



MANUAL DE INSTRUÇÕES

ST 250 ELT





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 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;
- Inspeccione 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

Leia este manual atentamente



SÍMBOLOS DO VISOR



Corrente contínua



Conexão de linhas



Monofásica, frequência
Estático - Transformador - Retificador



Eletrodo (SMAW)



Corrente constante



Leia as instruções
antes de soldar



Tensão Perigosa



O QUE VOCÊ ESTÁ RECEBENDO



**CABO PORTA
ELETRODO**



**CABO PINÇA DE
ATERRAMENTO**



**MANUAL DE
INSTRUÇÕES**

Principais característica da máquina

PROCESSOS

**MMA +
TIG LIFT**



TECNOLOGIAS

**HOT
START**

**ANTI
STICK**

CARACTERÍSTICAS



**PROTEÇÃO
TÉRMICA**

**CONEC
9 TOR
MM**

GUIA DE INSTALAÇÃO

SIGA AS REGRAS ATENTAMENTE

ATENÇÃO: O não cumprimento das orientações a seguir podem ocasionar diversas consequências como choque, risco de fogo ou perda da garantia do equipamento. Caso a tensão de alimentação exceda a tolerância de $\pm 10\%$, os valores de saída podem não ser os reais indicados por este manual além de poder causar problemas que a garantia do equipamento não cobre.



Antes de dar início a soldagem, é importante seguir os seguintes passos

- 1 Certifique-se que o interruptor ON/OFF que está localizado no painel traseiro da sua inversora, esteja na posição **OFF**.
- 2 Conecte o cabo porta eletrodo no terminal **positivo** e conecte o cabo terra no terminal **negativo**.
- 3 Plugue a máquina em uma rede 127v ou 220v
- 4 Ligue a máquina posicionando o botão ON/OFF localizado no painel traseiro da sua inversora.
- 5 Ajuste a corrente usando o knob localizado no painel frontal da inversora.
- 6 A inversora possui dois modos de operação **TIG** e **ELETRODO**, para alternar entre os modos mude a chave seletora de posição.



Todo processo **TIG** necessita de **GÁS ARGÔNIO PURO**, que deve ser conectado no engate rápido da tocha.

Para soldar no processo **TIG** deve-se **inverter** a polaridade dos cabos sendo o cabo **Pinça de Aterramento** no terminal **positivo** e a **Tocha TIG** no **negativo**.



ATENÇÃO

A tocha não está inclusa e deverá ser adquirida separadamente.



PARÂMETROS TÉCNICOS

VOLTAGEM	(127v-220v) Bivolt Automática
CORRENTE DE ENTRADA	39/54A
TENSÃO VÁZIO	90V (Eletrodo) - 15V (Tig)
KVA DE SAÍDA	250A = 22.5kva (220v) 180A = 16,2 kva (127v)
CORRENTE MIN/MAX DE SOLDA	20-180A - (127v) 20-250A - (220v)
CICLO DE TRABALHO (40°C)	200A@40% - (127v) 250A@40% - (220v)
ELETRODO	(6013-7018-6010-6011-INOX-FUNDIDO)
CLASSE DE PROTEÇÃO	IP21
PESO	7Kg

SOLUÇÕES DE PROBLEMAS

Como resolver problemas comuns

Problema	Solução
- Liguei a máquina corretamente, mais ela não está soldando com eficiência.	- Cheque as conexões de todos os cabos; - Chegue se o local de aterramento está limpo para contato;
- A máquina está ligada porém ela não responde.	- Verifique se a máquina está conectada na rede correta. - Verifique se o botão ON/OFF está no modo ON. - Verifique os disjuntores e fusíveis



VISITE NOSSO CANAL
youtube.com/c/SaintsSoldas



VISITE NOSSO SITE
www.saintssoldas.com.br

