



MANUAL DE INSTRUÇÕES

MAXX MIG 500S E 630S





Obrigado por ter adquirido uma Inversora **Saints Soldas**.

Antes de começar a usar a sua inversora, leia atentamente este manual de instruções. Guarde esse manual em local fresco e bem conservado, junto do comprovante de compra (Cupom Fiscal ou Nota Fiscal). Somente com esse comprovante sua garantia será válida, caso seja necessário.



DICAS RAPIDAS DE SEGURANÇA

NÃO SEGUIR ESTAS REGRAS PODE RESULTAR EM FERIMENTOS GRAVES.

EPI'S OBRIGATÓRIOS NO PROCESSO DE SOLDA



MÁSCARA DE PROTEÇÃO



LUVA



AVENTAL DE RASPAS



ÓCULOS DE PROTEÇÃO UV



CALÇADOS DE PROTEÇÃO

PREVENÇÃO DE QUEIMADURAS



- Sempre use os EPI's de proteção obrigatórios, como macacão, luvas e máscaras;
- Não toque em peças e partes quentes;
- Aguarde um tempo antes de tocar nas peças que foram soldadas;

PREVENÇÃO DE FUMAÇAS TÓXICAS



- Nunca soldar materiais que produzem gases tóxicos quando aquecidos;
- Não soldar em ambientes fechados sem algum tipo de ventilação;
- Sempre use os EPI's de proteção obrigatórios;

PREVENÇÃO DE INCÊNDIOS



- Mantenha sempre um extintor de incêndio próximo ao local de trabalho;
- Não soldar perto de materiais inflamáveis;
- Faíscas e queda de escórias podem causar incêndio, cuidado;
- Nunca solde em ambiente fechado que possa ter algum tipo de material inflamável;

PREVENÇÃO DO ARCO DE SOLDA



- Sempre use os EPI's de proteção obrigatórios;
- Evite acidentes, mantenha a cabeça longe dos fumos;

PREPARAÇÃO DA ÁREA DE TRABALHO



- Opte por uma área de trabalho espaçosa, seca, organizada e bem ventilada;
- Não solde perto de líquidos combustíveis ou resíduos inflamáveis;

RISCO DE CHOQUE



- Não ligue dois equipamentos em um só cabo terra;
- Sempre manuseie os cabos da inversora com ela desligada;
- Inspeção com frequência cabos com desgaste, rachaduras e danos. Substituir imediatamente os que tiverem danificados;
- Não toque em partes energizadas;
- Nunca toque no eletrodo quando ele estiver em contato com o terra da inversora;
- Não mude os conectores de posição durante a solda;



EXPLOSÃO DE CILINDROS

- Proteja o cilindro de gás de calor excessivo;
- Instale o cilindro na posição vertical;



SOBRECARGA PODE SUPERAQUECER O EQUIPAMENTO

- Respeite o ciclo de trabalho do equipamento e certifique-se de que tenha um bom resfriamento no equipamento.



ATENÇÃO AO ALTERNAR ENTRE VOLTAGENS DIFERENTES

- Sempre que for alterar entre tomadas com voltagens diferentes, recomendamos aguardar 20 segundos com a máquina desligada, antes de ligá-la novamente.



ATENÇÃO

- Não instalar, operar ou reparar o equipamento sem antes ler este manual
- A Saints soldas, não poderá ser responsabilizada por qualquer acidente, dano ou parada de produção causados por não seguir as orientações deste manual.

Termos de Serviço e Garantia de Qualidade:

Por favor, consulte as informações na placa de identificação do produto e registre o número de série e a data de produção da máquina para referência futura quando necessário.

Número de Série: _____ Data de Produção: _____

- A garantia deste produto é calculada com base na data da nota fiscal de compra do produto, e o período de garantia é de um ano. Durante o período de garantia do produto, para problemas de qualidade do produto que não são danificados artificialmente, o pessoal de manutenção designado pelo revendedor ou fabricante fornecerá manutenção gratuita, incluindo substituição gratuita de acessórios.
- Após o período de garantia de um ano, se for necessário substituir as peças devido a problemas de qualidade, o cliente deve arcar com o custo dos acessórios e os custos de manutenção.
- Se houver um problema com a qualidade da máquina e as peças precisarem ser reparadas ou substituídas, você deve entrar em contato com o vendedor local ou fabricante para confirmação e fornecer informações válidas, para que o problema da máquina possa ser resolvido a tempo.
- Temos um sistema completo de serviço de qualidade para garantir que os problemas de qualidade do produto da máquina possam ser resolvidos razoavelmente.

A Garantia do Produto não se aplica às seguintes situações:

- Os consumíveis da máquina, como consumíveis de solda, fluxo, fusíveis ou tubos de seguro, conectores rápidos, rodas de alimentação de fio, rodas de pressão de fio, etc.;
- Falha da máquina causada por tensão de entrada incorreta ou instável;
- Conexão ou operação errada que cause a máquina não operar normalmente ou acessórios danificados;
- Desmontagem ou modificação não autorizada da máquina sem a permissão do fabricante que cause trabalho acidental ou dano à máquina;
- Dano acidental durante transporte, armazenamento e transbordo;

Informações Importantes de Segurança

Este equipamento é projetado para pessoal qualificado e profissionalmente treinado. Os operadores precisam ter conhecimento suficiente em soldagem profissional e em circuitos, além de obter o certificado de qualificação de soldador. Somente após ler e entender os avisos de segurança e os procedimentos operacionais listados neste manual e no trabalho de soldagem, os operadores podem iniciar o trabalho. Ao usar ferramentas, os operadores devem sempre seguir as precauções básicas de segurança para reduzir o risco de lesões pessoais e danos ao equipamento.

LEMBRE-SE O OPERADOR DEVE SEGUIR ESTRITAMENTE AS REGRAS DE SEGURANÇA DESTE MANUAL. O USO E A MANUTENÇÃO INCORRETOS REDUZIRÃO A SEGURANÇA DA MÁQUINA.

- A conexão de fios e cabos do equipamento de soldagem, bem como a instalação e conexão, devem ser operadas por pessoal técnico profissional qualificado.
- A soldagem é um trabalho perigoso, que pode causar danos a você ou a outros, portanto, é necessário realizar proteção adequada durante a soldagem e cumprir rigorosamente as medidas de proteção de segurança relevantes para este tipo de trabalho. Para mais detalhes, consulte as diretrizes de segurança relevantes para operadores de soldagem para cumprir as regulamentações do fabricante sobre prevenção de acidentes.
- A soldagem produz fumos e gases, que são substâncias químicas. Eles podem causar câncer em alguns casos. Medidas de exaustão suficientes devem ser tomadas, bem como medidas de proteção operacional correspondentes.
- Certifique-se de que o equipamento de soldagem está aterrado de forma confiável ao trabalhar.
- A soldagem produz radiação de campo magnético. Mantenha marcapassos ou outros equipamentos que possam ser interferidos por campos magnéticos longe do equipamento de soldagem.
- A soldagem produz luz forte que machuca seus olhos. Tome as medidas de proteção necessárias.

- A soldagem produz faíscas elétricas de alta temperatura. É proibido colocar materiais inflamáveis e explosivos na área de soldagem. Produtos de combate a incêndios também devem ser colocados, e medidas necessárias de prevenção de incêndio devem ser tomadas.
- É proibida a entrada de pessoal não autorizado ou não relacionado à soldagem na área de soldagem, incluindo animais.
- Ruído será gerado durante a soldagem. Tome medidas apropriadas de proteção auditiva e isolamento acústico.
- Faíscas elétricas de alta temperatura se espalharão por toda parte durante a soldagem, tome medidas de proteção correspondentes para evitar ser queimado por faíscas elétricas de alta temperatura.
- Antes de soldar, certifique-se de verificar todos os fios e cabos quanto a danos na isolação ou fiação incorreta, para identificá-los e removê-los a tempo.
- A máquina com defeito deve ser reparada por técnicos profissionais. Desconecte a energia de entrada antes de reparar e realizar a manutenção.
- É proibido operar a máquina de soldagem em ambiente de trabalho úmido, caso contrário, pode causar choque elétrico ou acidentes de curto-circuito.
- É proibido modificar este equipamento ou equipamentos acessórios relacionados à operação sem autorização, para evitar acidentes.
- A sucata e o descarte deste equipamento devem cumprir as políticas e regulamentos governamentais locais relevantes.

Prevenção de Incêndios e Explosões

A solda produz chamas e arcos de alta temperatura, que podem causar incêndios. Além disso, escórias de solda de alta temperatura e faíscas de alta temperatura também podem causar incêndios e explosões.

- Proteja a si mesmo e aos outros contra faíscas voadoras e metal quente.
- É proibido colocar materiais inflamáveis e explosivos na área de soldagem. Se algum material inflamável precisar ser usado durante a soldagem, ele deve ser coberto com materiais retardadores de chama.
- Faíscas quentes e metal podem espirrar em pisos e paredes rachados. Esses locais precisam ser protegidos para evitar riscos de incêndio.
- Não soldar em tanque de gás de alta pressão selado, pois pode causar uma explosão.
- A área de soldagem deve estar equipada com equipamentos de extinção de incêndio, como mangueiras de combate a incêndio, baldes, baldes de areia ou extintores de incêndio portáteis. Verifique regularmente a eficácia desses equipamentos de extinção de incêndio e faça bem o treinamento de uso seguro desses equipamentos.

- Não use fios e cabos que não estejam em conformidade com as especificações, pois podem causar incêndio devido ao superaquecimento e derretimento dos cabos.
- Após a operação de soldagem ser concluída, verifique se há faíscas ou metais de alta temperatura que possam causar um incêndio, lide com isso a tempo e peça ajuda se necessário.

Proteção Pessoal e de Outros

A solda produz ruído, luz forte e faíscas de alta temperatura, que podem causar danos à audição, olhos e pele humana. Medidas de proteção corretas e treinamento de operação correto são condições necessárias para prevenir acidentes de lesão.

- Ao soldar ou assistir à operação de soldagem, você deve usar um capacete de proteção com filtro de escurecimento para proteger seu rosto e olhos.
- Use uma máscara com o filtro e cobertura corretos para proteger os olhos, rosto, pescoço e orelhas de faíscas de arco e luz forte durante a operação ou observação das operações. Avise os espectadores para não olharem para o arco e não exporem sua pele na área de luz forte do arco ou faíscas de alta temperatura.
- Use luvas retardadoras de chama, roupas de solda retardadoras de chama, sapatos retardadores de chama e capacete de solda ou boné de proteção para evitar luz de arco forte e faíscas de alta temperatura ou partículas de metal quente. Um avental retardador de chama também é possível para prevenir radiação de calor e faíscas de alta temperatura.
- Faíscas quentes ou metal podem entrar em mangas dobradas, calças ou bolsos. Antes de soldar, as mangas e colarinhos devem estar abotoados, e não deve haver bolsos descobertos na frente das roupas de solda.
- Use painéis ou cortinas de proteção retardadores de chama adequados para proteger outras pessoas da radiação da luz forte do arco e faíscas de alta temperatura.
- A escória de soldagem possui alta temperatura e pode se espalhar a uma longa distância. Ao remover a escória de soldagem, tanto o operador quanto o observador devem usar óculos de proteção além dos óculos de segurança.
- Não toque na peça de trabalho de soldagem com as mãos nuas para evitar queimaduras acidentais.

Prevenção de Lesões por Choque Elétrico

- Contato com partes elétricas vivas ou máquinas pode causar choques elétricos e lesões graves ou morte.
- Garanta o aterramento confiável da máquina para evitar acidentes de choque elétrico causados por vazamento elétrico.
- Certifique-se de que a peça de trabalho conectada ao grampo de aterramento da máquina esteja devidamente aterrada.
- Certifique-se de que o grampo de aterramento esteja conectado de forma confiável à peça de trabalho, caso contrário, pode ocorrer um choque elétrico.
- Verifique os fios e cabos com frequência e substitua-os a tempo se a camada de isolamento estiver danificada.
- Mantenha-se seco durante todas as operações de soldagem, incluindo roupas, área de trabalho, cabos, lanternas, porta-eletrodos e fontes de alimentação.
- Certifique-se de que nenhuma parte do seu corpo toque em um corpo carregado.
- Ao trabalhar em um ambiente apertado ou úmido, não fique diretamente sobre o metal ou o solo. Fique em uma tábua de madeira seca ou em uma plataforma isolada, e use sapatos com sola de borracha isolante.
- Use luvas secas e não porosas antes de ligar a máquina e desligue a máquina antes de tirar as luvas.
- Não use outros fios e cabos para substituir os cabos de aterramento da máquina.
- Há alta tensão na máquina. Não profissionais estão proibidos de abrir a carcaça para manutenção.

Proteção contra Campos Eletromagnéticos

Soldadores devem tomar as seguintes medidas para minimizar os danos causados pelos campos eletromagnéticos:

- Soldadores com marca-passos devem consultar seus médicos antes de realizar operações de soldagem.
- Envolve os cabos de soldagem com materiais isolantes, fixando-os com fita, se possível.
- Não enrole cabos ao redor dos braços.
- Não distribua os cabos em ambos os lados do corpo; distribua-os no mesmo lado do corpo, tanto quanto possível.
- A posição de fixação do cabo de trabalho e da peça de trabalho deve estar o mais próxima possível da área de soldagem.
- Mantenha a máquina de soldagem e os cabos longe do corpo durante a operação.

Proteção contra Fumos e Gases de Soldagem

- Mantenha a cabeça fora da área onde estão os gases gerados pelo processo de solda. Não respire os fumos.
- Ventile a área de trabalho. Não soldar em espaços confinados. Deve haver um sistema de ventilação para remover fumos e gases.
- Não enrole cabos ao redor dos braços.
- Não distribua os cabos em ambos os lados do corpo; distribua-os no mesmo lado do corpo, tanto quanto possível.
- A posição de fixação do cabo de trabalho e da peça de trabalho deve estar o mais próxima possível da área de soldagem.
- Mantenha a máquina de soldagem e os cabos longe do corpo durante a operação.

Segurança dos Cilindros

- Os cilindros devem ser mantidos longe de fontes de alta temperatura e fogo. É proibido usar objetos duros para riscar a garrafa.
- Selecione o gás adequado de acordo com os requisitos da operação de soldagem. E uma válvula redutora de pressão deve ser configurada no cilindro de acordo com as instruções do fabricante do cilindro. Não use acoplamentos rápidos para a conexão do tubo de gás do cilindro e certifique-se de que a conexão entre o tubo de gás e os acessórios esteja boa, sem vazamentos.
- Sempre mantenha os cilindros na posição vertical e fixados. Eles podem ser fixados em um carrinho adequado, base, parede, pilar ou prateleira com uma corrente ou cinta. Cilindros não devem ser fixados em bancadas de trabalho ou máquinas, para que não se tornem parte do circuito.
- Quando o cilindro não estiver em uso, certifique-se de que a válvula do cilindro esteja fechada. Se não houver tubo conectado ao cilindro, coloque uma tampa de poeira na válvula do cilindro.

Proteção de Segurança de Partes Mecânicas em Movimento

- Partes mecânicas em movimento são perigosas, como ventiladores, rotores e correias.
- Antes de soldar, certifique-se de que todas as portas, painéis e coberturas estão fechados.
- Somente técnicos profissionais qualificados podem abrir a tampa da máquina para manutenção.
- Certifique-se de que mãos, cabelos, roupas folgadas e ferramentas não estejam dentro do alcance das partes móveis.

Avaliação ambiental da área de soldagem

Antes de instalar o equipamento de soldagem por arco, o usuário deve avaliar os potenciais problemas de interferência eletromagnética no ambiente ao redor da área de soldagem. Os seguintes conteúdos precisam ser avaliados:

- Se há cabos de alimentação, cabos de controle, cabos de sinal e linhas telefônicas ao redor do equipamento de soldagem por arco.
- Se há equipamentos de transmissão e recepção de rádio e televisão ao redor do equipamento de soldagem por arco.
- Se há computadores e outros equipamentos de controle ao redor do equipamento de soldagem por arco.
- Se há equipamentos de segurança de alto nível ao redor do equipamento de soldagem por arco, como equipamentos de proteção industrial.
- Se há pessoas usando aparelhos auditivos ou marca-passos na área de trabalho de soldagem por arco.
- Se há equipamentos de calibração ou teste ao redor do equipamento de soldagem por arco.
- Se os equipamentos na área de operação de soldagem por arco têm compatibilidade eletromagnética entre si, se medidas adicionais de isolamento são necessárias, ou se esses equipamentos operam em horários escalonados.

Embalagem e Transporte

- Ao embalar, armazenar e transportar, preste atenção às marcas de proteção, como marcas de posicionamento, marcas de impermeabilidade, marcas de carga e marcas de camadas de empilhamento na embalagem.
- Evite jogar aleatoriamente, impactos fortes e vibrações durante o transporte e a transferência.
- O equipamento de soldagem deve ser armazenado em um ambiente à prova de chuva, seco e ventilado, com uma temperatura ambiente de -25 a 55 graus Celsius.

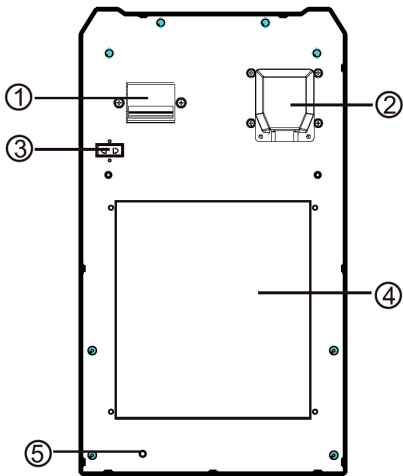
Instalação

- Coloque a máquina de solda em um ambiente à prova de chuva, sem exposição direta ao sol, com baixa umidade e pouca poeira (temperatura ambiente entre 10 °C e 40 °C).
- Manter a fonte de energia de soldagem a uma distância superior a 20 cm da parede. Duas máquinas de solda devem ser posicionadas a uma distância superior a 30 cm uma da outra quando colocadas em paralelo.
- Realize a soldagem em um local sem vento (use um escudo contra o vento, se necessário).

Alimentação, Conexões e instalação

- Padrão de onda senoidal com um valor de 220V / 380V / 440V $\pm$ 10%.
- O desequilíbrio entre as 3 fases de tensão deve ser $\leq$ 5%.
- A capacidade de entrada de energia, disjuntor e fusível deve se conforme mostrado na tabela a seguir:
(apenas para referência)

Entrada		440v	380v	220v
Capacidade da rede		38kva		38kva
Proteção de entrada	Disjuntor	63A		100A
Cabo de alimentação até 10 metros		4x6mm ²		4x10mm ²



1 - Interruptor de Alimentação

Utilizado para ligar/desligar a fonte de energia de soldagem

2 - Terminal de entrada de energia

Ao conectar o cabo de entrada de energia, certifique-se de conectá-lo corretamente para evitar afrouxamento.

3 - Tomada AC 36V

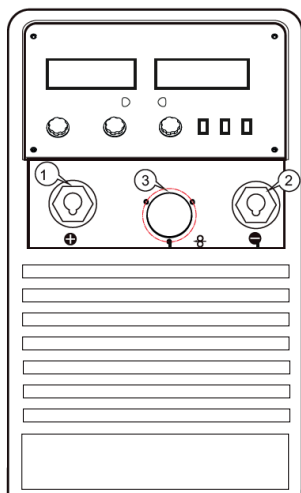
Conectar ao aquecedor do cilindro de gás

4 - Cooler

Certifique-se de não bloquear o fluxo de ar da hélice

5 - Terminal de aterramento

Use um método de aterramento confiável



1 - Terminal Positivo

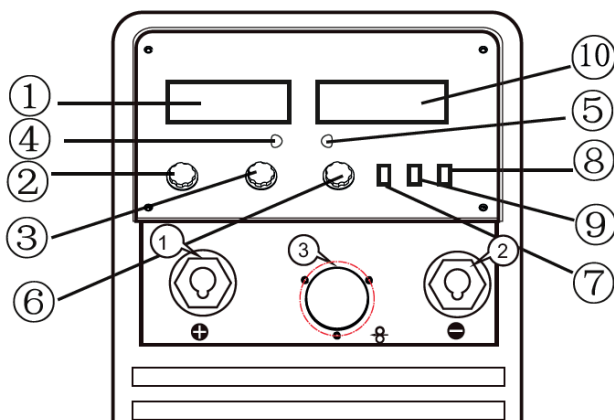
Para soldar no modo eletrodo, conecte o cabo porta eletrodo

2 - Terminal negativo

Conecte a garra negativa (terra) em um ponto sem ferrugem, tinta ou plástico da peça a ser soldada

3 - Conector 6 vias

Usado para comunicação com o cabeçote



Painel de Operação

1 - Amperímetro

Utilizado para exibir os parâmetros atuais de soldagem

2 - Regulador de corrente

Quando em modo MMA, esse potenciômetro fará a regulagem da corrente de soldagem de eletrodo. Quando em modo MIG e em 4 tempos, ao pressionar o gatilho para encerrar o arco de solda o soldador poderá manter pressionado o gatilho para habilitar a função de preenchimento de cratera, onde a corrente e velocidade do arame de solda será ajustada por esse potenciômetro

3- Regulador de tensão

Em modo Mig 4 tempos, pode ser utilizado para regular o preenchimento de cratera, quando o soldador pressionar o gatilho para encerrar o processo de solda será possível regular a tensão da solda por esse potenciômetro.

4 - Led indicador do interruptor de energia.

5 - Led Indicador de sobre aquecimento.

6 - Regulador de indutância.

7 - Chave de seleção de modo Mig/Mag ou MMA .

8 - Chave de seleção 2 ou 4 tempos.

9 - Chave de teste de gás

Lembre-se de deixar na posição off durante o trabalho, caso fique na posição On a válvula solenoide ficará aberta constantemente, o que resultará em um uso excessivo de gás.

10 - Voltímetro

Usado para exibir os parâmetros de voltagem de soldagem.

Chave de troca de voltagem

Instrução para operação de troca de voltagem:

- O método de conexão de voltagem é 380V por padrão. Por favor, siga os seguintes passos para mudar para 220V ou 440V, se necessário (tomando a troca de 380V para 220V como exemplo):
- Abra a placa de fechamento da máquina e você verá a conexão padrão (veja a Figura 1).
- Ajuste o conector de 380V nos bornes principais do transformador principal para os bornes de 220V (veja a Figura 2).
- Ajuste o conector de 380V nos bornes do transformador auxiliar para os bornes de 220V (veja a Figura 3).
- Ajuste o conector de 380V nos bornes do sensor para os bornes de 220V (veja a Figura 4).
- Aperte os parafusos e feche a placa novamente.

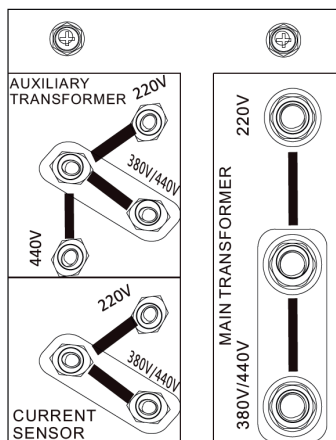
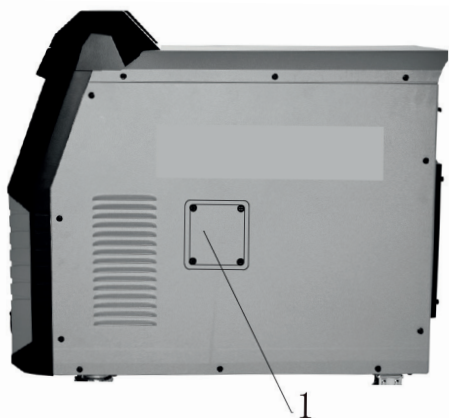


Figura 01

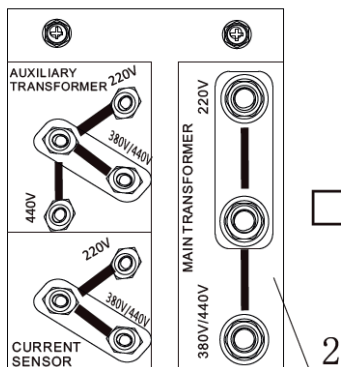


Figura 02

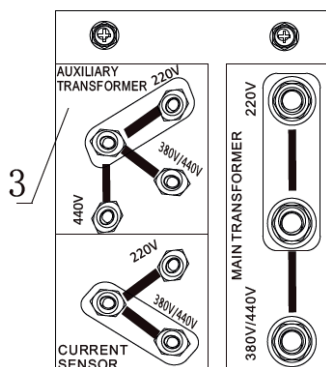


Figura 03

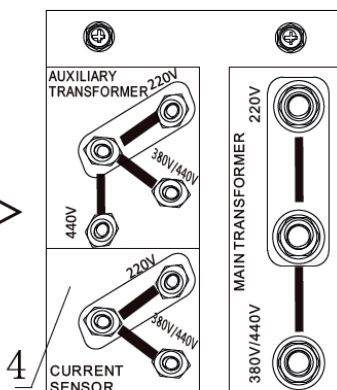
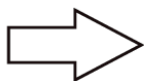
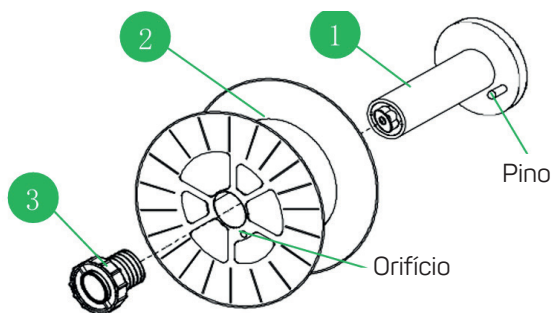


Figura 04

Instalação de Carretel de Arame

Nota:

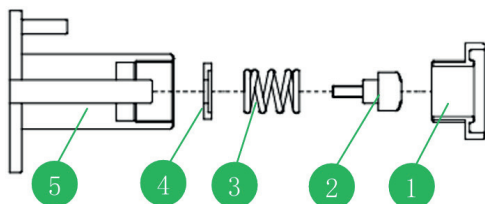
Antes de inserir a bobina de arame, encontre o pino de posicionamento no eixo da bobina e o orifício de posicionamento na bobina de arame, respectivamente, alinhe o orifício de posicionamento da bobina com o pino de posicionamento no eixo da bobina e empurre a bobina para dentro do eixo.



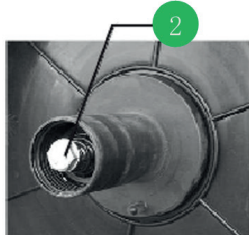
1. Eixo de bobina de arame
2. Carretel de arame
3. Porca de fixação

Ajuste de velocidade da bobina de arame

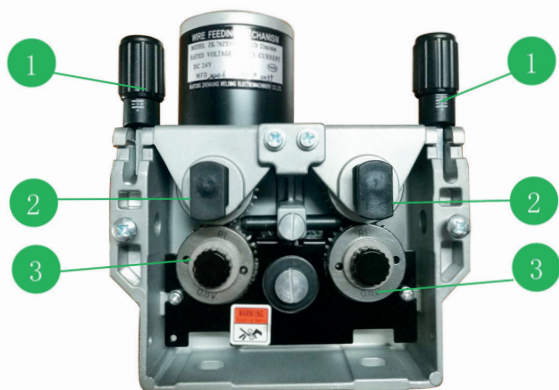
- Use uma chave de soquete Allen para girar o parafuso de aperto para controlar a força de frenagem da bobina de arame. O parafuso de aperto não deve estar muito solto, caso contrário o fio de solda ficara espalhado quando a bobina de arame parar; Além disso, o parafuso de aperto não deve ser muito apertado, caso contrário, a força de frenagem será muito grande, o que aumentará a carga do motor. Em circunstâncias normais, quanto mais rápida a velocidade de alimentação do fio, maior a força de frenagem necessária.



1. Porca de fixação
2. Parafuso de aperto
3. Mola limite de velocidade
4. trava
5. Eixo de suporte do carretel

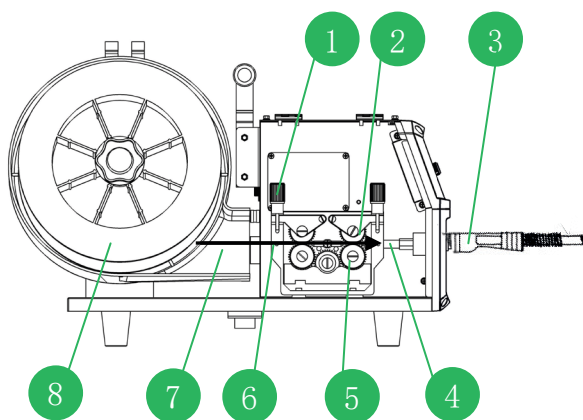


Componentes do alimentador de arame



1. Regulador de pressão
2. Roda de prensagem
3. Roda de alimentação de arame

Instalação de Mangueira de Alimentação de Arame e Tocha de Solda Blindada a Gás



1. Regulador de pressão
2. Rondanas
3. Conector rápido da tocha de solda
4. Saída de arame para soldagem
5. Roda de alimentação de arame
6. Entrada de arame de soldagem
7. Arame de solda
8. Carretel de arame

PASSO 01

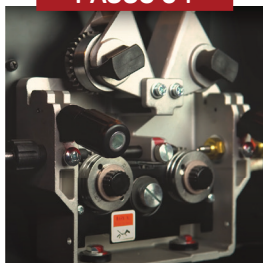
Abra as tampas laterais do cabeçote

PASSO 02

Desrosqueie o suporte do rolo de arame

PASSO 03

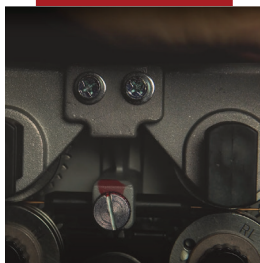
Coloque um rolo de arame de até 18kg, com a saída do arame no sentido do alimentador

PASSO 04

Solte os dispositivos de pressão das rondanas.

PASSO 05

Passa o arame pelos canais das rondanas até que saia pelo conector da tocha

PASSO 06

Trave os dispositivos de pressão

PASSO 07

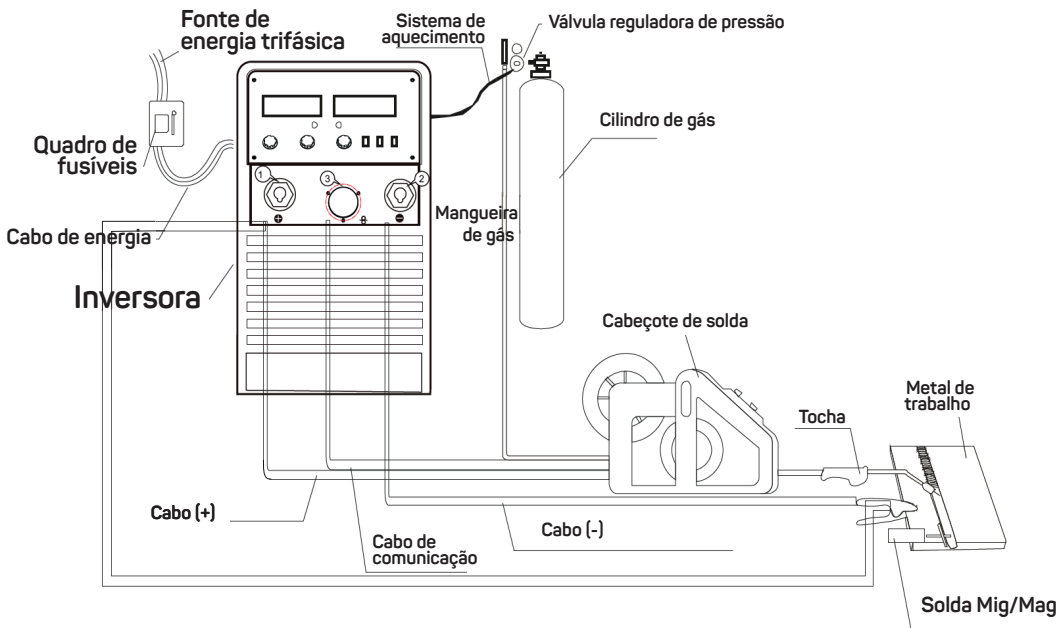
Conecte a tocha no conector euro da inversora e rosqueie até seu completo travamento

PASSO 08

Aperte o botão de tração do arame no painel do cabeçote até que o arame saia pela tocha.

Atenção: O fio de solda tem uma velocidade de saída relativamente rápida. Ao instalar e ajustar a velocidade de alimentação, preste atenção à sua segurança e da dos outros. Não aponte a saída de arame da tocha de solda para o rosto de ninguém ou outras partes do corpo, caso contrário, pode causar ferimentos.

Diagrama de funcionamento



Preparação antes da soldagem

- Usar equipamentos de proteção necessários e qualificados, tais como capacetes, máscaras, óculos, protetores auriculares, roupas de proteção, luvas, sapatos isolantes, etc.
- Verifique e confirme se a fonte de alimentação da rede é consistente com a fonte de alimentação permitida da máquina.
- Certifique-se de fornecimento suficiente de gás de cilindro, e nenhum dano à tubulação de gás. Certifique-se de que a válvula reguladora de pressão e o regulador/medidor de vazão possam funcionar corretamente e que não haja vazamento em todas as juntas do caminho do gás.
- Garantir que não haja danos à camada de isolamento de todos os fios e cabos, nem nenhuma conexão errada entre o cabo de soldagem e o cabo de aterramento e a máquina de solda. Além disso, a conexão entre o conector rápido e a máquina de solda deve estar firme e não solta.
- Garantir boa ventilação na área de soldagem.
- Ao ligar o equipamento a ventoinha deverá ser acionada.
- Definir os parâmetros no painel de controle de acordo com os requisitos de uso. Depois de pressionar o interruptor da tocha de solda, o alimentador de arame deverá funcionar corretamente, e o gás de proteção de soldagem deverá ser pulverizado a partir do bocal da tocha de solda.

Tabela de soldagem

Corrente de soldagem (A)	Tensão de soldagem (v)	Diâmetro do arame (mm)
60~80	17~18	1.0
80~130	18~21	1.0, 1.2
130~200	20~24	1.0, 1.2
200~250	24~27	1.0, 1.2
250~350	26~32	1.2, 1.6
350~500	31~39	1.6

A tabela acima serve apenas para referência, devendo o operador realizar os ajuste conforme suas necessidades.

Parâmetros Técnicos - Maxx Mig 500s

Tensão da rede:	220v*/380v**/440v*** - 3 Fases
Corrente de Entrada Nominal (A)	64.8A*/37.5A**/35.6A***
Tensão de saída em vazio:	75V
Faixa de regulagem de corrente:	80-500A
Faixa de regulagem de tensão:	18~40V
Ciclo de trabalho:	(380v/440v) 100% - 500A (220v) 60% - 500A 100% - 387A
Classe de proteção:	IP21S
Fator de potência:	0.93
Potência Nominal:	24.7KVA
Diâmetro do Arame de Solda	1.0 - 1.6mm
Fluxo de Gás CO2	15-20L/Min

Parâmetros Técnicos - Maxx Mig 630s

Tensão da rede:	220v*/380v**/440v*** - 3 Fases
Corrente de Entrada Nominal (A)	64.8A*/37.5A**/35.6A***
Tensão de saída em vazio:	75V
Faixa de regulagem de corrente:	80-600A
Faixa de regulagem de tensão:	18~39V
Ciclo de trabalho:	(380v/440v) 100% - 600A (220v) 60% - 600A 100% - 400A
Classe de proteção:	IP21S
Fator de potência:	0.93
Potência Nominal:	25KVA
Diâmetro do Arame de Solda	1.0 - 1.6mm
Fluxo de Gás CO2	15-20L/Min

Observações:

1. Quando a função MMA (eletrodo revestido) é selecionada, o recurso VRD será ativado, reduzindo a tensão de saída positiva e negativa para aproximadamente 22V.
2. O ciclo de trabalho de uma inversora de solda refere-se à capacidade da máquina de soldar continuamente sem superaquecer. É expresso como uma porcentagem e indica o tempo que a máquina pode operar em relação a um período de 10 minutos. Por exemplo, um ciclo de trabalho de 60% significa que a máquina pode soldar durante 6 minutos e precisa de 4 minutos de descanso para resfriar.

Falhas Comuns, Causas e Soluções

PROBLEMA	POSSÍVEIS CAUSAS:	SOLUÇÃO
Após ligar a energia, o indicador não acende.	• Falta de fase de alimentação. • O disjuntor automático no painel traseiro está quebrado. • O fusível está queimado.	• Verifique a fonte de alimentação. • Substitua o disjuntor automático. • Substitua o fusível (2A).
Quando a fonte de alimentação da máquina de solda é conectada, o disjuntor automático no painel traseiro da máquina de solda desliga automaticamente imediatamente.	• O disjuntor automático está com mau funcionamento. • O módulo IGBT está danificado e a ponte de retificação trifásica está quebrada. • O piezoresistor está quebrado. • O painel de controle da máquina de solda está danificado.	• Substitua o disjuntor automático. • Substitua o módulo IGBT e a placa do circuito de acionamento. • Substitua a ponte de retificação trifásica. • Substitua o piezoresistor. • Substitua o painel de controle da máquina de solda.
Durante a soldagem, o disjuntor automático no painel traseiro da fonte de energia de soldagem desliga automaticamente.	• Operação prolongada sob carga. • O disjuntor automático está quebrado.	• Utilize conforme a taxa de carga da máquina de solda. • Substitua o disjuntor automático.
Regulagem de tensão e/ou corrente não está disponível	• Cabo de comunicação ou o controlador do alimentador está quebrado. • A placa de circuito de controle da máquina de solda está quebrada. • Cabo de comunicação do alimentador está com mau contato.	• Revise as conexões ou • Substituir componente • Procure a assistência
Arco instável, respingos grandes	• Seleção incorreta de parâmetros • A ponta de contato está muito desgastada	• Corrija os parâmetros • Substitua a ponta de contato
Quando o interruptor da tocha de soldagem é pressionado, a alimentação do arame funciona, mas o fluxo de gás não.	• A válvula solenoide está defeituosa. • Defeito no sistema do cilindro de gás ou da tocha	• Verificar se o regulador de pressão está com defeito. • Verificar a mangueira do cilindro até a máquina. • Verificar o cabo da tocha • Substitua a válvula solenoide

*Lembre-se, sempre procure uma assistência técnica antes de realizar qualquer manutenção na inversora.



VISITE NOSSO CANAL
youtube.com/c/SaintsSoldas



VISITE NOSSO SITE
www.saintssoldas.com.br

