

MANUAL DE INSTRUÇÕES

START

INVERSORA DE SOLDA HYPERTIG 250



Imagem meramente ilustrativa



Antes de usar este produto, leia o manual e siga todas as orientações necessárias. Sua colaboração é importante.

Agradecemos por escolher nosso produto!

Estamos dedicados a fornecer a melhor segurança e satisfação ao cliente na indústria de soldagem. Este manual visa garantir sua segurança durante a operação do produto. Recomendamos a leitura cuidadosa das seções de segurança. Nossas instruções são precisas, e lembramos que atualizações podem não estar refletidas aqui devido ao nosso compromisso constante com a melhoria.

CERTIFICADO DE GARANTIA

Nossa empresa assegura a qualidade de seus equipamentos, garantindo que eles funcionarão conforme o esperado quando instalados, operados e mantidos de acordo com as instruções do manual correspondente a cada produto.

Garantimos a substituição ou reparo de qualquer parte de nossos equipamentos que apresente falhas devido a defeitos de material ou fabricação durante o período de garantia designado para cada tipo ou modelo de equipamento.

Comprometemo-nos a cumprir os termos de garantia do consumidor previstos por lei, oferecendo reparo ou substituição de partes cobertas por este acordo em caso de vícios ou defeitos de fabricação identificados após a compra.

É importante destacar que esta garantia não cobre equipamentos ou partes que tenham sido alteradas, usadas de maneira inadequada, danificadas por acidentes, transporte, condições atmosféricas, instalações ou manutenções inadequadas, ou intervenções técnicas realizadas por pessoas não autorizadas. Também não cobre aplicações diferentes daquelas para as quais o equipamento foi projetado e fabricado.

As despesas de transporte de ida e volta, bem como a embalagem de equipamentos que necessitem de serviço técnico em garantia em nossas instalações, serão de responsabilidade do comprador/usuário.

Esta garantia começa a valer após a emissão da nota fiscal de venda pela nossa empresa ou por um revendedor autorizado. O período de garantia é de 12 meses.

INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

Este manual é destinado a orientar pessoas experientes sobre instalação, operação e manutenção.

NÃO se deve permitir que pessoas não habilitadas instalem, operem ou reparem estes equipamentos. É necessário ler com cuidado e entender todas as informações aqui apresentadas. Lembrar-se de que:



Antes de prosseguir com a instalação e operação deste equipamento, é crucial que você leia e compreenda minuciosamente este manual de instruções. Além disso, é essencial lembrar-se de utilizar os Equipamentos de Proteção Individual (EPI) adequados ao trabalho de limpeza.

- O uso dos equipamentos de soldagem apresenta perigos tanto para o operador quanto para as pessoas que estão próximas à área de trabalho, caso o equipamento não seja operado corretamente.
- É fundamental seguir todas as normas de segurança pertinentes de forma abrangente e rigorosa ao utilizar qualquer equipamento.
- Não se deve permitir a presença de pessoas não preparadas durante a operação, especialmente crianças.

Choques elétrico podem ser fatais

- **Aterramento:** Conecte o cabo de aterramento de acordo com as normas brasileiras vigentes.
- **Isolamento:** Nunca toque nas partes energizadas do equipamento (eletrodo e componentes elétricos) com a pele exposta, luvas molhadas ou roupas úmidas. Mantenha-se sempre isolado do aterramento e da área de trabalho.
- **Posicionamento Seguro:** Certifique-se de estar em uma posição segura e confortável para realizar a soldagem, evitando quedas ou movimentos bruscos.

Cuidado com os gases

- **Mantenha distância dos gases:** Não inale os gases liberados durante a soldagem.
- **Utilize extrator de ar:** Ao realizar soldagem a arco, sempre utilize um extrator de ar para remover os gases nocivos da área de respiração.

Radiação do Arco

- **Máscara de solda e filtro de visor apropriados:** Utilize sempre um Máscara de Solda de solda com filtro de visor na tonalidade correta para o tipo de soldagem que estiver realizando. O filtro protege seus olhos da radiação ultravioleta intensa emitida pelo arco.
- **Vestimenta de proteção:** Use roupas de proteção retardantes de chamas para cobrir todo o corpo. Isso evita queimaduras causadas por respingos de metal quente e pela radiação infravermelha do arco.

Para os observadores

- **Máscara de solda ou cortina de solda:** Se houver pessoas observando a soldagem, proteja-as da radiação do arco utilizando um Máscara de Solda de solda específico para observadores ou uma cortina de soldagem.

Risco de Incêndio - Cuidado com as Faíscas!

- **Faíscas de soldagem causam incêndio:** Mantenha a área de soldagem limpa e livre de materiais inflamáveis, como tiner, solventes, graxa, papel, pano e madeira seca.
- **Remova materiais inflamáveis:** Antes de iniciar a soldagem, inspecione a área ao redor e remova qualquer material que possa pegar fogo com as faíscas.
- **Tenha extintor de incêndio à mão:** Mantenha um extintor de incêndio apropriado para a classe de incêndio (geralmente Classe B) próximo à área de soldagem e certifique-se de que todos os operadores saibam como usá-lo.

Mau funcionamento - Busque ajuda Profissional!

- **Siga as instruções do manual:** Caso ocorra algum problema durante a instalação ou operação da máquina de solda, siga as orientações deste manual para tentar solucionar o problema.
- **Contato com o fornecedor ou assistência técnica:** Se você não conseguir entender completamente o manual ou não resolver o problema com as instruções fornecidas, entre em contato com a assistência técnica da START.

SAC (Serviço de Atendimento ao Cliente)

(11) 4673-4878



ATENÇÃO!

Ao utilizar o equipamento, é necessário instalar um dispositivo antitravamento (contra arco voltaico contínuo)!

SOBRE A MÁQUINA

Esta máquina de solda é um retificador que adota a mais avançada tecnologia inverter. A fonte de alimentação inverter utiliza transistores MOSFET de alta potência para converter a frequência de 50/60Hz em até 100kHz. Em seguida, reduz a tensão, a comuta e fornece tensão de alta potência por meio da tecnologia PWM (Pulse Width Modulation). Graças a essa tecnologia, o peso e o volume do transformador principal são muito reduzidos, e a eficiência aumenta em 30%. O surgimento da tecnologia inverter revolucionou a indústria da soldagem.

Nossa nova linha de máquinas de solda AC/DC oferece a opção de utilizar corrente contínua (DC) para soldar aço inoxidável, ligas de aço, aço carbono, cobre e outros metais não ferrosos. A corrente alternada (AC), por sua vez, é ideal para soldar alumínio e ligas de alumínio, como em aplicações como scooters e bicicletas.

Nossa máquina utiliza tecnologia double inverter, que proporciona características como saída de onda quadrada pura, bom arco pulsão, ampla faixa de limpeza e arco contínuo com correntes baixas, garantindo excelentes resultados de soldagem.



ATENÇÃO!

Esta máquina de solda é destinada principalmente para uso industrial. Durante a operação, ela emite radiação eletromagnética (radiofrequência). É fundamental que os soldadores tomem todas as precauções de proteção individual (EPI) necessárias.

PARÂMETROS

Tensão de Alimentação (V)	220VAC
Frequência (Hz)	50/60
Corrente de Entrada Nominal (A)	15
Corrente de Saída (A) TIG/ARC	10-250
Corrente de Saída (A) MMA	10-200
Tensão Sem Carga (V)	60
Tensão de Saída (V)	20
Ciclo de Trabalho	100
Tempo de Descida	0-5
Pós-gás	2-10
Modo de Iniciação do Arco	Alta Frequência
Eletrodo Máximo Suportado	4mm
Corrente Máx. de Entrada	10Kva
Disjuntor Recomendado	65A - Curva C
Potência Recomendada do Gerador	13Kva
Eficiência (%)	85
Fator de Potência	0.93
Classe de Isolação	F / IP21
Peso (kg)	33

PAINEL FRONTAL - FUNÇÕES



1. Chave Seletora MMA/TIG

Posição MMA: Usada para soldar no processo a arco elétrico (SMAW).

Posição TIG: Usada para soldar no processo TIG (GTAW).

2. Chave Seletora AC/DC

Posição AC (corrente alternada): Ideal para soldagem de alumínio, magnésio e suas ligas..

Posição DC (corrente contínua): Indicada para soldagem soldagem de aço carbono, aço inoxidável, cobre e outros metais ferros.

3. Chave Seletora 2T/4T

Posição 2T: 2 Toques

Posição 4T: 4 Toques (ideal para cordões longos)

4. Chave Seletora Pedal

Posição OFF: Ajuste da corrente feito diretamente no painel da máquina.

Posição ON: Ajuste da corrente feito através do pedal.



5. Ajuste do Clareamento

Durante a soldagem AC, a corrente alterna entre o eletrodo de tungstênio e a peça de trabalho continuamente.

O botão ajusta a proporção entre o tempo de corrente positiva (aquecimento do eletrodo) e negativa (limpeza da superfície da peça).

- Posição "0": Proporção 50/50;
- Posição "5": 80% positiva / 20% negativa (maior penetração);

- Posição “-5”: 20% positiva / 80% negativa (maior limpeza).

6. Ajuste Corrente

Regula a intensidade da corrente de soldagem.

Ativado quando a chave seletora pedal/manual estiver em OFF.

7. Ajuste Rampa de Descida

Reduz a corrente gradualmente ao final da soldagem, evitando crateras na peça.

Gire no sentido anti-horário para desativar a função ao usar o pedal.

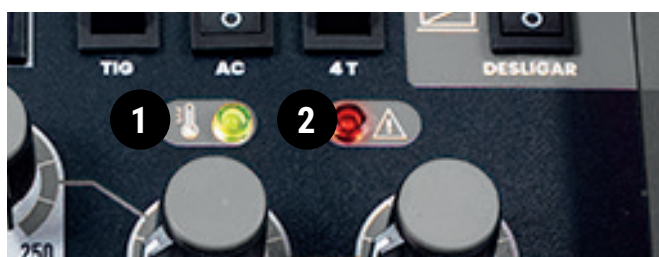
8. Ajuste Pós-Fluxo

Libera gás argônio após o término da soldagem para proteger a área quente de oxidação.

O botão permite ajustar o tempo de pós-fluxo, com máximo de 10 segundos.

Função dos Indicadores Luminosos:

Para garantir a segurança e o bom funcionamento da máquina de solda, observe os indicadores luminosos no painel de controle. Veja o significado de cada um:



1. Indicador de Superaquecimento:

Função: Evita que os componentes da máquina queimem devido ao uso prolongado em alta corrente.

Acendimento:

O indicador acende quando a máquina superaquece.

Nesse caso, interrompa o trabalho, mas não é necessário desligar a máquina.

Redefinição:

Deixe a máquina descansar por 2-3 minutos para que ela esfrie.

Após o resfriamento, o indicador apaga e a máquina estará pronta para uso novamente.

2. Indicador de Anormalidade:

Função: Avisa sobre possíveis problemas internos na máquina de solda.

Acendimento:

O indicador acende quando a máquina detecta alguma anomalia em seu funcionamento.

Procedimento:

Desligue a máquina pelo interruptor principal.

Aguarde o indicador apagar e então ligue novamente a máquina.

Se o indicador acender novamente após religar, solicite assistência técnica de um profissional qualificado ou entre em contato com o fabricante.

Observação: Para garantir a segurança e o uso correto da máquina de solda, sempre consulte o manual do usuário para obter instruções detalhadas sobre todas as funções e indicadores. Instruções de Instalação para Máquina de Solda

Compensação de Tensão:

A máquina é equipada com um sistema de compensação de tensão de rede. Isso permite que a máquina funcione normalmente mesmo com variações de tensão de até 15% em relação à tensão nominal.



INSTALAÇÃO

Cabo de Alimentação:

- Ao utilizar cabos de alimentação longos, é recomendável usar cabos de seção transversal maior para evitar quedas de tensão.
- Cabos excessivamente longos podem afetar o desempenho do sistema de energia.
- Consulte um eletricitista para o comprimento recomendado do cabo

Preparação para uso:

- **Ventilação:** Certifique-se de que a entrada de ar da máquina não esteja bloqueada ou coberta para garantir o bom funcionamento do sistema de refrigeração.
- **Fonte de Gás:** Conecte corretamente a fonte de gás de proteção (argônio). A linha de fornecimento de gás inclui cilindro, fluxômetro de argônio e mangueira. Utilize abraçadeiras ou fixadores apropriados nas conexões das mangueiras para evitar vazamentos de argônio e entrada de ar.
- **Aterramento:** Conecte um cabo de aterramento com seção transversal mínima de 6 mm² ao terminal de aterramento na parte traseira da máquina. A outra extremidade do cabo deve ser conectada a um aterramento adequado.
- **Cabo Porta-Eletrodo:** Conecte o plugue de fixação do cabo porta- eletrodo à tomada de fixação na polaridade positiva (+) do painel. Gire no sentido horário para fixar e prenda a pinça do porta- eletrodo à peça de trabalho.
- **Tocha de Refrigeração a Água (opcional):** Instale a pistola de refrigeração a água de acordo com o manual do usuário. Conecte o parafuso de cobre da pistola à junta gás-elétrica e aperte no sentido horário.
- **Pedal de Controle (opcional):** Conecte os plugues do pedal de controle (dois pinos e três pinos) às respectivas tomadas no painel da máquina.
- **Cabo de Alimentação:** De acordo com a tensão de entrada da rede elétrica, conecte o cabo de alimentação à tomada de energia com a voltagem correta. Certifique-se de que a tensão esteja dentro da faixa permitida.

Após concluir todas as etapas acima, a instalação estará finalizada e a máquina estará pronta para soldagem.

OPERAÇÃO

1. Seleção de Modo:

Coloque a chave seletora AC/DC na posição “AC” para soldagem de alumínio

2. Ligando a Máquina:

Ligue o interruptor principal da máquina. A ventoinha deve começar a funcionar.

3. Fluxo de Gás Argônio:

Abra a válvula de argônio e ajuste o fluxo de gás.

4. Ajuste do clareamento (Modo AC):

Ajuste a proporção entre o tempo de corrente positiva (limpeza) e negativa (penetração) de acordo com o nível de oxidação da superfície da peça de trabalho .

5. Iniciando o Arco de Soldagem:

- Pressione o gatilho da tocha.
- A válvula solenóide abre.
- Você ouvirá o som da faísca de alta frequência (HF) e o gás argônio sairá da tocha

Observação: Na primeira soldagem, pressione o gatilho por alguns segundos antes de começar a soldar para remover todo o ar da passagem de gás. Mantenha a posição da tocha por alguns segundos após parar a soldagem para permitir que o fluxo de argônio proteja a área soldada durante o resfriamento.

6. Ajuste da Corrente:

- Selecione o modo de ajuste de corrente desejado usando a chave seletora manual/pedal:
- Posição “OFF”: Ajuste a corrente usando o botão no painel.
- Posição “ON”: Ajuste a corrente usando o pedal. O botão no painel não funcionará.
- A força aplicada no pedal controla a corrente de soldagem (mais pressão, maior corrente).

7. Ajustes Finais:

Ajuste os tempos de “Pós-fluxo” e “Rampa de descida” de acordo com o manual do usuário.

8. Iniciando a Soldagem:

- Mantenha uma distância de 2-4 mm entre a ponta do eletrodo de tungstênio e a peça de trabalho.
- Pressione o gatilho da tocha. A alta frequência (HF) iniciará o arco entre o eletrodo e a peça.
- A faísca de HF desaparecerá rapidamente após o arco ser iniciado e a soldagem poderá começar.

Observação: Sempre consulte o manual do usuário para obter instruções detalhadas e diagramas específicos do seu modelo de máquina de solda. Use roupas e equipamentos de proteção individual adequados durante a soldagem. Trabalhe em um ambiente bem ventilado para evitar a inalação de gases nocivos.

Soldando no modo DC

1. Seleção de Modo:

Coloque a chave seletora AC/DC na posição “DC” para soldagem de aço inoxidável, ferro, cobre e outros metais (conforme especificado na máquina).

2. Ligando a Máquina

Ligue o interruptor principal da máquina. A ventoinha deve começar a funcionar.

3. Fluxo de Gás Argônio:

Abra a válvula de argônio e ajuste o fluxo de gás para o padrão nominal (consulte a tabela de fluxo no manual do usuário).

4. (Não aplicável)

Como você está soldando em DC (corrente contínua), o ajuste do ciclo pulsátil (presente no modo AC) não é necessário. Siga para o passo 5.

5. Iniciando o Arco de Soldagem:

Siga os mesmos passos 5 a 8 descritos nas instruções de soldagem AC (a partir de “Pressione o gatilho da tocha”).



ATENÇÃO! Risco de Vida e Danos ao Equipamento!
Nunca conecte ou desconecte cabos e plugues enquanto a máquina de solda estiver em funcionamento.

MANUTENÇÃO



ATENÇÃO! Desligue a máquina para dar manutenção
Sempre desligue a máquina de solda e desconecte o plugue da tomada antes de realizar qualquer tipo de manutenção ou inspeção.

Para garantir o bom funcionamento e a vida útil da sua máquina de solda, siga estas orientações de manutenção preventiva:

Limpeza Regular:

- Remova a poeira periodicamente usando ar comprimido limpo e seco.
- Se a máquina estiver operando em um ambiente poluído por fumaça, a limpeza deve ser feita diariamente.
- Atenção: A pressão do ar comprimido deve ser adequada para evitar danificar componentes internos delicados da máquina.

Verificação de Conexões:

- Verifique regularmente os circuitos internos da máquina de solda.
- Certifique-se de que os cabos estejam conectados corretamente e que os conectores estejam firmes (especialmente conectores de inserção e componentes).
- Se houver oxidação ou folga nas conexões, limpe-as cuidadosamente e aperte novamente.

Proteção contra Umidade:

- Evite a entrada de água e vapor dentro da máquina.
- Se houver entrada de umidade, seque o interior da máquina e verifique o isolamento elétrico.

Armazenamento:

- Se a máquina de solda não for utilizada por um longo período, guarde-a em sua embalagem original e armazene-a em local seco.

Observação:

- Consulte sempre o manual do usuário para obter instruções detalhadas e procedimentos específicos de manutenção para o seu modelo de máquina de solda. Para serviços de manutenção complexos, é recomendável buscar assistência técnica especializada.



ATENÇÃO! Manutenção de Segurança

Não realize reparos por conta própria: A tentativa de consertar a máquina de solda sem o conhecimento e experiência adequados pode causar mais problemas e dificultar o reparo profissional posterior.



ATENÇÃO! Manutenção de Segurança

- **Quando a máquina de solda está ligada, os componentes expostos conduzem alta tensão e corrente elétrica, o que representa sério risco de vida.**
- **Nunca toque diretamente em nenhuma parte da máquina enquanto ela estiver ligada. Evite também o contato indireto através de ferramentas ou outros objetos condutores.**
- **O choque elétrico causado pela máquina de solda pode causar ferimentos graves ou até mesmo a morte.**



ATENÇÃO! Garantia

- **Durante o período de garantia, a manutenção gratuita oferecida pelo fornecedor será invalidada caso o usuário realize reparos ou verificações indevidas no equipamento de indução sem a nossa autorização.**

AMBIENTE DE TRABALHO

Para garantir a segurança, o bom funcionamento e a vida útil da sua máquina de solda, siga estas recomendações sobre o ambiente de trabalho:

Condições adequadas:

- **Umidade:** A máquina pode operar em ambientes secos com umidade relativa máxima de 90%.
- **Temperatura:** A temperatura ambiente ideal fica entre 10°C e 40°C.
- **Proteção contra intempéries:** Evite soldar sob luz solar direta ou chuva.

Condições inadequadas:

Ambientes poluídos: Não use a máquina em locais com poeira condutiva ou gases corrosivos no ar, pois isso pode danificar a máquina e afetar a segurança do operador.

Vento forte: Evite soldagem a gás em ambientes com vento forte, pois pode dificultar o controle da chama e da proteção gasosa.

NORMAS DE SEGURANÇA

A sua máquina de solda possui circuitos de proteção contra sobrecarga de tensão, corrente e temperatura. Isso significa que:

Se a tensão de entrada, a corrente de saída ou a temperatura interna da máquina excederem os limites seguros, a máquina desligará automaticamente. O desligamento automático é uma medida de segurança para evitar danos ao equipamento.

Atenção para o operador:

Fique atento aos sinais de sobrecarga: Fique de olho em qualquer alteração no funcionamento da máquina, como ruídos incomuns, cheiro de queimado ou falha na ignição do arco.

Reduza a carga: Se a máquina desligar devido a sobrecarga, reduza a corrente de soldagem, o ciclo de trabalho ou melhore a ventilação ao redor da máquina para permitir o resfriamento.

Evite soldagem contínua por longos períodos: Permita que a máquina tenha intervalos para resfriar entre os períodos de soldagem, principalmente em ambientes quentes.

Segurança durante a operação

Para garantir a segurança do operador, a vida útil da máquina de solda e a qualidade da soldagem, observe as seguintes recomendações:

Ventilação Adequada:

- A máquina de solda gera alta corrente durante a operação, e a ventilação natural não é suficiente para o resfriamento adequado.
- Certifique-se de que a entrada de ar da máquina não esteja bloqueada ou coberta. Mantenha um espaço mínimo de 0,3 metro entre a máquina e qualquer objeto ao redor.
- A área de trabalho deve ser bem ventilada para garantir o bom desempenho e a durabilidade da máquina.

Evite Sobrecarga:

- O operador deve observar a corrente máxima permitida para o ciclo de trabalho selecionado (consulte o manual do usuário).
- A corrente de soldagem não deve exceder a corrente máxima do ciclo de trabalho.
- Correntes acima do limite podem danificar e queimar a máquina.

Proteção contra Sobrecarga de Tensão:

- A tensão de alimentação elétrica deve estar de acordo com o especificado nas características técnicas da máquina.
- O circuito de compensação automática de tensão garante que a corrente de soldagem permaneça dentro da faixa permitida.
- Tensão de alimentação acima do limite permitido pode danificar componentes da máquina. O operador deve ficar atento e tomar medidas preventivas.

Aterramento:

- Existe um parafuso de aterramento na parte traseira da máquina, identificado por um símbolo específico.
- O grampo terra deve ser aterrado de forma confiável com um cabo de seção transversal superior a 6 mm² para evitar choques elétricos causados por estática e vazamentos de corrente.

Proteção Térmica:

- Se o ambiente estiver muito quente e a refrigeração precária, a máquina de solda desligará automaticamente como proteção contra superaquecimento.
- A luz indicadora de temperatura ficará vermelha.
- Nesse caso, NÃO É NECESSÁRIO DESLIGAR A MÁQUINA. Deixe o ventilador interno resfriar a máquina.
- Quando a luz indicadora apagar e a temperatura atingir a faixa normal, a máquina estará pronta para soldar novamente.

PROBLEMAS E SOLUÇÕES

Durante a soldagem, você pode encontrar diversos problemas que afetam a qualidade do trabalho. Veja algumas situações comuns e sugestões para solução:

Mancha escura na solda:

- Oxidação da área soldada:
- Verifique se a válvula do cilindro de argônio está aberta e se a pressão é suficiente (acima de 0,5 MPa). Troque o cilindro se necessário.
- Verifique se o fluxômetro está aberto e ajustado para o fluxo correto de acordo com a corrente de soldagem (mínimo de 5 L/min). Fluxo insuficiente não protege adequadamente a solda da oxidação.
- Verifique se a tocha está vazando gás.
- Vazamentos no circuito de gás ou gás impuro podem afetar a qualidade da soldagem. Verifique a presença de correntes de ar fortes no ambiente de soldagem, pois isso pode interferir na proteção gasosa.

Dificuldade para iniciar e manter o arco:

- Eletrodo de tungstênio:
- Use eletrodo de tungstênio de alta qualidade.
- Afie a extremidade do eletrodo em formato de cone para facilitar o início e a estabilidade do arco.

Corrente de saída abaixo do valor nominal:

- Tensão de alimentação:
- A variação na tensão de rede pode afetar a corrente de saída. Tensões abaixo do nominal podem reduzir a corrente máxima de soldagem.

Corrente instável durante a soldagem:

- Rede elétrica:
- Flutuações na rede elétrica ou interferência de outros equipamentos podem causar instabilidade na corrente de soldagem.

Eletrodo consumível queima rapidamente:

- Ciclo pulsátil:
- Ciclo pulsátil muito alto gera superaquecimento do eletrodo. Ajuste o ciclo para um valor adequado.

Dificuldade para romper a camada de óxido ao soldar alumínio:

- Configurações incorretas:
- Verifique se os parâmetros de soldagem estão ajustados corretamente para o alumínio.

Ciclo pulsátil baixo:

- Aumente o ciclo pulsátil para romper a camada de óxido de forma mais eficiente.

Falha no MOSFET (inversor):

- Em casos raros, a quebra do MOSFET (componente do inversor) pode afetar a soldagem do alumínio. **Procure assistência técnica para o reparo.**

PROBLEMA	CAUSA	SOLUÇÃO
Ventilador não funciona e visor não acende.	1. Interruptor de ar desligado. 2. Rede elétrica não fornecendo energia. 3. Resistores térmicos danificados. 4. Placa de alimentação (inferior) danificada. 5. Falha na alimentação auxiliar do painel de controle.	1. Verifique se o interruptor de ar está ligado. 2. Certifique-se de que a rede elétrica esteja fornecendo energia. 3. É necessário procurar assistência técnica para verificar e reparar os resistores térmicos. 4. A placa de alimentação (inferior) precisa ser substituída por um técnico qualificado. 5. Consulte o fornecedor para obter suporte técnico relacionado à alimentação auxiliar do painel de controle.
Não há sinal sonoro de partida HF e o arco não acende	1. Mau contato nos cabos internos da máquina. 2. Falha no painel de controle. 3. Cabo de controle da tocha rompido.	1. Verifique se há mau contato em algum cabo interno da máquina. 2. É necessário entrar em contato com o fornecedor para identificar e solucionar a falha no painel de controle. 3. Substitua o cabo de controle da tocha se estiver rompido.
Não há saída de soldagem	1. Cabo da tocha rompido. 2. Cabo de aterramento rompido ou mal conectado à peça de trabalho. 3. Terminal do eletrodo positivo ou terminal elétrico da tocha solto. 4. Falha na placa de partida HF. 5. Saída de soldagem anormal.	1. Substitua o cabo da tocha se estiver rompido. 2. Verifique se o cabo de aterramento está inteiro e bem conectado à peça de trabalho. 3. Aperte o terminal do eletrodo positivo e o terminal elétrico da tocha. 4. Substitua a placa de partida HF se danificada. 5. Consulte a solução específica para "Saída de soldagem anormal".

Saída de soldagem anormal	1. Conexão solta no cabo primário do transformador de partida HF. 2. Ponta de partida HF oxidada ou com distância incorreta. 3. Chave seletora (arco pulsado/arco argônio) danificada. 4. Componentes do circuito de partida HF danificados.	1. Reaperte a conexão do cabo primário do transformador de partida HF. 2. Limpe ou substitua a ponta de partida HF, deixando uma distância de cerca de 1 mm da peça. 3. Substitua a chave seletora (arco pulsado/arco argônio) se danificada. 4. É necessário procurar assistência técnica para identificar e substituir os componentes danificados do circuito de partida HF.
Luz indicadora anormal acesa e nenhuma saída de soldagem	1. Proteção contra superaquecimento ativada. 2. Proteção contra superaquecimento ativada (não aplicável em arco argônio). 3. Falha no circuito inversor.	1. Desligue a máquina e ligue-a novamente após o indicador anormal apagar. 2. Aguarde 2-3 minutos para que a máquina esfrie (não aplicável em arco argônio). 3. Desligue a máquina da tomada (conecte VH-07 perto do ventilador) perto do transformador na placa MOS e ligue-a novamente. Siga os passos abaixo para identificar a falha: a. Se o indicador anormal permanecer aceso, substitua o(s) transistor(es) MOSFET danificado(s) na placa MOS. b. Se o indicador anormal apagar, substitua o transformador elevador do circuito de partida HF. 4. Falha no circuito de feedback. É necessário procurar assistência técnica para solucionar problemas relacionados ao circuito de feedback.

GSTART

IMPORTADO POR: GALZER IMPORTAÇÃO E EXPORTAÇÃO LTDA.
CNPJ: 38.658.832/0003-34
FABRICADO NA CHINA