



MANUAL DE INSTRUÇÕES

WS 200





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 TIG COMPLETA



CABO PORTA ELETRODO



CABO GARRA NEGATIVA



KIT DE CONSUMÍVEIS



MANUAL DE INSTRUÇÕES

Principais característica da máquina

PROCESSOS

**MMA +
TIG LIFT**



TECNOLOGIAS

**SPOT
WELDING**

MANUAL E AUTOMÁTICO



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 $\pm 10\%$, 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

MODOS TIG

- 1 Certifique-se que o interruptor ON/OFF que está localizado no painel traseiro da sua inversora, esteja na posição **OFF**.
- 2 Conecte os cabos da tocha TIG nos terminais indicados.
- 3 Conecte o cabo terra no terminal positivo
- 4 Conecte a inversora em uma rede monofásica 220v e ligue a máquina.
- 5 Conecte a mangueira de gás argônio na entrada localizada na parte traseira.
- 6 Primeiro selecione o processo de solda usando o botão indicado podendo ser:

Com a WS 200 é possível controlar as etapas de soldagem para obter um melhor resultado de acordo com as suas preferências, para configura-las siga os passos;

- 7 Gire o knob indicado para alternar entre as etapas.
- 8 Pressione para entrar na etapa
- 9 Gire para configura-la
- 9 Para sair, basta pressiona-lo novamente.



10 Configurações disponíveis



PRÉ GÁS E PÓS GÁS

Proporciona uma maior proteção do cordão de solda antes e após a soldagem, evitando contaminação da poça de fusão e dos consumíveis da tocha.



AMPERAGEM

Defina a amperagem ideal para a solda.



TEMPO DE SOLDA

No modo de SPOT MANUAL esse é o tempo em que o arco de solda ficará aberto antes de parar, o operador deverá pressionar o gatilho da tocha sempre que for soldar.



TEMPO DE SOLDA

No modo SPOT AUTOMÁTICO essa configuração determina o período de repouso antes de reiniciar o ciclo de soldagem.

- 11 A WS 200 possui o modo SPOT WELDING que pode ser ativado apertando o botão localizado no painel frontal da máquina. Com essa opção ativada a inversora fará pequenos pontos de solda que podem ser configuradas conforme a preferência do operador. Esse modo ainda conta com a opção AUTOMÁTICA ou MANUAL.

MANUAL

O operador precisa pressionar o gatilho da tocha sempre que dor soldar

AUTOMÁTICO

A inversora fará um ciclo de solda seguindo as configurações selecionadas.



- A **WS 200** é uma inversora multifunção 2 em 1 desenvolvida especialmente para operar em **modo TIG** mais também pode soldar no modo eletrodo basta seguir os seguintes passos.

MOD0 ELETRODO

- 1 Certifique-se que o interruptor ON/OFF que está localizado no painel traseiro da sua inversora, esteja na posição **OFF**.
- 2 Conecte o cabo porta eletrodo no terminal **positivo** e conecte o cabo terra no terminal **negativo**.
- 3 Plugue a máquina em uma rede 220V
- 4 Ligue a máquina posicionando o botão ON/OFF localizado no painel traseiro da sua inversora.
- 5 Selecione o modo através do botão indicado.



PARÂMETROS TÉCNICOS

Principais características da máquina

CARACTERÍSTICAS

MONOFÁSICA	220V
CICLO DE TRABALHO	60% A 200A E 100% A 155
FLUXO DE GÁS	PRÉ E PRÓ
CORRENTE MIN/MAX DE SOLDA	10-250A @220V
TIG	ALTA FREQUÊNCIA
ELETRODO	1.6 - 5.0 mm
GARANTIA	1 ANO
PESO	8Kg

SOLUÇÕES DE PROBLEMAS

Como resolver problemas comuns

Problema

- Liguei a máquina corretamente, mais ela não está soldando com eficiência.
- A máquina está ligada porém ela não responde.

Solução

- 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



VISITE NOSSO CANAL
youtube.com/c/SaintsSoldas



VISITE NOSSO SITE
www.saintssoldas.com.br

