



MANUAL DE INSTRUÇÕES

STG 500/400 ELG





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;



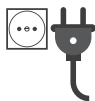
EXPLOSÃO DE CILINDROS

- 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 GARRA NEGATIVA



MANUAL DE INSTRUÇÕES

Principais característica da máquina

PROCESSOS

**MMA +
MIG-MAG**



TECNOLOGIAS

**FUNÇÃO
SINÉRGICA**

**ARC
FORCE**

CARACTERÍSTICAS



**PROTEÇÃO
TÉRMICA**

**EURO
CONECTOR**

GUIA DE INSTALAÇÃO

SIGA AS REGRAS ATENTAMENTE

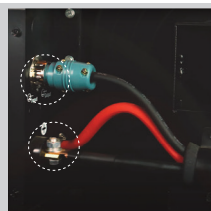
ATENÇÃO: O não cumprimento das orientações a seguir podem ocasionar diversas consequências como choque, risco de fogo ou perda da garantia do equipamento. Caso a tensão de alimentação exceda a tolerância de $\pm 10\%$, os valores de saída podem não ser os reais indicados por este manual além de poder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



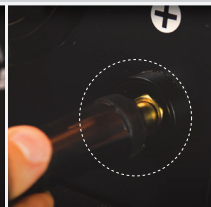
Antes de dar início a soldagem, é importante seguir os seguintes passos

MODO MIG/MAG

- 1 Verifique os cabos no **cabeçote** e verifique que eles estejam devidamente conectados.



- 2 Realize a ligação entre o **cabeçote** e a **inversora**, faça a ligação do cabo 6 vias e do conector positivo na parte traseira da **inversora**.



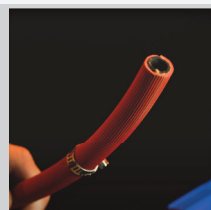
- 3 Conecte o cabo terra no terminal positivo da **inversora**



- 4 Certifique-se que o interruptor ON/OFF localizado na parte traseira da inversora esteja na posição **OFF**.



- 5 Conecte o cilindro de gás na mangueira do cabeçote.

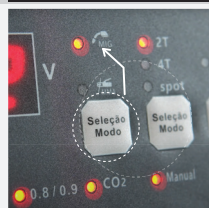


- 6 Conecte a máquina em uma rede elétrica triásica 220v, 380v ou 440 e ligue a inversora usando o interruptor ON/OFF localizado na parte de trás da **inversora**.

Rede Trifásica

220/380/440

- 7 Use o botão **SELEÇÃO MODO** localizado no painel da **inversora** para selecionar o modo MIG/MAG.



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

PASSO 01



Abra as tampas laterais do cabeçote

PASSO 02



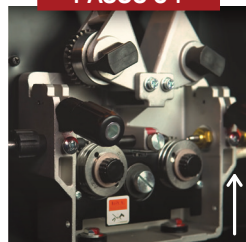
Desrosqueie o suporte do rolo de arame

PASSO 03



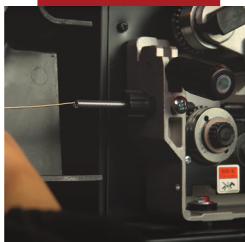
Coloque um rolo de arame de até 18kg, com a saída do arame no sentido do alimentador

PASSO 04



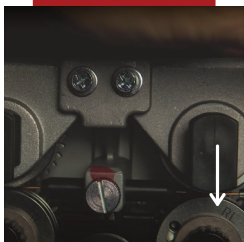
Solte os dispositivos de pressão das rondanas.

PASSO 05



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

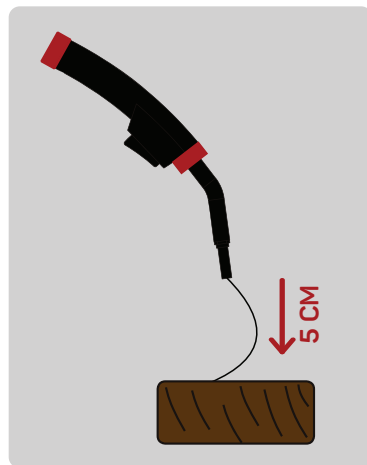


Aperte o botão de tração do arame no painel do cabeçote até que o arame saia pela tocha.

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

Com a função MIG/MAG selecionada pode-se ajustar o controle de tocha para 2T, 4T e Spot

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.

SPOT

Esse modo faz com que a inversora realize pontos de solda com intervalos e tempo de duração programados pelo usuário.



Com o modo **SPOT** selecionado use esses **knobs** para ajustar o intervalo de solda e tempo de solda.

INFORMAÇÕES DE FUNCIONAMENTO

Essas informações são importante para que a inversora trabalhe corretamente de acordo com os materiais que o operador irá utilizar.



- 1 Selecione a bitola do arame que irá utilizar.
- 2 Selecione o tipo de gás que irá utilizar.
- 3 Selecione a indutância da solda através do knob indicado.



Fique ligado!

FUNÇÃO SINÉRGICA



A STG 400/500 ELG 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

A STG 400/500 foi desenvolvida para operar especialmente no modo MIG/MAG, mais ela pode operar no modo eletrodo caso precisar.

MODO ELETRODO

PASSO 01



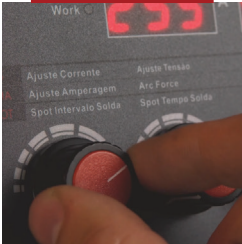
Conecte o cabo porta eletrodo no terminal positivo localizado na parte de trás da inversora

PASSO 02



Selecione o modo eletrodo usando o botão modo localizado no painel da inversora.

PASSO 03



Ajuste a corrente de solda e o Arc Forc usando o knob indicado.

PARÂMETROS TÉCNICOS

Principais características da máquina

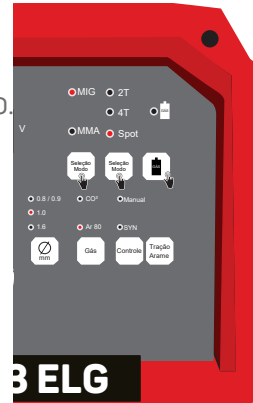
CARACTERÍSTICAS

VOLTAGEM	Trifásica 220v/380v/440v;
CICLO DE TRABALHO 400 ELG	220V - (350A40%) 380V /440V- (400A@40% - 350@100%)
CICLO DE TRABALHO 500 ELG	220V - (400A 80%) 380V /440V- (500A@60%)
ELETRODOS	6013 - 7018 - Inox - Fundido
CAPACIDADE DO ALIMENTADOR	ATÉ 18KG
MOTOR	2 roldanas
ESPESSURA DO ARAME	0,8 - 1,6 MM
GARANTIA	1 ANO

Programação

Vamos falar agora sobre algumas programações especiais que a STG 400\500 ELG possibilita:

- 1 Para entrar no modo programação, pressione ao mesmo tempo por 2 segundos os botões de seleção.
- 2 Utilize o botão do modo de soldagem para navegar entre as programações e o botão de seleção do processo de solda para alterar os valores.
- 3 Para **salvar** a modificação feita, utilize o botão de tração do arame ou o de teste de gás.



P1	Tempo de Pré gás Padrão de fábrica - "01"
P2	Tempo de Pós gás; Padrão de fábrica - "01"
P3	Tempo de Burn Back – Utilize essa função para ajustar a requeima do arame pós liberação do gatilho da tocha, de modo geral quando o burn back está bem ajustado o arame não deverá ficar fundido no bico da tocha ou no metal de base ao término da solda; Padrão de fábrica - "10"
P4	Curva de aceleração do motor do arame; Padrão de fábrica - "03"
P7	Seleciona por onde será feita os ajustes de corrente e tensão, onde "zero" será pelo cabeçote e "Um" pela inversora; Padrão de fábrica - "00"
P10	Ativa ou desativa a seleção do modo eletrodo no painel da inversora; Padrão de fábrica - "00"
P15	Ativa ou desativa a seleção da função Spot no painel da inversora Padrão de fábrica - "15"
P17	Ativa ou desativa a seleção da função SYN no painel da inversora. Padrão de fábrica - "00"

⚠ Atenção! As demais funções não listadas nesse manual, são parâmetros de fábrica que não recomendamos a sua alteração, sobe risco de mal funcionamento e/o queima do equipamento.



VISITE NOSSO CANAL
youtube.com/c/SaintsSoldas



VISITE NOSSO SITE
www.saintssoldas.com.br

