



MANUAL DE INSTRUÇÕES

STG 255 ELT PULSE





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



TOCHA MIG



CABO GARRA NEGATIVA



MANUAL DE INSTRUÇÕES

Principais característica da máquina

PROCESSOS

MIG-MAG



TECNOLOGIAS

**FUNÇÃO
SINÉRGICA**

**RAMPA DE
PARAMETRIZAÇÃO
DOS PROCESSOS**

**MIG-MAG:
COMUM,
PULSADA E
PULSO DUPLO**

CARACTERÍSTICAS



**PROTEÇÃO
TÉRMICA**

**EURO
CONECTOR**

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

MODO MIG/MAG

- 1 Certifique-se que o interruptor ON/OFF localizado na parte traseira da inversora esteja na posição **OFF**.
- 2 Conecte o cabo terra no terminal negativo
- 3 Conecte a mangueira com o gás através do conector traseiro.
- 4 Conecte a máquina em uma rede elétrica 220v e ligue a inversora usando o interruptor ON/OFF localizado na parte de trás da **inversora**.





Antes de conectar a tocha MIG/MAG deve-se instalar o rolo de arame

PASSO 01



Abra as tampas laterais do compartimento do arame

PASSO 02



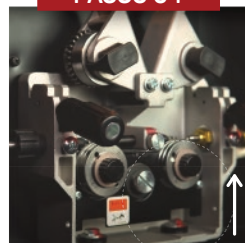
Desrosqueie o suporte do rolo de arame

PASSO 03



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

PASSO 04



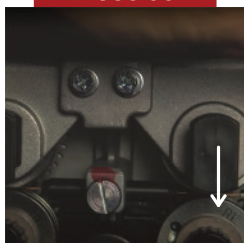
Solte os dispositivos de pressão das rondanas.

PASSO 05



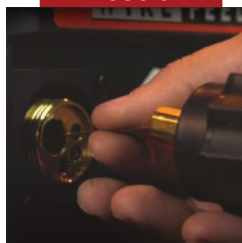
Passe o arame pelos canais das rondanas até que saia pelo conector da tocha

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

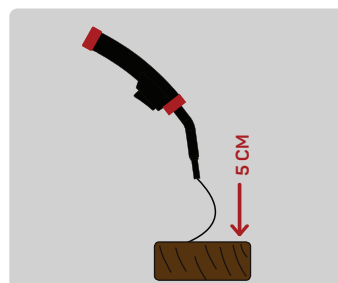


Aperte o botão de tração do arame até que o arame saia pela tocha.

PRESSÃO DE ALIMENTAÇÃO DO ARAME

Para verificar a pressão de alimentação através do braço de pressão, pode-se utilizar a seguinte técnica:

- Utilize um objeto isolado como um pedaço de madeira para fazer o teste de pressão.
- Posicione a tocha a uma distância de aproximadamente 5 cm da madeira, dessa forma o arame deve inverter, caso isso não aconteça aperte o braço de pressão até que o arame tenha força para inverter.

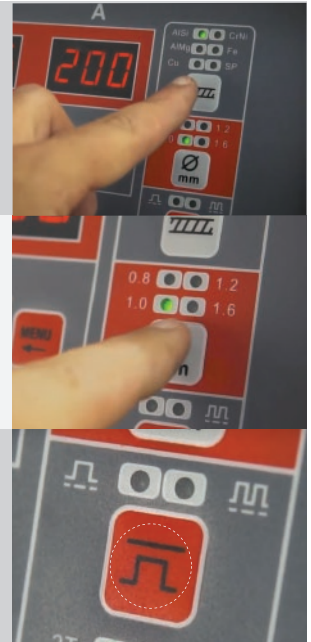


CONFIGURAÇÃO DAS FUNÇÕES

1 Selecione o tipo de arame a ser utilizado no processo de solda.

2 Depois selecione a bitola do arame.

3 O modo pulsado pode ser configurado através do botão indicado, é possível alternar entre as seguintes opções: Mig/Mag comum, Pulsada e de pulso duplo.



Controle de tocha

Também é possível ajustar o controle de tocha para processos de 2T e 4T, basta selecioná-los através do botão localizado no painel da inversora; esses modos funcionam da seguinte maneira.

2 TEMPOS

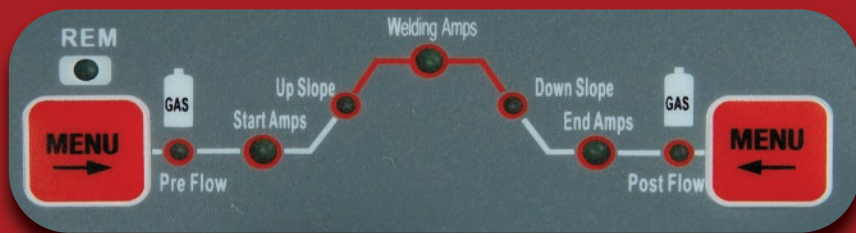
Enquanto o gatilho da tocha estiver sendo pressionado a máquina estará com o arco de plasma aberto.

4 TEMPOS

Ao pressionar uma vez o gatilho da tocha a máquina abrirá o arco de plasma e só se encerrará quando o gatilho for pressionado novamente.

Fique ligado!

Com a STG 255 Pulse é possível controlar os parâmetros de soldagem utilizando os diversos recursos disponíveis para obter uma melhor soldagem de acordo com as suas preferências. Para configura-las siga esses passos: Pressione os botões “MENU” para alternar entre os parâmetros.



Pré-gás – Vazão de gás em segundos antes de iniciar o processo de solda

Corrente Inicial (A) – Corrente de Início indicada no processo

Rampa de Subida – Tempo desejado na rampa de subida até chegar na corrente desejada

Corrente de solda Base (A) – Corrente mínima/mantida durante o processo

Descida – Tempo desejado na rampa de Descida até zerar a corrente no processo

Final (A) – Corrente final indicada no processo

Pós-gás – Vazão de gás em segundos antes de finalizar o processo de solda

Fique ligado!

FUNÇÃO SINÉRGICA

A STG 255 pulse possui a função sinérgica, este diferencial permite uma solda confiável e de boa qualidade, auxiliando o soldador com os parâmetros mais difíceis através de um sistema computadorizado que coordena os parâmetros efetivamente observados no instante da solda, gerando uma maior otimização, facilidade e confiabilidade. Quando essa função estiver selecionada, o operador precisará regular apenas a tensão; A corrente, velocidade do arame e indutância serão reguladas automaticamente pela inversora! Utilize o botão SYN alternar entre o modo manual e o modo sinérgico

PARÂMETROS TÉCNICOS

Principais características da máquina

CARACTERÍSTICAS

VOLTAGEM:	220v
CICLO DE TRABALHO:	60% - 220(A) 100% - 170(A)
Dimensão/Peso:	C x A x L - 50 X 38 X 24 / 15kg
CAPACIDADE DO ALIMENTADOR:	ATÉ 18KG
Espessura de arame:	0,8 - 1,6mm
PROTEÇÃO TÉRMICA	
GARANTIA	1 ANO

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

- Se os problemas persistirem entre em contato com a nossa assistência técnica

☎ 16 99788-7858



VISITE NOSSO CANAL
youtube.com/c/SaintsSoldas



VISITE NOSSO SITE
www.saintssoldas.com.br

