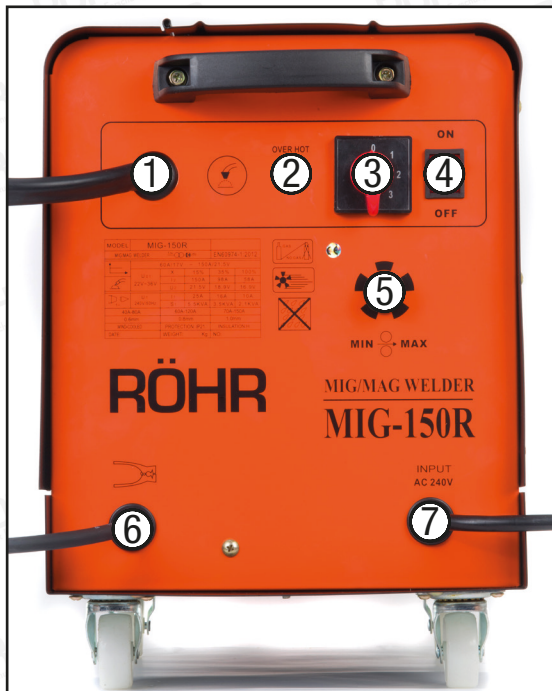


MIG-135A

1. Torche MIG
2. Indicateur de température élevée
3. Régulateur d'ampère
4. Régulateur d'ampère
5. Interrupteur d'alimentation
6. Régulateur de vitesse d'alimentation du fil
7. Connexion de pince de terre
8. Alimentation
9. Bobine de fil
10. Tuyau d'alimentation en fil
11. Attache de tension
12. Cadran guide filaire

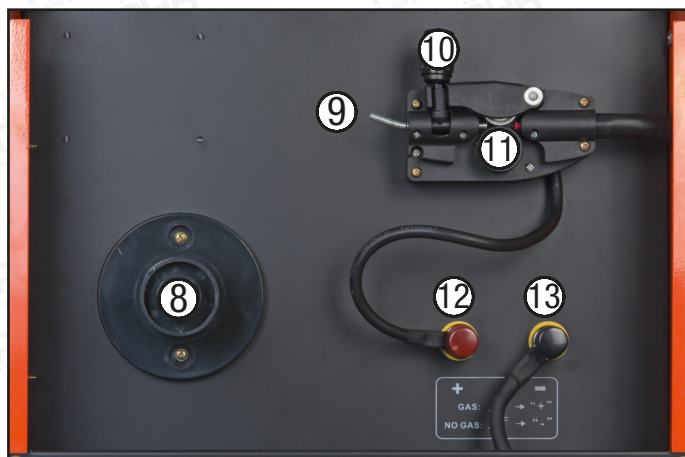


Guide de Démarrage Rapide - Panneau de configuration



MIG-150

1. Torche MIG
2. Voyant trop chaud
3. Contrôle de courant (ampères)
4. Interrupteur d'alimentation
5. Régulateur de vitesse d'alimentation du fil
6. Pince de terre
7. Alimentation
8. Bobine de fil
9. Tuyau d'alimentation en fil
10. Attache de tension
11. Molette de réglage d'épaisseur
12. Terminal positif
13. Terminal négatif



Guide de Démarrage Rapide - Soudage



Assurez-vous d'utiliser le bon équipement de sécurité.

Ne portez pas de vêtements larges, et attachez vos cheveux.

Vous devez porter un masque à souder pour éviter des dommages permanents aux yeux.

N'autorisez pas les passants de regarder la zone de soudage sans utiliser de masque à souder.

Pendant le soudage, ne trafiquez pas les fiches ou les câbles, cela pourrait mettre votre vie en danger et endommager gravement la machine.

La soudure au gaz inerte RöhrMetal utilise une alimentation en gaz pour créer un carénage sans oxygène autour de la zone de soudure. Un fil consommable est utilisé pour créer la soudure.

1. Fixez le fil sur la bobine de fil et introduisez-le dans le tuyau d'alimentation en fil.
2. Réglez l'épaisseur du fil.
3. Définissez la vitesse de dévidage du fil sur le cadran avant.
4. Réglez les ampères requis en fonction de l'épaisseur du métal à souder. Pour le MIG-150R, tournez la molette pour régler la sortie ampère. Pour le MIG-135A, les deux interrupteurs de régulateur d'ampli sont utilisés conjointement comme suit :
 - 1 + Min = faible sortie
 - 1 + Max = moyenne
 - 2 + Min = Haut rendement
 - 2 + Max = sortie la plus élevée
5. Réglez le régulateur de vitesse de dévidage du fil sur le cadran avant.
6. Branchez l'appareil au secteur et allumez-le.
7. Ouvrez l'alimentation en gaz et réglez le débit.
8. Appuyez sur la gâchette de la torche pendant plusieurs secondes jusqu'à ce que tout l'air soit évacué du système.
9. Commencez votre soudure. Essayez de maintenir une distance relativement constante entre la pointe et le métal et évitez de toucher la pointe du pistolet sur la surface de soudure.

Sécurité



Avertissement - Risque de blessure.
Accorder une attention particulière



Attention - Soyez conscient des
risques / dangers potentiels

Si vous ne comprenez pas parfaitement ce manuel, vous devez contacter les fournisseurs ou un autre professionnel pour obtenir de l'aide.

- 1. Coupure de sécurité** - la machine à souder dispose d'un circuit de sécurité contre les excès de puissance, de courant ou de chaleur. Grâce à ce circuit, la machine à souder s'éteindra automatiquement si elle est activée. Les ventilateurs continueront à refroidir l'appareil.
- 2. Flux d'air de la machine** - le ventilateur interne nécessite un flux d'air libre. Assurez-vous que la prise ne soit pas bloquée ou couverte
- 3. Ne surchargez pas** - un courant d'entrée surchargé altérerait les performances et pourrait endommager sérieusement la machine.
- 4. Mise à la terre** - la machine à souder doit être mise à la terre à l'aide du connecteur de situé à l'arrière de la machine, fixez-le à la terre conformément à la norme requise
- 5. Nettoyage** - avant le nettoyage, l'appareil doit être mis hors tension et débranché du secteur. Tout le nettoyage doit être effectué par un professionnel qualifié. Éliminez la poussière en utilisant de l'air comprimé à basse pression afin d'éviter d'endommager les composants fragiles à l'intérieur de la machine.



Choc électrique - peut entraîner la mort.

- Il est recommandé d'utiliser un sectionneur lors de l'utilisation de la machine.
- Il est dangereux de toucher les composants électriques.
- Porter des gants de protection, des protections auditives, oculaires, faciales et des vêtements de sécurité / veiller à ce que les personnes à proximité soient protégées.
- Utiliser un équipement de protection ou un rideau pour protéger les passants et avertissez-les tous des risques encourus pour leurs yeux.
- Assurez-vous d'être bien isolé du sol.
- Assurez-vous d'être dans une position sûre.
- Les gaz peuvent être nocifs pour la santé, ne pas inhaler. Utilisez un extracteur.
- Les étincelles de soudure peuvent provoquer un incendie, assurez-vous que la zone de soudure soit protégée contre le feu.



Le rayonnement de l'arc peut être nocif pour les yeux et peut brûler la peau.

Sécurité

Environnement

1. La machine peut fonctionner dans des environnements secs, avec un taux d'humidité maximal de 90% et une température ambiante comprise entre -10 et +40°C.
2. Évitez de souder au soleil ou dans un environnement humide / pluvieux. Si la machine entre en contact avec de l'eau, ne l'utilisez pas tant qu'elle n'a pas été entièrement inspectée par un professionnel qualifié.
3. N'utilisez pas la machine dans un environnement où l'air est pollué par des poussières conductrices.

Données Techniques

	MIG-135A	MIG-150R
Entrée de puissance	Monophasé AC 230V ±15%	Monophasé AC 230V ±15%
Fréquence (Hz)	50/60	50/60
Courant d'entrée nominal (A)	23	25
Courant de sortie MIG (A)	40-135	60-150
Tension de sortie	16.5-20.5	16.9-21.5
Cycle de service (%)	60	60
Facteur de puissance	0.93	0.93
Efficacité (%)	85	85
Bobine de fil	Compact	Compact
Vitesse du fil (M / Min)	2.5-13	2.5-13
Post Puff (S)	1	1
Diamètre de la roue métallique (mm)	150	150
Diamètre de fil (mm)	0.6-0.8	0.6-0.8
Protection	IP21	IP21
Grade d'isolation	H	H
Épaisseur de fil appropriée	0.8 et plus	0.8 et plus

Dépannage

Les raccords, les matériaux de soudage et les facteurs environnementaux peuvent affecter la qualité de votre soudage. Ce guide vous aidera à vous assurer que votre configuration est optimale pour réaliser la soudure parfaite.

Oxydation survenant pendant la soudure

- Vérifiez que votre cylindre d'argon est ouvert et mis sous pression à un minimum de 0,5 Mpa.
- Vérifiez que le débitmètre est ouvert et qu'il a un débit suffisant. Vous pouvez sélectionner le flux en fonction du courant de soudage. Un débit insuffisant peut provoquer une oxydation, nous recommandons un minimum de 5 litres par minute.
- Vérifiez que la torche ne soit pas obstruée.
- Vérifiez que l'alimentation en gaz soit parfaitement étanche.

Difficile de frapper / maintenir un arc

- Assurez-vous que vous utilisez une électrode de tungstène de haute qualité.
- Broyez l'extrémité de l'électrode de tungstène jusqu'à ce qu'elle soit effilée. Si l'électrode en tungstène n'est pas mise à la masse, il sera difficile de déclencher un arc ou celui-ci risque d'être instable.

L'unité n'est pas alimentée / aucune réponse de l'unité

- Assurez-vous que le câble électrique soit en bon état et correctement connecté. Les câbles défectueux ne doivent pas être utilisés, ils doivent être remplacés par un professionnel qualifié.

On peut entendre le son d'amplification d'arc HF mais il n'y a pas de sortie de soudage

- Vérifiez les câbles de la torche et de la terre pour vous assurer qu'ils soient correctement connectés et qu'ils ne soient pas endommagés. Les câbles défectueux ne doivent pas être utilisés, ils doivent être remplacés par un professionnel qualifié.
- Vérifiez que le câble de mise à la terre soit bien en contact avec l'objet à souder.
- Vérifiez l'extrémité de l'électrode en tungstène pour voir si elle doit être rectifiée au minimum. Les électrodes qui ont été contaminées doivent être broyées.

Unité produisant des soudures désordonnées

- Assurez-vous que la vitesse d'alimentation ne soit pas trop rapide et que le fil ne soit pas trop long.
- Assurez-vous que la sortie de l'amplificateur ne soit pas trop élevée.

Fil d'alimentation pas stable

- Réglez l'alimentation en fil ou desserrez l'écrou sur la plaque en acier.

Certificat de conformité CE

Nous déclarons par la présente que la machine décrite ci-dessous est conforme aux exigences de base de sécurité et de santé des directives de l'UE, tant dans sa conception et sa construction que dans la version que nous avons mise en circulation. Cette déclaration cessera d'être valide si la machine est modifiée sans notre accord préalable.

Le soussigné : Michael S McQuaide

Autorisé par : Union Mart Ltd

Déclare que

Description : Machine à Souder

Code d'identification : (MIG-135A) - (MIG-150R)

Se conforme aux directives et normes suivantes :

- Directive basse tension LVD 2014/35/EU
- Directive sur la compatibilité électromagnétique EMC 2014/30 / UE

Et se conforme aux dispositions des normes suivantes:

EN60974-1:2012, EN 60974-10:2014, EN55011:2009+A1:2010, EN 61000-3-11:2000, EN 61000-3-12:2011

Organisme notifié : I S E T SRL

La documentation technique est conservée par : Union Mart Ltd

Date : 16/10/2017

Signature :



Michael S McQuaide

Directeur Général

Nom et adresse du fabricant :

Union Mart Ltd, Company No. 8384155. Adresse enregistrée : Unit 4

Mauretania Road, Nursling Industrial Estate, Southampton SO16 0YS, United Kingdom.

INVERTER MIG / MAG MIG-135A • MIG-150R

DEUTSCH



Dieses Handbuch enthält wichtige Sicherheitsinformationen und Anweisungen zur Einrichtung Ihres Schweißers. Jede Schweißsituation kann zu Verletzungen führen. Um dieses Risiko zu minimieren, ist es wichtig, dieses Handbuch sorgfältig zu lesen.

Bewahren Sie dieses Handbuch an einem sicheren Ort auf, lesen Sie es regelmäßig und stellen Sie sicher, dass alle Benutzer es gelesen haben, um einen sicheren Betrieb zu gewährleisten.

Inhalt

22- Inhalt

23 - Schnellstartanleitung - Einrichtung

24 - Schnellstartanleitung - Bedienfelder

26 - Schnellstartanleitung - Schweißen

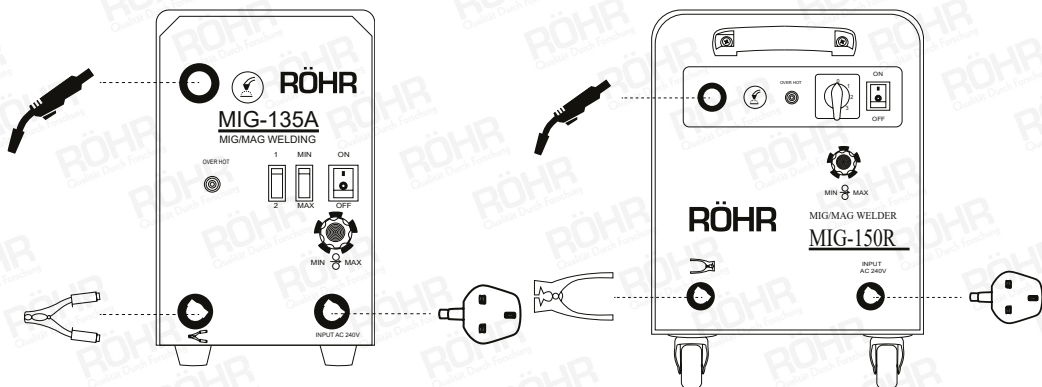
27 - Gesundheit und Sicherheit

28 - Gesundheit und Sicherheit / Technische Daten

29 - Fehlersuche

30 - CE-Konformitätserklärung

Schnellstartanleitung - Einrichtung



Die Schnellstartanleitung kann zum Einrichten Ihres Schweißgeräts verwendet werden. Es ist jedoch wichtig, dass Sie diese Anleitung vollständig gelesen und verstanden haben, bevor Sie das Schweißgerät einrichten.

1. Stellen Sie sicher, dass der Lufteinlass der Maschine nicht blockiert oder abgedeckt ist.
2. Schließen Sie die Gasversorgung an und stellen Sie sicher, dass alle Teile der Gasversorgung fest angeschlossen sind. Bei schlechten Anschlüssen kann Gas entweichen oder Luft in das System gelangen. Verwenden Sie ein Regelventil.
3. Erden Sie das Gerät mit der Erdungsschraube an der Rückseite der Maschine und schließen Sie es an einen geerdeten Metallpunkt an, der nicht an der Schweißfläche liegt

Schnellstartanleitung - Kontrollfelder



MIG-135A

1. MIG Brenner
2. Temperaturanzeiger
3. Ampereregler
4. Ampereregler
5. Netzschalter
6. Drahtvorschubgeschwindigkeitsregler
7. Masseklemmenanschluss
8. Stromversorgung
9. Drahtspule
10. Drahtzufuhrleitung
11. Spannverschluss
12. Drahtführungsrad

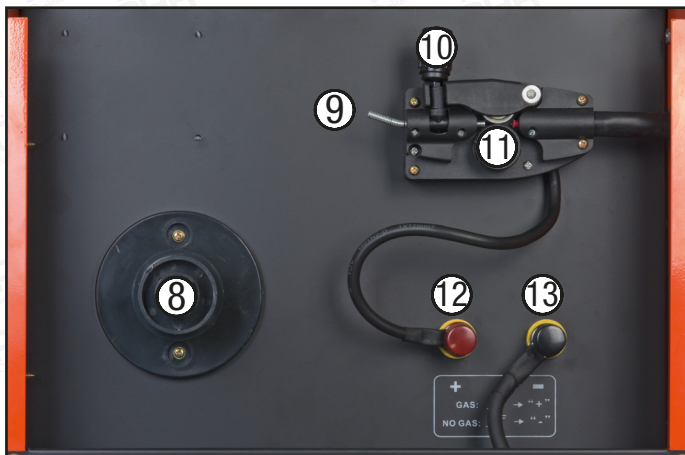


Schnellstartanleitung - Kontrollfelder



MIG-150R

1. MIG Brenner
2. Kontrollleuchte Überhitzen
3. Stromregelung (Ampere)
4. Netzschalter
5. Drahtvorschubgeschwindigkeitsregler
6. Erdungsklemme
7. Stromversorgung
8. Drahtspule
9. Drahtzufuhrleitung
10. Spannverschluss
11. Einstellrad für die Dicke
12. Positiver Pol
13. Negativer Pol



Schnellstartanleitung - Schweißen



Stellen Sie sicher, dass Sie die richtige Sicherheitsausrüstung verwenden. Halten Sie lose Kleidung / Haare vom Arbeitsbereich fern.

Sie müssen eine Schweißmaske tragen, um dauerhafte Augenschäden zu vermeiden.

Lassen Sie nicht zu, dass umstehende Personen ohne Schweißmaske in den Schweißbereich schauen.

Während des Schweißens keine Stecker oder Kabel manipulieren, dies kann lebensgefährlich sein und die Maschine schwer beschädigen.

Metall-Inertgas-Schweißen nutzt eine Gasversorgung, um eine sauerstofffreie Ummantelung um den Schweißbereich herum zu erzeugen. Ein Fülldraht wird verwendet, um die Schweißnaht zu erzeugen.

1. Befestigen Sie den Draht an der Drahtspule und führen Sie den Draht in das Drahtvorschubrohr ein.
2. Stellen Sie den Dickeneinstellknopf auf die richtige Drahtstärke ein.
3. Stellen Sie die Drahtvorschubgeschwindigkeit am vorderen Einstellrad ein.
4. Stellen Sie die Ampere entsprechend der Dicke des zu schweißenden Metalls ein. Drehen Sie beim MIG-150R das Wahlrad, um den Ampere-Ausgang einzustellen. Beim MIG-135A werden die beiden Ampere-Regler-Schalter wie folgt zusammen verwendet:
 - 1 + Min = Niedrige Leistung
 - 1 + Max = Mittlere Leistung
 - 2 + Min = Hohe Leistung
 - 2 + Max = Höchste Leistung
5. Stellen Sie die Drahtvorschubgeschwindigkeit am vorderen Einstellrad ein.
6. Stecken Sie das Gerät in die Steckdose und schalten Sie das Gerät ein.
7. Schalten Sie die Gasversorgung ein und stellen Sie die Durchflussmenge ein.
8. Drücken Sie den Auslöser am Brenner einige Sekunden lang, bis die gesamte Luft aus dem System ist.
9. Beginnen Sie mit dem Schweißen. Versuchen Sie, einen relativ konstanten Abstand zwischen der Spitze und dem Werkstück einzuhalten, und vermeiden Sie es, dass die Pistolenspitze die Schweißfläche berührt.

Gesundheit und Sicherheit



Warnung - Verletzungsgefahr.
Achten Sie sich speziell auf:



Vorsicht - Seien Sie sich potenzieller Risiken / Gefahren bewusst

Wenn Sie dieses Handbuch nicht vollständig verstehen, wenden Sie sich an den Lieferanten oder einen anderen Fachmann.

1. **Sicherheitsabschaltung** - Das Schweißgerät verfügt über eine Sicherheitsschaltung zum Schutz vor übermäßiger Leistung, Strom oder Hitze. Dieser Stromkreis bewirkt, dass das Schweißgerät automatisch abschaltet, wenn er aktiviert wird. Die Lüfter kühlen das Gerät weiter.
2. **Luftstrom der Maschine** - Der interne Lüfter benötigt einen freien Luftstrom. Stellen Sie sicher, dass der Einlass nicht blockiert oder abgedeckt ist.
3. **Nicht überlasten** - Ein überlasteter Eingangsstrom beeinträchtigt die Leistung und kann die Maschine beschädigen.
4. **Erdung** - Das Schweißgerät muss über den Erdungsanschluss an der Rückseite des Geräts geerdet werden, der gemäß der erforderlichen Norm geerdet ist.
5. **Reinigung** - Vor der Reinigung muss das Gerät ausgeschaltet und vom Stromnetz getrennt werden. Alle Reinigungsarbeiten sollten von einem qualifizierten Fachmann durchgeführt werden. Staub mit Druckluft unter niedrigem Druck entfernen, um Schäden an zerbrechlichen Bauteilen im Inneren der Maschine zu vermeiden.



Stromschlag - kann zum Tod führen.

- Bei Verwendung der Maschine wird ein Trennschalter empfohlen.
- Es ist gefährlich, die elektrischen Komponenten zu berühren.
- Tragen Sie Schweißhandschuhe, Ohren-, Augen-, Gesichtsschutz und Kleidung / sorgen Sie dafür, dass andere in der Nähe geschützt sind.
- Verwenden Sie geeignete Schutzausrüstungen oder Vorhänge, um Zuschauer zu schützen und weisen Sie alle Zuschauer auf mögliche Gefahren für ihre Augen hin.
- Stellen Sie sicher, dass Sie gut vom Boden isoliert sind.
- Stellen Sie sicher, dass Sie sich in einer sicheren Position befinden.
- Gas kann gesundheitsschädlich sein, Gas nicht einatmen, Absaugung verwenden.
- Schweißfunken können einen Brand verursachen. Stellen Sie sicher, dass der Schweißbereich feuersicher ist.



Lichtbogenstrahlung kann Ihre Augen schädigen und Ihre Haut verbrennen.

Gesundheit und Sicherheit

Umgebung

1. Die Maschine kann in trockenen Umgebungen mit einer maximalen Luftfeuchtigkeit von 90% und einer Umgebungstemperatur zwischen -10 und +40 Grad Celsius eingesetzt werden.
2. Vermeiden Sie das Schweißen bei direkter Sonneneinstrahlung oder in feuchter Umgebung. Wenn die Maschine mit Wasser in Berührung kommt, verwenden Sie sie nicht, bevor sie von einem qualifizierten Fachmann vollständig inspiziert wurde.
3. Verwenden Sie das Gerät nicht in Umgebungen, in denen die Luft mit leitendem Staub verschmutzt ist.

Technische Daten

	MIG-135A	MIG-150R
Leistungsaufnahme	Einzelphase AC 230V±15%	Einzelphase AC 230V±15%
Frequenz (HZ)	50/60	50/60
Nennaufnahme Strom (A)	23	25
Ausgangsstrom MIG (A)	40-135	60-150
Ausgangsspannung	16,5-20,5	16,9-21,5
Einschaltdauer (%)	60	60
Leistungsfaktor	0,93	0,93
Effizienz (%)	85	85
Drahtspule	Kompakt	Kompakt
Drahtgeschwindigkeit (m/min)	2,5-13	2,5-13
Nachströmen (S)	1	1
Drahtrollendurchmesser (mm)	150	150
Drahtdurchmesser (mm)	0,6 - 0,8	0,6 - 0,8
Gehäuseabschirmungsgrad	IP21	IP21
Isolationsgrad	H	H
Geeignete Drahtstärke	ab 0,8	ab 0,8

Problembehandlung

Anschlüsse, Schweißmaterialien und Umgebungsfaktoren können die Qualität des Schweißens beeinträchtigen. Diese Anleitung hilft Ihnen dabei, sicherzustellen, dass Ihre Einstellung genau richtig ist, um die perfekte Schweißnaht zu erzielen.

Oxidation beim schweißen

- Stellen Sie sicher, dass die Argon-Flasche offen ist und einen Druck von mindestens 0,5 MPa aufweist.
- Stellen Sie sicher, dass der Durchflussmesser offen ist und genügend Durchfluss hat. Sie können den Durchfluss entsprechend dem Schweißstrom auswählen. Unzureichender Durchfluss kann Oxidation verursachen, mindestens 5

Liter pro minute sind empfohlen.

- Überprüfen Sie den Brenner, um sicherzustellen, dass dieser nicht blockiert ist.
- Überprüfen Sie, ob die Gasversorgung vollständig luftdicht ist.

Schwer zu zünden / einen bogen zu halten

- Stellen Sie sicher, dass Sie eine hochwertige Wolframelektrode verwenden.
- Schleifen Sie das Ende der Wolframelektrode zu einer Verjüngung. Wenn die Wolframelektrode nicht geschliffen ist, ist es schwierig, einen Lichtbogen zu zünden, oder der Lichtbogen ist möglicherweise instabil.

Das gerät wird nicht mit strom versorgt / gerät reagiert nicht

- Stellen Sie sicher, dass sich das Stromkabel in gutem Zustand befindet und korrekt angeschlossen ist. Fehlerhafte Kabel dürfen nicht verwendet werden. Sie sollten von einem qualifizierten Fachmann ausgetauscht werden.

Der HF-lichtbogenton ist zu hören, es erfolgt jedoch keine schweißleistung

- Überprüfen Sie die Brenner- und Massekabel, um sicherzustellen, dass sie richtig angeschlossen und nicht beschädigt sind. Fehlerhafte Kabel dürfen nicht verwendet werden. Sie sollten von einem qualifizierten Fachmann ausgetauscht werden.
- Überprüfen Sie, ob das Erdungskabel einen guten Kontakt zum schweißobjekt hat.
- Überprüfen Sie das Ende der Wolframelektrode, um festzustellen, ob sie auf einen Konus abgeschliffen werden muss. Verschmutzte Elektroden müssen abgeschliffen werden.

Gerät, das unordentliche schweißnähte erzeugt

- Stellen Sie sicher, dass die Vorschubgeschwindigkeit nicht zu hoch und der überstehende Draht nicht zu lang ist.
- Stellen Sie sicher, dass der Amperewert nicht zu hoch ist.

Drahtvorschub nicht stabil

- Passen Sie den Drahtvorschub an oder lösen Sie die Mutter auf der Drahtplatte.

CE-Konformitätserklärung

Wir erklären hiermit, dass die nachfolgend beschriebene Maschine sowohl in ihrer grundsätzlichen Ausführung als auch in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EU-Richtlinien entspricht. Diese Erklärung ist ungültig, wenn die Maschine ohne unsere vorherige Zustimmung geändert wird.

Der Unterzeichnete: Michael S

McQuaide **Mit Genehmigung**

von: Union Mart Ltd erklärt dies

Beschreibung: Schweißmaschinen

Identifikationscode: (MIG-135A) - (MIG-150R)

Entspricht den folgenden Richtlinien und Normen:

- 2014/35/EU, Niederspannungsrichtlinie
- 2014/30/EU, Elektromagnetische Verträglichkeit

--

und Entspricht den Bestimmungen der folgenden Normen:

EN60974-1:2012, EN 60974-10:2014, EN55011:2009+A1:2010, EN 61000-3-11:2000,
EN 61000-3-12:2011

--

Benannte Stelle: ISET SRL

Die technischen Unterlagen werden aufbewahrt von: Union Mart Ltd

Datum: 16.10.2017

Unterzeichnet:



Michael S McQuaide Geschäftsführer

Name und Anschrift des Herstellers:

Union Mart Ltd, Company No. 8384155. Eingetragene Anschrift: Unit 4,

Mauretania Road, Nursling Industrial Estate, Southampton, SO16 0YS. Großbritannien.

**SALDATRICE INVERTER MIG / MAG
ONDULEUR MIG / MAG
MIG-135A • MIG-150R
ITALIANO**

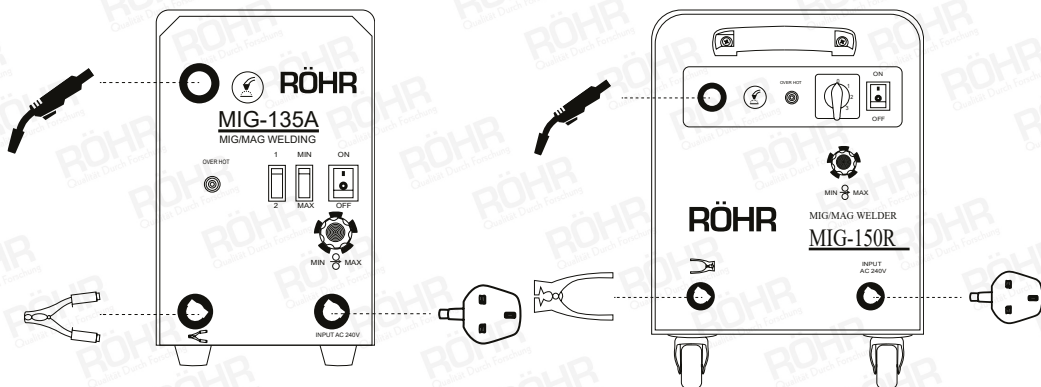


Questo manuale fornisce importanti informazioni di sicurezza e istruzioni sulla configurazione della vostra saldatrice. In qualsiasi operazione di saldatura possono verificarsi lesioni personali. Per ridurre al minimo tale rischio, è importante leggere attentamente questo manuale. Conservare questo manuale in un luogo sicuro, leggerlo frequentemente e assicurarsi che tutti gli utenti lo abbiano letto per garantire un funzionamento sicuro.

Indice

- 32 - Indice
- 33 - Guida Rapida - Configurazione
- 34 - Guida Rapida - Pannelli di Controllo
- 36 - Guida Rapida - Saldatura
- 37 - Sicurezza
- 38 - Sicurezza / Dati Tecnici
- 39 - Risoluzione dei problemi
- 40 - Dichiarazione di Conformità CE

Guida Rapida - Configurazione



Questa guida rapida può essere impiegata per facilitare la configurazione della saldatrice, ma è importante leggere e comprendere a fondo questo manuale prima di mettere in funzione la saldatrice.

1. Assicurarsi che la presa d'aria della macchina non sia bloccata o coperta.
2. Collegare la rete di alimentazione del gas e assicurarsi che ogni parte dell'alimentazione del gas sia ben collegata. Se gli attacchi sono inadeguati, il gas potrebbe fuoriuscire / l'aria potrebbe entrare nell'impianto. Utilizzare una valvola di regolazione.
3. Per la messa a terra dell'unità, utilizzare le vite di ancoraggio a terra sul retro della macchina e collegarla ad un punto di terra metallico e non esposto alla superficie di saldatura.

Guida Rapida - Pannelli di Controllo

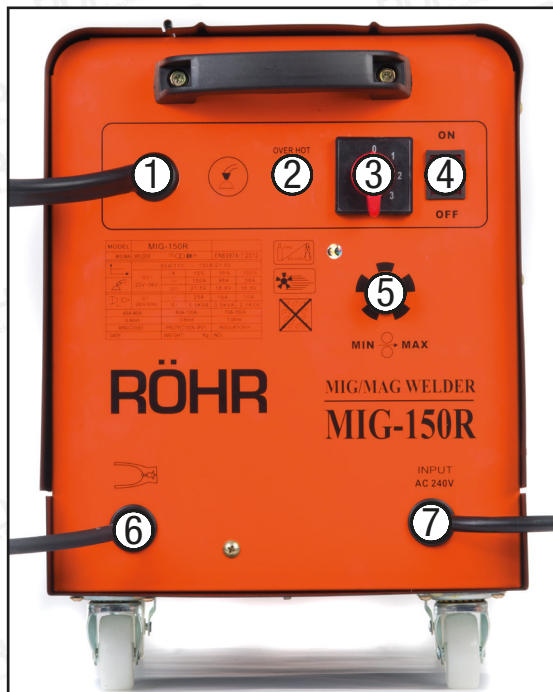


MIG-135A

1. Torcia MIG
2. Indicatore di Alta Temperatura
3. Regolatore Amperaggio
4. Regolatore Amperaggio
5. Interruttore
6. Regolatore della Velocità di Avanzamento del Filo
7. Collegamento Morsetto di Terra
8. Alimentazione
9. Bobina del Filo
10. Tubo di Alimentazione del Filo
11. Morsetto di Tensione
12. Manopola Guida Filo

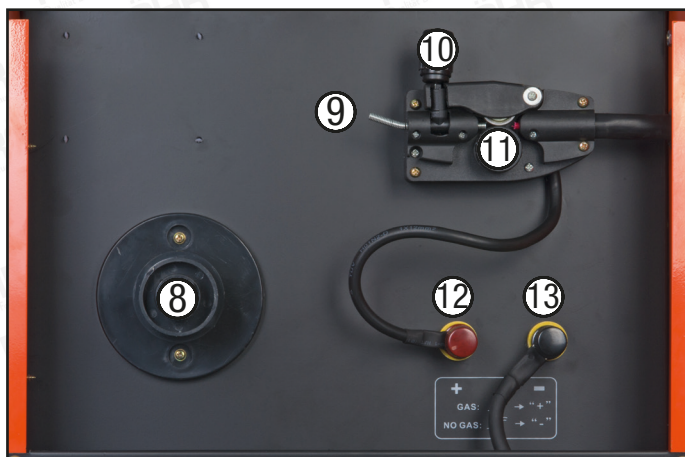


Guida Rapida - Pannelli di Controllo



MIG-150R

1. Torcia MIG
2. Indicatore Troppo Caldo
3. Controllo di corrente (ampere)
4. Interruttore di Alimentazione
5. Regolatore della Velocità di Avanzamento del Filo
6. Morsetto di Terra
7. Alimentazione
8. Bobina del Filo
9. Tubo di Alimentazione del Filo
10. Morsetto di Tensione
11. Manopola Regolazione Spessore
12. Terminale positivo
13. Terminale negativo



Guida Rapida - Saldatura



Assicurarsi di utilizzare i dispositivi di sicurezza corretti.

Evitare di indossare indumenti larghi/capelli sciolti nell'area di lavoro.

Indossare una maschera di protezione per evitare danni permanenti agli occhi.

Non permettere agli osservatori di avvicinarsi alla superficie di saldatura senza l'uso di una maschera di protezione. Durante la saldatura non manomettere le spine o i cavi, in quanto ciò potrebbe essere letale e danneggiare gravemente la macchina.

La saldatura a gas inerte di tungsteno utilizza un'alimentazione a gas per creare una schermatura priva di ossigeno intorno all'area di saldatura. Per creare la saldatura viene utilizzato un metallo di apporto, inserito in una punta di tungsteno

1. Collegare il filo sulla bobina del filo e inserire il filo nel tubo di alimentazione del filo.
2. Regolare la manopola di regolazione dello spessore in base allo spessore corretto del filo.
3. Impostare la velocità di avanzamento del filo sulla manopola anteriore.
4. Impostare gli amplificatori necessari in base allo spessore del metallo da saldare. Per il modello MIG-150R, ruotare la manopola per regolare l'ampereaggio. Per il MIG-135A, i due interruttori del regolatore dell'ampereaggio devono essere usati insieme come segue:
 - 1 + Min = Uscita bassa
 - 1 + Max = Uscita media
 - 2 + Min = Alto rendimento
 - 2 + Max = Potenza massima = Potenza massima
5. Impostare il regolatore della velocità di avanzamento del filo con la manopola anteriore.
6. Collegare l'apparecchio alla rete elettrica e accendere l'apparecchio.
7. Accendere l'alimentazione del gas e impostare il valore del flusso.
8. Premere il grilletto sulla torcia per alcuni secondi fino a quando tutta l'aria sarà defluita dall'impianto.
9. Avviare il processo di saldatura. Si consiglia di mantenere una distanza relativamente costante tra punta e superficie di lavoro e di evitare di toccare la punta della pistola sulla superficie di saldatura.

Sicurezza



Avvertenza - Pericolo di lesioni.
Prestare particolare attenzione



Attenzione - Prestare
attenzione ai potenziali rischi /pericoli.

Se non si riesce a comprendere appieno questo manuale, si consiglia di contattare i fornitori o un altro professionista per ricevere assistenza.

1. Interruzione di sicurezza - la saldatrice è dotata di un circuito di sicurezza per la protezione contro le sovratensioni, le correnti o il calore. Questo circuito causerà l'arresto automatico della saldatrice se azionato. Le ventole continueranno a raffreddare l'apparecchio.
2. Flusso di aria - La ventola interna richiede un flusso di aria costante. Assicurarsi che l'aspirazione non sia bloccata o coperta.
3. Non sovraccaricare - una corrente di ingresso sovraccaricata compromette le prestazioni e può danneggiare seriamente la macchina.
4. Messa a terra - la saldatrice deve essere messa a terra tramite il connettore di messa a terra sul retro della macchina, secondo lo standard richiesto.
5. Pulizia - prima della pulizia, l'alimentazione deve essere disinserita e scollegata dalla rete elettrica. Tutte le operazioni di pulizia devono essere eseguite da un professionista qualificato. Rimuovere la polvere utilizzando aria compressa a bassa pressione per evitare di danneggiare i componenti fragili all'interno della macchina.



Scossa elettrica - può portare alla morte.

- Quando si utilizza la macchina si raccomanda l'uso di un sezionatore.
- È pericoloso toccare i componenti elettrici.
- Indossare guanti da saldatura, protezioni per orecchie, occhi, viso e indumenti adeguati/ assicurarsi che le persone nelle vicinanze siano protette.
- Utilizzare dispositivi di protezione adeguati e avvertire tutti gli spettatori dei possibili rischi per gli occhi.
- Assicurarsi di essere ben isolati dal suolo.
- Assicurarsi di essere in una posizione sicura e protetta.
- Il gas può essere nocivo per la salute, non inalarlo e utilizzare un estrattore.
- Le scintille di saldatura possono causare incendi, assicurarsi che l'area di saldatura sia sicura.



Le radiazioni dell'arco possono essere dannose per gli occhi e possono causare ustioni alla pelle.

Sicurezza

Ambiente

1. La macchina può operare in ambienti asciutti con un'umidità massima del 90% e una temperatura ambiente compresa tra -10 e +40 gradi centigradi.
2. Evitare di saldare sotto il sole diretto o in un ambiente umido e bagnato. Se la macchina viene a contatto con l'acqua, non utilizzare la macchina fino a quando non è stata completamente ispezionata da un professionista qualificato.
3. Non utilizzare la macchina in un ambiente in cui l'aria è inquinata da polvere conduttiva.

Dati Tecnici

	MIG-135A	MIG-150R
Potenza di Ingresso	Monofase AC230V±15%	Monofase AC230V±15%
Fase di Alimentazione	50/60	50/60
Tensione di Ingresso (A)	23	25
Tensione di Uscita MIG (A)	40-135	60-150
Tensione Nominale di Uscita	16.5-20.5	16.9-21.5
Ciclo di Servizio (%)	60	60
Fattore di Potenza	0.93	0.93
Efficienza(%)	85	85
Bobina in Filo Metallico	Compatto	Compatto
Velocità del Filo (M/Min)	2.5-13	2.5-13
Post Puff (S)	1	1
Diametro Ruota a Filo (mm)	150	150
Diametro del Filo (mm)	0.6-0.8	0.6-0.8
Protezione	IP21	IP21
Grado di Isolamento	H	H
Spessore Adeguato del Filo	da 0.8 in su	da 0.8 in su

Risoluzione dei problemi

Accessori, materiali di saldatura e fattori ambientali possono influenzare la qualità della saldatura. Questa guida vi aiuterà a verificare che la configurazione sia quella più appropriata per ottenere una saldatura perfetta.

Ossidazione durante la saldatura

- Controllare che il cilindro di Argon sia aperto e pressurizzato ad un minimo di 0.5Mpa.
- Controllare che il misuratore di portata sia aperto e che il flusso sia sufficiente. È possibile selezionare il flusso in base alla corrente di saldatura. Se il flusso è insufficiente si può verificare ossidazione, si raccomanda un minimo di 5 litri al minuto.
- Controllare che la torcia non sia bloccata.
- Controllare che l'alimentazione del gas sia a tenuta stagna.

Difficoltà a far scoccare / mantenere stabile un arco

- Assicurarsi di utilizzare un elettrodo di tungsteno di alta qualità.
- Affilare l'estremità dell'elettrodo di tungsteno affinché assuma una forma conica. Se l'elettrodo di tungsteno non è collegato a terra, sarà difficile far scoccare l'arco o l'arco potrebbe essere instabile.

L'unità non riceve corrente / l'unità non risponde.

- Assicurarsi che il cavo elettrico sia in buone condizioni e collegato correttamente. I cavi difettosi non devono essere utilizzati, ma devono essere sostituiti da un professionista qualificato.

Si sente il suono prodotto dall'arco HF, ma non viene erogata potenza di saldatura.

- Controllare che i cavi della torcia e di terra siano collegati correttamente e non siano danneggiati. I cavi difettosi non devono essere utilizzati, ma devono essere sostituiti da un professionista qualificato.
- Controllare che il cavo di messa a terra sia bene in contatto con il pezzo da saldare.
- Controllare l'estremità dell'elettrodo di tungsteno per vedere se è necessaria l'affilatura. Gli elettrodi contaminati dovranno essere affilati.

L'unità realizza saldature non uniformi

- Assicurarsi che la velocità di avanzamento non sia troppo veloce e il filo sporgente non sia troppo lungo.
- Assicurarsi che l'uscita dell'amplificatore non sia troppo alta.

L'avanzamento del filo non è stabile

- Regolare l'avanzamento del filo metallico o allentare il dado sulla piastra metallica.

CE Dichiarazione di conformità

Con la presente dichiarazione si attesta che la macchina di seguito descritta è conforme ai requisiti fondamentali di sicurezza e sanitari previsti dalle direttive UE, sia nella sua progettazione e costruzione di base che nella versione da noi messa in circolazione. Questa dichiarazione cessa di essere valida se la macchina viene modificata senza la nostra previa autorizzazione.

Il sottoscritto: Michael S McQuaide

Su autorizzazione di: Union Mart Ltd

Dichiara che

Descrizione: Saldatrici

Codice di identificazione: (MIG-135A) - (MIG-150R)

È conforme alle seguenti direttive e norme:

- Direttiva Bassa Tensione LVD 2014/35/UE
- Direttiva sulla compatibilità elettromagnetica CEM 2014/30/UE

--

E rispetta le disposizioni delle seguenti norme:

EN60974-1:2012, EN 60974-10:2014, EN55011:2009+A1:2010, EN 61000-3-11:2000, EN 61000-3-12:2011

--

Organismo notificato: I S E T SRL

La documentazione tecnica è conservata presso: Union Mart Ltd

Data: 16/10/2017

Firmato:



Michael S McQuaide

Amministratore Delegato

Nome e indirizzo del fabbricante:

Union Mart Ltd, società n. 8384155. Indirizzo registrato: Unità 4 Mauretania Road, Nursling Industrial Estate, Southampton, SO16 0YS, Regno Unito.

SOLDADOR INVERTER MIG / MAG ONDULEUR MIG / MAG MIG-135A • MIG-150R

ESPAÑOL



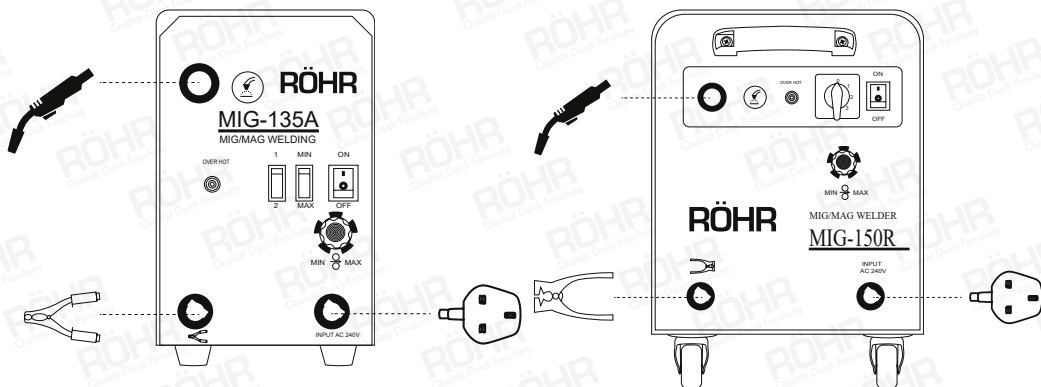
Este manual proporciona información de seguridad importante e instrucciones sobre cómo configurar el soldador inverter. Cada vez que se realiza una soldadura existe la posibilidad de producirse lesiones personales. Para minimizar ese riesgo, es importante leer este manual detenidamente.

Guardar este manual en un lugar seguro, revisarlo con frecuencia y asegurarse de que todos los usuarios lo hayan leído para garantizar un funcionamiento seguro.

Contenidos

- 42 - Contenidos
- 43 - Manual de inicio rápido - Configuración
- 44 - Manual de inicio rápido - Paneles de control
- 46 - Manual de inicio rápido - Soldadura
- 47 - Seguridad y salud
- 48 - Salud y seguridad / Datos técnicos
- 49 - Solución de problemas
- 50 - Declaración de conformidad CE

Guía de inicio rápido - Configuración



La guía de inicio rápido se puede utilizar para ayudar a configurar su soldador, pero es importante leer y comprender completamente este manual antes de instalar la máquina de soldar.

1. Asegurarse de que la entrada de aire de la máquina no esté bloqueada o cubierta.
2. Conectar el suministro de gas y asegurarse de que cada parte del suministro de gas esté bien conectada. Conexiones mal hechas permitirán que el gas escape o que ingrese aire al sistema. Usar una válvula reguladora.
3. Conectar a tierra la unidad utilizando el tornillo de conexión a tierra en la parte posterior de la máquina y conectarlo a un punto de metal conectado a tierra apartado de la superficie de soldadura.

Guía de inicio rápido - Paneles de control



MIG-135A

1. Antorcha MIG
2. Indicador de alta temperatura
3. Regulador de amperaje
4. Regulador de amperaje
5. Interruptor
6. Regulador de velocidad de alimentación de alambre
7. Conexión de abrazadera de tierra
8. Suministro eléctrico
9. Carrete
10. Tubo de alimentación del alambre
11. Sujetador de tensión
12. Dial guía del alambre

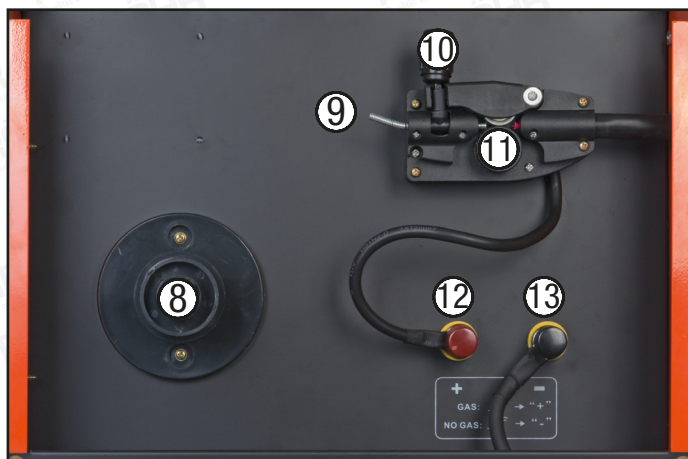


Guía de inicio rápido - Paneles de control



MIG-150R

1. Antorcha MIG
2. Luz indicadora de sobrecalentamiento
3. Control de corriente (amperios)
4. Interruptor
5. Regulador de velocidad de alimentación de alambre
6. abrazadera de tierra
7. Suministro eléctrico
8. Carrete
9. Tubo de alimentación del alambre
10. Sujetador de tensión
11. Dial de ajuste de espesor
12. Terminal positivo
13. Terminal negativo



Guía de inicio rápido - Soldadura



Asegurarse de usar el equipo de seguridad correcto. No usar ropa / cabello suelto en el área de trabajo.

Se debe usar una máscara de soldadura para evitar daños permanentes en los ojos.

No permitir que los espectadores observen el área de soldadura sin el uso de una máscara de soldadura.

Durante la soldadura, no se debe alterar ningún enchufe o cable ya que puede poner en peligro la vida de la persona y dañar seriamente la máquina.

La soldadura de electrodo de metal en atmosfera de gas inerte (MIG por sus siglas en inglés) utiliza un suministro de gas para crear una cubierta libre de oxígeno alrededor del área de soldadura. Se utilizan alambres sólidos y tubulares que se funden para crear la soldadura.

1. Conectar el alambre al carrete e introducirlo en el tubo de alimentación.
2. Ajustar el dial de ajuste de grosor al grosor correcto del alambre.
3. Ajustar la velocidad de alimentación de alambre en el dial frontal.
4. Establecer los amperios requeridos según el grosor del metal a soldar. En el caso del MIG-150R, girar el dial para ajustar la salida de amperios. En el caso del MIG-135A, los dos interruptores reguladores del amperaje se usan en conjunto de la siguiente manera:
 - 1 + Min = salida baja
 - 1 + Máx. = Salida media
 - 2 + Min = Salida alta
 - 2 + Máx. = Salida más alta
5. Ajustar la velocidad de alimentación de alambre en el dial frontal.
6. Enchufar la unidad a red eléctrica principal. Encender la máquina.
7. Abrir el suministro de gas y configurar el flujo.
8. Presionar el gatillo de la antorcha durante varios segundos hasta que se drene todo el aire del sistema.
9. Comenzar con la soldadura. Intentar mantener una distancia relativamente constante entre la punta y la superficie. Evitar tocar la superficie de la soldadura con la punta de la pistola.

Seguridad y Salud



Advertencia - riesgo de lesiones.
Prestar mucha atención



Precaución - tener en cuenta los
posibles riesgos / peligros

En caso de no comprender completamente este manual, ponerse en contacto con los proveedores o con otro profesional para obtener ayuda.

1. **Desconexión de seguridad** – la máquina soldadora tiene un circuito de seguridad para protegerla de exceso de potencia, corriente o calor. Si se activa este circuito la máquina de soldar se desconectará automáticamente. Los ventiladores continuarán enfriando la unidad.
2. **Flujo de aire de la máquina:** el ventilador interno requiere un flujo de aire libre. Asegurarse de que la entrada no esté bloqueada o cubierta.
3. **No sobrecargar:** una sobrecarga en la corriente de entrada afectará el rendimiento y puede dañar la máquina seriamente.
4. **Conexión a tierra:** la máquina de soldar debe conectarse a tierra a través del conector de puesta a tierra ubicado en la parte posterior de la máquina, el cual estará instalado en tierra según el estándar requerido.
5. **Limpieza:** antes de limpiar, la máquina debe estar apagada y desconectada de la red eléctrica. Toda la limpieza debe ser realizada por un profesional calificado. Eliminar el polvo con aire comprimido a baja presión para evitar daños a los componentes frágiles dentro de la máquina.



Descarga eléctrica: puede provocar la muerte.

- Se recomienda un interruptor aislador al usar la máquina.
- Es peligroso tocar los componentes eléctricos.
- Usar guantes de soldar, protección para los oídos, los ojos, la cara y la ropa / asegurarse de que las personas que están cerca estén protegidas
- Usar equipo de protección adecuado o cortina para proteger a los espectadores y advertir a todos los espectadores sobre el posible riesgo para sus ojos.
- Asegurarse de estar bien aislado del suelo.
- Asegurarse de estar en una posición segura.
- El gas puede ser dañino para la salud, no se debe inhalar. Usar un extractor.
- Las chispas de soldadura pueden causar incendios, asegúrese de que el área de soldadura sea segura contra incendios.



La radiación del arco puede ser dañina para los ojos y puede quemar la piel.

Seguridad y Salud

Ambiente

1. La máquina puede funcionar en entornos donde las condiciones son secas con un nivel de humedad máximo del 90% y una temperatura ambiente entre -10 y +40 grados centígrados.
2. Evitar soldar a la luz directa del sol o en un ambiente húmedo o mojado. No usar la máquina si ésta entra en contacto con el agua hasta que haya sido inspeccionada completamente por un profesional calificado.
3. No utilizar la máquina en un entorno donde el aire esté contaminado con polvo conductor.

Especificaciones técnicas

	MIG-135A	MIG-150R
Potencia de entrada	Monofásico CA230V±15%	Monofásico CA230V±15%
Frecuencia (Hz)	50/60	50/60
Corriente nominal de entrada (A)	23	25
Corriente de salida MIG (A)	40-135	60-150
Tensión de salida	16,5-20,5	16,9-21,5
Factor de marcha (%)	60	60
Factor de potencia	0,93	0,93
Eficacia (%)	85	85
Carrete	Compacto	Compacto
Velocidad del alambre (m/min)	2,5-13	2,5-13
Post Puff (S)	1	1
Diámetro de rueda (mm)	150	150
Diámetro de alambre (mm)	0,6-0,8	0,6-0,8
Grado de protección	IP21	IP21
Grado de aislamiento	H	H
Espesor adecuado de alambre (mm)	0,8 y superior	0,8 y superior

Solución de problemas

Los accesorios, materiales de soldadura y factores ambientales pueden afectar la calidad de la soldadura. Esta guía le ayudará a asegurarse de que la configuración sea la correcta para lograr la soldadura perfecta.

Oxidación que ocurre durante la soldadura

- Verificar que el cilindro de argón esté abierto y presurizado a un mínimo de 0,5Mpa.
- Verificar que el medidor de flujo esté abierto y que tenga suficiente flujo. Es posible seleccionar el flujo de acuerdo con la corriente de soldadura. Un flujo insuficiente puede causar oxidación, un mínimo de 5

litros por minuto es el flujo recomendable.

- Revisar la antorcha para asegurarse de que no esté bloqueada.
- Verificar que el suministro de gas sea completamente hermético.

Difícil de producir / mantener un arco

- Asegurarse de utilizar un electrodo de tungsteno de alta calidad.
- Angostar el extremo del electrodo de tungsteno hasta que quede en punta. Si el electrodo de tungsteno no está conectado a tierra, será difícil formar el arco, o el arco puede ser inestable.

No hay corriente en la unidad / no hay respuesta de la unidad

- Asegurarse de que el cable eléctrico esté en buenas condiciones y conectado correctamente. Los cables defectuosos no deben usarse, deben ser reemplazados por un profesional calificado.

El sonido de alta frecuencia de formación del arco se puede escuchar, pero no hay salida de soldadura

- Revisar la antorcha y los cables de tierra para asegurarse de que estén conectados correctamente y que no estén dañados. Los cables defectuosos no deben usarse, deben ser reemplazados por un profesional calificado.
- Verificar que el cable de conexión a tierra esté haciendo buen contacto con el objeto de soldadura.
- Verificar el extremo del electrodo de tungsteno para ver si es necesario angostarlo y sacarle punta. Los electrodos que se hayan contaminado deben ser molidos.

Unidad que produce soldaduras disparejas

- Asegurarse de que la velocidad de alimentación no sea demasiado rápida y que el cable sobresaliente no sea demasiado largo.
- Asegurarse de que la salida de amperaje no sea demasiado alta.

Alimentación de alambre inestable

- Ajustar la alimentación de alambre o aflojar la tuerca en la placa de alambre.

Declaración de conformidad CE

Por la presente declaramos que la máquina que se describe a continuación cumple con los requisitos básicos de seguridad y salud de las Directivas de la UE, tanto en su diseño y construcción básicos como en la versión puesta en circulación por nosotros. Esta declaración dejará de ser válida si la máquina se modifica sin nuestra aprobación previa.

El abajo firmante: Michael S McQuaide

Según lo autorizado por: Union Mart Ltd

declara que

Descripción: Máquinas de soldadura

Código de identificación: (MIG-135A) - (MIG-150R) - (WSME-200)

Cumple con las siguientes directivas y estándares:

- LVD 2014/35 / EU Directiva de bajo voltaje
- EMC 2014/30/UE Directiva de compatibilidad electromagnética

--

Y cumple con las disposiciones de las siguientes normas:

EN60974-1:2012, EN 60974-10:2014, EN55011:2009+A1:2010, EN 61000-3-11:2000, EN 61000-3-12:2011

--

Organismo notificado: ISET SRL

La documentación técnica es mantenida por: Union Mart Ltd

Fecha: 16/10/2017

Firmado:



Michael S McQuaide

Director Gerente

Nombre y dirección del fabricante:

Union Mart Ltd, N° de la Empresa 8384155. Domicilio social: Unidad 4,

Mauretania Road, Nursling Industrial Estate, Southampton, SO16 0YS. Reino Unido