



MANUAL DE INSTRUÇÕES

STT 320 AC/DC





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 materias que produzem gases toxicos 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;



EXPLOSÃO DE CILINDROS

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



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;



PREVENÇÃO DO ARCO DE SOLDA

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



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

O QUE VOCÊ ESTÁ RECEBENDO



**CABO PORTA
ELETRODO**



**CABO PINÇA DE
ATERRAMENTO**



**TOCHA TIG
COMPLETA**



**MANUAL DE
INSTRUÇÕES**

Principais característica da máquina

PROCESSOS

**MMA +
TIG LIFT**



TECNOLOGIAS

**TIG AC/DC
PULSADA**

**RAMPA DE
PARAMETRIZAÇÃO
DOS PROCESSOS**

CARACTERÍSTICAS



**PROTEÇÃO
TÉRMICA**

**TRIFÁSICA
220/
380V**

**DISPLAY
DIGITAL**

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 +/- 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.



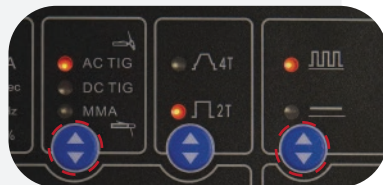
Antes de dar início a soldagem, é importante seguir os seguintes passos

MODO TIG

- 1 Certifique-se que o interruptor ON/OFF localizado na parte traseira da inversora esteja na posição **OFF**.
- 2 Conecte a tocha TIG nos terminais indicados.
- 3 Conecte o cabo garra ao terminal indicado.
- 4 Ligue a inversora em uma rede elétrica e depois ligue a inversora usando o interruptor localizado na parte traseira da máquina.
- 5 Conecte a mangueira com o gás através do conector traseiro.

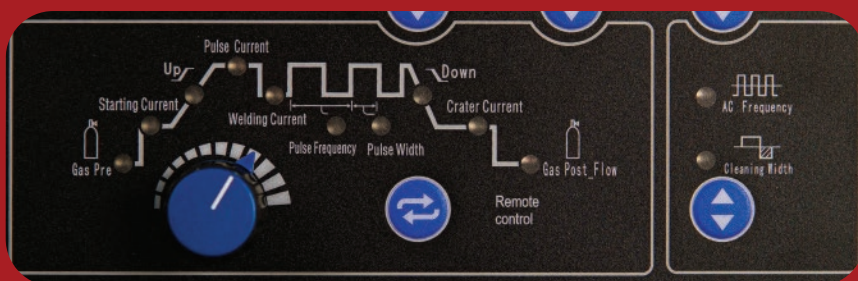


- 6 Selecione o processo de solda, selecionando-o através do botão indicado. STT 320 AC/DC pulse possibilita as seguintes opções: TIG Pulsado em corrente contínua e corrente alternada, TIG convencional em corrente contínua e corrente alternada e Eletrodo revestido.



Fique ligado!

No processo TIG 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 o botão  para alternar entre os parâmetros



Pré-gás – Vazão de gás em segundos antes de iniciar o processo de solda (0 à 30s)

Corrente Inicial (A) – Corrente de Início indicada no processo (10 à 315a)

Rampa de Subida – Tempo desejado na rampa de subida até chegar na corrente desejada (0 à 10s)

Pulso (A) – Corrente elevada/mantida durante o processo (10 à 315a)

Corrente de solda Base (A) - Corrente mínima/mantida durante o processo (10 à 315a)

Frequência do pulso - Frequência em Hertz (Hz), quantidade de pulsos por segundo (0,5 à 100hz)

Largura do pulso – Largura do pulso mantida no Pico (1 à 10s)

Descida – Tempo desejado na rampa de Descida até zerar a corrente no processo (0 à 10s)

Final (A) – Corrente final indicada no processo (10 à 315a)

Pós-gás – Vazão de gás em segundos antes de finalizar o processo de solda (1 à 30s)

Faixa de frequência AC: 50 – 150 Hz

Balanco do arco: 25% - 75%

No modo TIG também é possível ajustar o controle de tocha para processos de 2 ou 4 tempos, basta apenas seleciona-los através do botão localizado na parte frontal da máquina. 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.

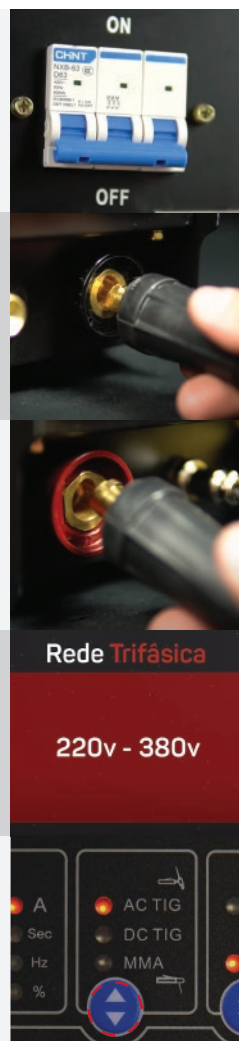
4 TEMPOS

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.

A STT 320 AC/DC pulse foi desenvolvida para operar especialmente no modo MIG/MAG, mais ela pode operar no modo eletrodo caso precisar.

MODO MMA

- 1 Certifique-se que o interruptor ON/OFF localizado na parte traseira da inversora esteja na posição **OFF**.
- 2 Conecte o cabo porta eletrodo no terminal negativo.
- 3 Conecte o cabo terra no terminal positivo
- 4 Ligue a inversora em uma rede elétrica e depois ligue a inversora usando o interruptor localizado na parte traseira da máquina.
- 5 Selecione a função MMA no painel da inversora.



Rede Trifásica

220v - 380v

PARÂMETROS TÉCNICOS

Principais características da máquina

Tensão de entrada:	Trifásica - 220V/380V
Tensão em vazio:	70v
Faixa de corrente:	10 – 315A
Faixa de frequência de pulso DC:	0.5 – 100 Hz
Faixa de frequência AC:	50 – 150 Hz
Eficiência:	83%
Isolamento:	IP21S
Dimensões:	(l x C x A) 270 x 520 x 500 mm
Tig corrente contínua:	10A/10.4v-315A/30v 60%-315A/22.6v 100%-244A/19.8v
Tig corrente alternada:	30 A/11.2v-315A/24v 60%-315A/22.6v 100%-244A/19.8v
Eletrodo revestido	20A/20.8v-250A/30v 60%-250A/30v 100% 194A/27.7v

SOLUÇÕES DE PROBLEMAS

Como resolver problemas comuns

Problema

Solução

- Liguei a máquina corretamente, mais ela não está soldando com eficiência.

- A máquina está ligada porém ela não responde.

- Cheque as conexões de todos os cabos;
- Cheque se o local de aterramento está limpo para contato;

- 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

