



MANUAL DE INSTRUÇÕES

STX 630





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;



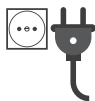
EXPLOSÃO DE CILINDROS

- 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 +
CORTE POR
GOIVAGEM**



TIPOS DE ELETRODO

**GOIVAGEM, ELETRODO GRAFITE
INOX, AÇO FUNDIDO, ALUMÍNIO,
6013-7018-6010-6011**

CARACTERÍSTICAS

**ARC
FORCE**

**ACTUAL
PRESET**

GUIA DE INSTALAÇÃO

SIGA AS REGRAS ATENTAMENTE

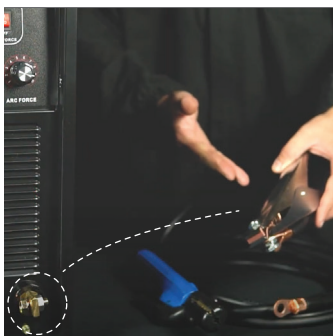
ATENÇÃO: O não cumprimento das orientações a seguir podem ocasionar diversas consequências como choque, risco de fogo ou perda da garantia do equipamento. Caso a tensão de alimentação exceda a tolerância de $\pm 10\%$, os valores de saída podem não ser os reais indicados por este manual além de poder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



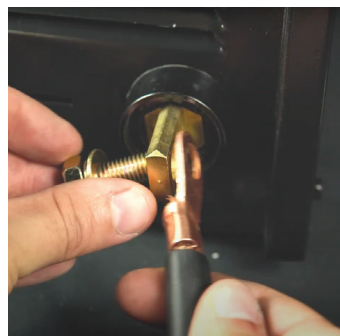
Antes de dar início a soldagem, é importante seguir os seguintes passos



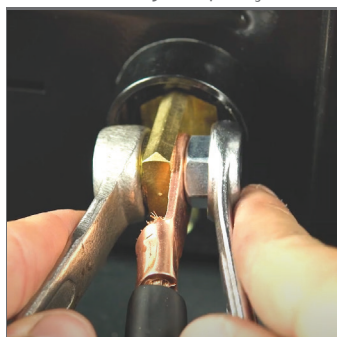
Certifique-se que o interruptor ON/OFF que está localizado no painel traseiro da sua inversora, esteja na posição **OFF**.



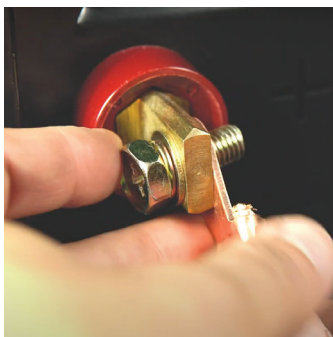
Conecte o cabo terra, no terminal negativo.



Parafuse o terminal negativo no conector negativo da máquina conforme demonstrado.



Utilize uma chave combinada 17 para realizar o aperto dos terminais.



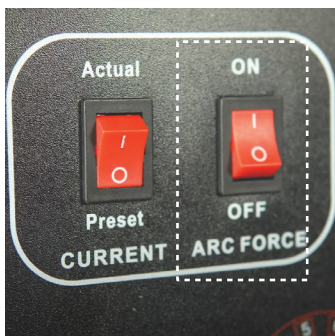
Conecte o terminal positivo usando os mesmos passos.



A STX 630, possui reconhecimento automático da rede elétrica. Após conectar a uma rede, ligue a máquina usando o botão ON/OFF localizado na parte traseira da máquina.



Ajuste a corrente girando o knob localizado no painel frontal da máquina.



Ative a função ARC FORC usando o botão no painel frontal da máquina.



Regule a potência utilizando o knob no painel frontal.



Função PRESET:

Mostra no visor a amperagem padrão selecionada.



Função ACTUAL:

Mostra no visor o amperímetro em tempo real, ou seja, mostra a carga que está sendo exigida durante a soldagem.



Luz CON:

Luz piloto de solda, acende quando inicia a soldagem

Luz PRO:

Acende caso haja superaquecimento da inversora

Função ARC FORCE

Essa função traz uma potência extra à máquina por um curto período de tempo a fim de manter o arco de solda estável, dessa forma, evitando que o eletrodo fique grudado no material a ser soldado

PARÂMETROS TÉCNICOS

Principais características da máquina

CARACTERÍSTICAS

VOLTAGEM	TRIFÁSICA 220/380/440 V
CORRENTE DE ENTRADA	36/90A
FUNÇÃO	ARC FORCE
CORRENTE SAÍDA TRIFÁSICA	630@60% - 500@100%
ELETRODO	<< 6013-7018-6010-6011 >> << Inox - Fundido >>
MEDIDAS	49 X 54 X 29 CM
PESO	37Kg
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



VISITE NOSSO CANAL
youtube.com/c/SaintsSoldas



VISITE NOSSO SITE
www.saintssoldas.com.br

