



# MANUAL DE INSTRUÇÕES

## STT 400 WS





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**



**TOCHA TIG  
COMPLETA**



**MANUAL DE  
INSTRUÇÕES**

## Principais característica da máquina

### PROCESSOS

**MMA +  
TIG LIFT**



### TECNOLOGIAS

**ARC  
FORCE**

**HOT  
START**

**ANTI  
STICK**

### CARACTERÍSTICAS



**PROTEÇÃO  
TÉRMICA**

**CONEC  
9 TOR  
MM**

**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

### MODOS 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 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 Conecte a mangueira de gás argônio através da entrada localizada na parte de trás da inversora.



Rede Trifásica

220v - 380v - 440v



- 6 Seleccione o processo de solda, selecionando-o através do botão indicado. A STT 400 WS possibilita as seguintes opções: TIG convencional, TIG Pulsado 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:

- Gire o Knob desejado para regular cada parâmetro individualmente.



- 1 Frequência do pulso (0,5hz a 20hz)
- 2 Tempo da Rampa de subida (0 a 10s)
- 3 Corrente de principal\*\* (10A a 400A)
- 4 Tempo da rampa de descida (0 a 10s)
- 5 Tempo de pós-vazão de gás (0,1 a 10s)

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.

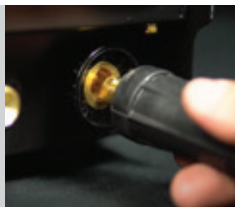
A STT 400 WS foi desenvolvida para operar especialmente no modo MIG/MAG, mais ela pode operar no modo eletrodo caso precisar.

## MODO MMA

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



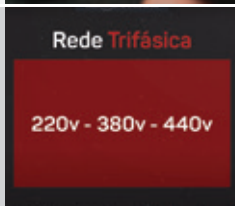
- 2 Conecte o cabo porta eletrodo no terminal negativo.



- 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.



# PARÂMETROS TÉCNICOS

Principais características da máquina

## CARACTERÍSTICAS

|                           |                              |
|---------------------------|------------------------------|
| VOLTAGEM                  | Trifásica 220v 380v 420v     |
| CORRENTE DE ENTRADA       | 38/27 A                      |
| CORRENTE SAÍDA TRIFÁSICA  | 400@60% - 300@100%           |
| CORRENTE MIN/MAX DE SOLDA | 10-250A @220V                |
| CICLO DE TRABALHO (40°C)  | 100%@250A                    |
| ELETRODO                  | 6013 - 7018 - INOX - FUNDIDO |
| GARANTIA                  | 1 ANO                        |
| PESO                      | 29 KG                        |

## 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;  
- Chegue 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](https://youtube.com/c/SaintsSoldas)



VISITE NOSSO SITE  
[www.saintssoldas.com.br](http://www.saintssoldas.com.br)

