

vonder®

MÁQUINA PARA SOLDAR MIG/MAG

Maquina de soldadura MIG/MAG



MODELO

MM 255

Imagens Ilustrativas/Imágenes Ilustrativas



Leia antes de usar e guarde este manual para futuras consultas.

Lea antes de usar y guarde este manual para futuras consultas.

1. Orientações Gerais



LEIA ESTE MANUAL ANTES DE UTILIZAR A MÁQUINA PARA SOLDAR MIG/MAG MM 255 VONDER

ATENÇÃO: guarde o manual para uma consulta posterior ou para repassar as informações para outras pessoas que venham a operar a MÁQUINA DE SOLDAR MIG/MAG. Proceda conforme as orientações deste manual.

O revendedor não pode receber a devolução deste equipamento sem autorização prévia da VONDER.

Prezado usuário:

Este manual contém detalhes de instalação, funcionamento, operação e manutenção da MÁQUINA PARA SOLDAR MIG/MAG MM 255 VONDER.



ATENÇÃO:

CASO ESTE EQUIPAMENTO APRESENTE ALGUMA NÃO CONFORMIDADE, ENCAMINHE-O PARA A ASSISTÊNCIA TÉCNICA AUTORIZADA VONDER MAIS PRÓXIMA.



ATENÇÃO:

AO UTILIZAR A MÁQUINA PARA SOLDAR MIG/MAG VONDER DEVEM SER SEGUIDAS AS PRECAUÇÕES BÁSICAS DE SEGURANÇA A FIM DE EVITAR RISCOS DE CHOQUE ELÉTRICO E ACIDENTES.

2. Símbolos

Símbolos	Nome	Explicação
	Cuidado/Atenção	Alerta de segurança (riscos de acidentes) e atenção durante o uso.
	Leia o manual de operações/instruções	Leia o manual de operações/instruções antes de utilizar o equipamento.
	Descarte seletivo	Faça o descarte das embalagens adequadamente, conforme legislação vigente da sua cidade, evitando contaminação de rios, córregos e esgotos.
	Utilize EPI (Equipamento de Proteção Individual)	Utilize Equipamento de Proteção Individual adequado para cada tipo de trabalho.
	Risco de choque elétrico	Cuidado ao manusear, risco de choque elétrico.
	Instruções de ligação elétrica	Siga as instruções para a correta instalação da máquina.

Tab. 1 – Símbolos e seus significados

3. Instruções de Segurança

3.1 Segurança na operação



- Este aparelho não se destina à utilização por pessoas (inclusive crianças) com capacidades físicas, sensoriais ou mentais reduzidas ou por pessoas com falta de experiência e conhecimento, a menos que estas tenham recebido instruções referentes à utilização do aparelho ou estejam sob a supervisão de uma pessoa responsável pela sua segurança;

IMPORTANTE:

Se a rede de alimentação elétrica for precária, ao ligar a MÁQUINA PARA SOLDA MIG/MAG VONDER poderá haver uma queda de tensão da rede elétrica. Isto poderá influenciar no funcionamento de outros equipamentos. Um exemplo de uma rede elétrica precária é ao ligar o equipamento, o brilho das lâmpadas apresentar queda de intensidade luminosa.

3.2 Utilize EPI (Equipamento de Proteção Individual)



- Sempre siga as regras de segurança.
- Utilize EPI (Equipamento de Proteção Individual) como: luvas de proteção, mangotes, aventais, protetores auriculares, máscaras de solda, proteção respiratória.



- Nunca solde sem o uso de máscara de solda com lente de escurecimento adequada. A não obediência pode causar danos irreversíveis à visão.
- Proteja o ambiente de trabalho, coloque cortinas de solda para evitar que os raios de solda se propaguem para os demais ambientes da empresa.
- Ruído excessivo pode provocar danos à audição. Utilize sempre protetores auriculares e não permita que outras pessoas permaneçam no ambiente com ruído excessivo sem proteção.
- Mantenha visitantes afastados do ambiente de trabalho durante a solda, pois o arco da solda produz luminosidade intensa que pode prejudicar a visão.

3.3 Risco de choque elétrico



- Nunca toque nenhuma parte do corpo nos cabos de saída de energia da máquina;
- Nunca trabalhe com luvas, mãos e roupas molhadas ou em ambientes alagados ou sob chuva;
- Verifique se os cordões elétricos estão corretamente conectados antes de ligar o equipamento à rede elétrica;
- Máquinas de solda são fortes fontes de eletromagnetismo e podem causar interferência em aparelhos marca-passos ou similares. Certifique-se que pessoas que utilizam estes equipamentos estejam afastadas do ambiente de trabalho;

- Nunca movimente a máquina para solda pelos cordões elétricos ou pela tocha ou ainda pela garra obra. Tal procedimento pode danificá-los e ainda resultar em acidentes;
- Não toque em nenhuma conexão ou outra parte elétrica durante a solda.

3.4 Fumos e gases da solda podem ser perigosos para a saúde

- Instale a máquina em um ambiente arejado e ventilado;
- Utilize exaustor ou ventilador junto a máquina, para que os fumos e os gases provenientes da solda fiquem longe da respiração do operador;
- Utilize equipamento de proteção respiratória;
- Mantenha os visitantes afastados do local de trabalho.

3.5 Perigo de incêndio

- Nunca utilize a máquina em locais que contenham produtos inflamáveis ou explosivos.

3.6 Segurança no Manuseio

- Nunca abra a carcaça da máquina. Sempre que precisar de algum ajuste ou manutenção, leve a máquina a uma Assistência Técnica Autorizada VONDER;
- Nunca permita que outra pessoa, além do operador, ajuste a máquina;
- Sempre verifique o fator de trabalho da máquina para evitar sobrecarga.

4. Descrição geral

O processo de solda MIG (Metal Inerte Gás) e MAG (Metal Active Gás) utilizam o arco elétrico como fonte de calor entre a peça e o arame (consumível). O arame é fornecido por um alimentador contínuo e o arco elétrico funde o arame na medida em que o mesmo alimenta a poça de fusão. O metal de solda é protegido do contato com o ar da atmosfera por um fluxo de gás ou mistura de gases, inerte (MIG) ou ativo (MAG), realizando a união de materiais metálicos pela fusão.

MIG é o processo de soldagem que utiliza gás inerte, ou seja, um gás monoatômico como Argônio ou Hélio, que não tem nenhuma atividade física com a poça de fusão. MAG é quando a proteção gasosa é feita com gás ativo, ou seja, um gás que interage com a poça de fusão (normalmente utiliza CO²). É opção tradicional e, neste caso, o gás é chamado de “Mistura”, composto normalmente de 75% de Argônio e 25% de CO². Em situações específicas, pode-se utilizar este gás em proporções diferentes.

O processo de soldagem MIG/MAG, atende à diversas aplicações e exigências: elevada produtividade, automação, soldagem de aços de baixa liga, soldagem de aços inoxidáveis, alumínio, posições de soldagem diferenciadas e compatibilidade com os requisitos atuais de proteção ambiental.

Vantagens da solda MIG/MAG em relação a outros processos:

- Não necessita de remoção de escória;
- Não há perda de pontas, como no eletrodo revestido;
- Agilidade no tempo total de execução das soldas, muito mais rápido se comparado a solda de eletrodo revestido;
- Alta taxa de deposição do metal de solda;
- Baixo custo de produção;
- Soldagem pode ser executada em todas as posições;
- Processo pode ser automatizado;
- Cordão de solda com bom acabamento;
- Facilidade de operação.

5. Instalação


5.1 Ambiente

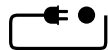
- Precauções devem ser tomadas de modo a garantir que respingos de solda não caiam sobre o operador e sobre a máquina;
- Sujeira, fuligem e outros contaminantes do ambiente não devem ultrapassar os limites requeridos pelas normas de segurança de trabalho;
- A máquina para solda deve ser instalada em ambiente seco, limpo e sem a presença de materiais corrosivos, inflamáveis ou explosivos;
- A máquina para solda não deve ser exposta ao sol e a chuva;
- A máquina deve ser armazenada em ambiente com umidade relativa não superior a 50% em 40°C e 90% em 20°C;
- Temperatura de estoque: - 25°C ~ + 55°C;
- Temperatura de operação: 5°C ~ + 40°C;
- Altitude máxima de 1.000 m do nível do mar;
- Deve haver um corredor livre de 50 cm ao redor da máquina para que a sua refrigeração seja satisfatória;
- Certifique-se que não tenha nenhum metal em contato com as partes elétricas da máquina antes de ligá-la;
- Não instale a máquina em ambientes com muita vibração;
- Certifique-se que a máquina não irá causar interferência em nenhum outro equipamento ligado à rede elétrica;
- Instale a máquina em ambiente que não tenha uma alta interferência de corrente de ar, pois pode interferir em seu funcionamento;
- Não instale a máquina em uma superfície com inclinação superior a 10°, pois há risco de tombamento.

5.2 Energizando o equipamento



ATENÇÃO:

- A instalação elétrica só deve ser efetuada por um eletricista treinado e qualificado;
- Antes de ligar a máquina na rede elétrica verifique se a tensão é compatível com a máquina. Conecte os cabos da máquina (painel traseiro) na rede elétrica. Conecte o cabo com símbolo  (aterramento) em ponto eficiente de aterramento da instalação elétrica;



- Não utilizar o neutro da rede elétrica para ligar o cabo de aterramento da máquina;
- A máquina deve ser alimentada por uma rede elétrica independente e de capacidade adequada de forma a garantir o seu bom desempenho. Pode, eventualmente, causar radiointerferência, sendo de responsabilidade do usuário providenciar as condições para eliminação desta interferência. A alimentação elétrica deve sempre ser feita através de uma chave exclusiva com fusíveis ou disjuntores de proteção, adequadamente dimensionados, conforme a tabela a seguir:

Sistema de proteção da ligação da máquina:

Item	MM 255		
Tensão da rede trifásica [V~]	220	380	440
Disjuntor [A]	40	25	25
Cabo de alimentação [mm ²]	≥ 6		

Tab. 2 – Tabela de sistema de proteção.



ATENÇÃO:

- A oscilação de tensão não deve exceder a $\pm 10\%$ do valor nominal.
- A frequência não deve exceder a $\pm 1\%$ do valor nominal.

5.2.1 Seletor de tensão

Retire a tampa do seletor de tensão, localizado na parte traseira do equipamento e posicione-o conforme a tensão da rede de alimentação:

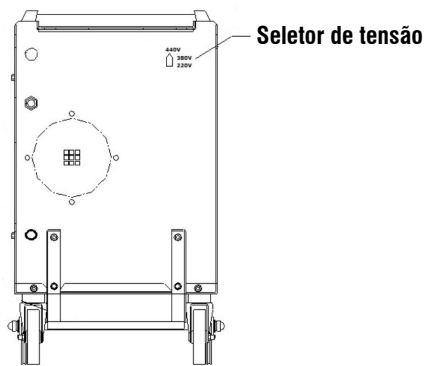


Fig. 1 – Seletor de tensão.

5.3 Instalação do gás

Para conectar o gás proceda da seguinte maneira:

- Conecte o regulador no cilindro de gás (não acompanha);
- Conecte a mangueira que acompanha o equipamento no regulador de gás (não acompanha regulador de gás);
- Conecte o outro lado mangueira na válvula solenoide, na parte traseira da máquina;



ATENÇÃO:

Verifique sempre se as conexões e abraçadeiras estão bem fixadas e se não há nenhum vazamento de gás antes de ligar a máquina.

Cada material a ser soldado tem uma combinação ou tipo de gás de proteção específica. As combinações mais comuns são:

- Soldar alumínio – Argônio puro;
- Soldar aço inoxidável – Argônio com 2% de CO²;
- Soldar aço carbono – Argônio com 20 a 25% CO²;

Estes valores acima são utilizados como orientação, outras misturas ou gases podem ser utilizados dependendo do material a ser soldado e das exigências do trabalho a ser realizado.

5.4 Verificação de segurança na instalação

Cada item listado abaixo deve ser verificado antes de ligar o equipamento:

- Certifique-se que a máquina de solda está conectada ao cabo terra;
- Certifique-se que todas as conexões estão corretamente instaladas.

As seguintes verificações regulares devem ser realizadas por pessoas qualificadas após a instalação do equipamento:

- Rotina de limpeza do equipamento verificando as condições externas dos componentes da máquina, como: possíveis parafusos soltos, cordões elétricos, tocha e garra obra, conectores e botões do equipamento;
- Caso os cordões elétricos apresentarem quebra ou partes danificadas, leve a máquina à Assistência Técnica Autorizada VONDER mais próxima;



ATENÇÃO:

- Desligue a máquina da rede elétrica antes de efetuar qualquer inspeção ou manutenção;
- Sempre leve a máquina à uma Assistência Técnica Autorizada VONDER.

5.5 Roldanas de tração



AVISO: peças rotativas podem provocar ferimentos e/ou esmagamento.

Atenção ao manusear o arame.

Verifique se as roldanas estão de acordo com o arame a ser utilizado. Cada roldana possui dois canais para diâmetro de arames diferentes. A roldana deve ser posicionada de forma que a gravação correspondente à bitola do arame usado não esteja visível para o operador.

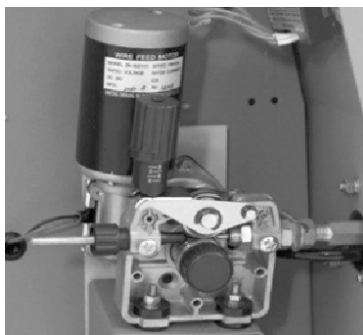


Fig. 2 – Roldana de tração

Veja a tabela para uso da roldana correta:

Diâmetro	Tipo do arame
0,6 mm – 0,8 mm	Sólido para aço
0,8 mm – 1 mm	Sólido para aço

Tab. 3 – Características técnicas

5.5.1 Instalação da roldana de tração do arame

- Abra o braço da roldana superior (de pressão);
- Retire o parafuso do eixo das roldanas;
- Coloque a roldana que corresponde ao arame a ser usado no eixo;
- Fixe a roldana com o parafuso do eixo. Certifique-se que a roldana não possui nenhum jogo sobre o seu eixo;
- Feche o braço.

A máquina MM 255, acompanha roldana de 0,8 mm – 1 mm, para arame sólido para soldar aço. Caso deseje outras roldanas, favor consultar.

5.6 Montagem do rolo de arame

Para montagem, proceda da seguinte forma:

- O rolo de arame deve estar montado no núcleo adaptador;
- Retire a porca do eixo do alimentador, girando no sentido anti-horário;
- Coloque o rolo do arame no eixo do alimentador;
- Coloque novamente a porca, girando no sentido horário;
- Coloque a ponta do arame no tubo do alimentador de arame;
- Aperte o botão de avanço de arame para que o mecanismo comece a girar;
- Certifique-se que o arame saiu na ponta da tocha.

6. Descrição Técnica

6.1 Características técnicas

MÁQUINA PARA SOLDA MIG/MAG, MM 255 TRIFÁSICA VONDER	
Tensão	220 V~/380 V~/440 V~
Frequência	60 Hz
Fase	Trifásica
Faixa de tensão em vazio	18 V - 35 V
Faixa de tensão trabalho (solda)	16 V - 26,5 V
Potência absorvida	9,5 kVA
Corrente de entrada	24 A/14,5 A/12,5 A
Corrente máxima de saída	250 A
Faixa de ajuste de corrente	40 A - 250 A
Fator de trabalho	250 A – 35%
Tipo de refrigeração	Ventoinha
Tipo de solda	MIG/MAG
Classe de isolamento	H
Classe de proteção	IP21
Tipo cabeçote	Interno
Dimensão	800 mm x 375 mm x 630 mm
Peso	75 kg
Uso contínuo	Arame sólido 0,8 mm
Uso eventual	Arame sólido 1 mm

Tab. 4 – Características técnicas

6.2 Normas para máquinas de solda



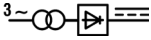
IEC/EN 60974-1	Equipamentos de solda
ABNT NBR IEC 60529	Grau de proteção para invólucros de equipamentos elétricos (código IP)

Tab. 5 – Normas

7. Fator de Trabalho

Fator de trabalho é o tempo em que o operador pode soldar em um intervalo de 10 minutos. Por exemplo, uma máquina com fator de trabalho de 60%, pode trabalhar por 6 minutos e deve ficar em descanso por 4 minutos, assim pode ser repetido este fator sem que a máquina ultrapasse os limites de seus componentes. Máquinas com fator de trabalho com 100% podem trabalhar ininterruptamente na faixa de corrente indicada. Em uma máquina de solda a razão da corrente é inversamente proporcional ao fator de trabalho. Por exemplo, para uma corrente de 150 A o fator de trabalho é de 60%, já para uma corrente de 120 A o fator de trabalho é de 100%.

8. Símbolos

Símbolos	Significado
	Aterramento
	Solda MIG/MAG
	Diagrama em bloco de uma máquina de solda
~	Corrente alternada
===	Corrente contínua
+	Positivo
-	Negativo
$I_{1,max}$	Corrente máxima de entrada
$I_{1,eff}$	Corrente nominal de entrada
I_2	Corrente nominal de solda
U_0	Tensão de saída sem carga
U_1	Tensão nominal de entrada
U_2	Tensão de saída em carga
Hz	Unidade de medida de frequência (Hertz)
V	Unidade de medida de Tensão (Volt)
A	Unidade de medida de corrente (Ampere)

%	Percentual do fator de trabalho
IP21	Classe de proteção IP (índice de proteção). 2 significa proteção contra partículas sólidas com diâmetros superior a 12 mm. 1 significa proteção contra respingos de água com queda vertical.
H	Grau de isolamento

Tab. 6 – Tabela de símbolos e significados

9. Controles

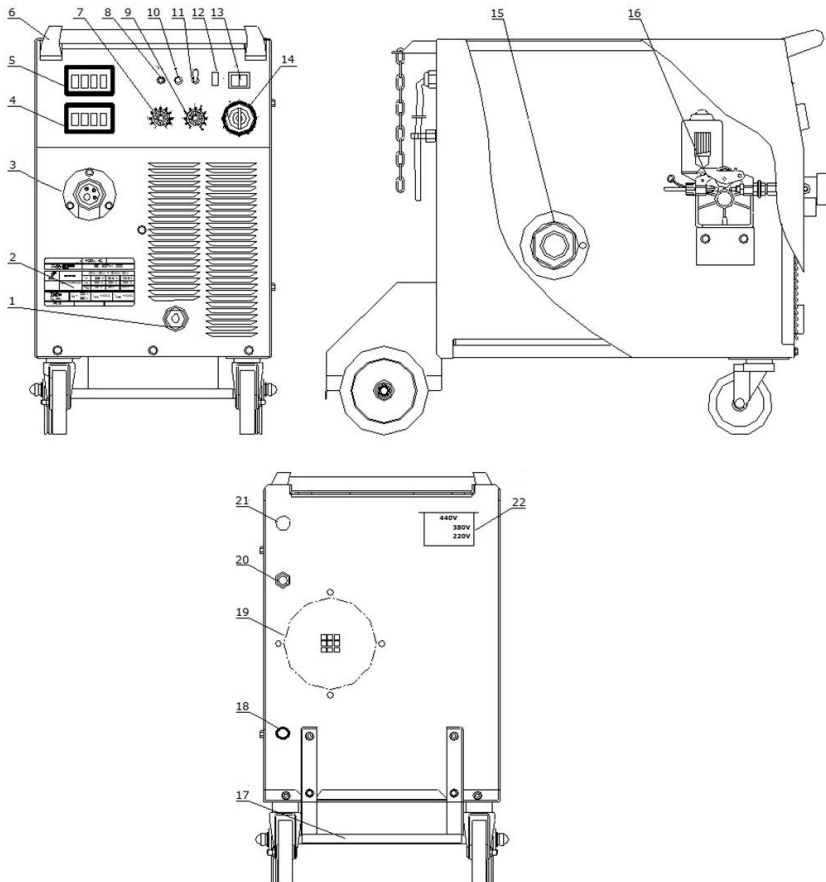


Fig. 3 – Controles

1) Terminal de saída negativo

Conexão do cabo obra;

2) Placa de identificação

3) Encaixe euroconector da tocha

4) Voltímetro

Permite a visualização da tensão durante a soldagem;

5) Amperímetro

Permite a visualização da corrente durante a soldagem;

6) Alça/puxador

7) Potenciômetro - velocidade de arame

8) Indicador de máquina ligada

9) Potenciômetro - ajuste de tempo de ponto

10) Indicador de proteção térmica ativada

Indicador de sobreaquecimento da fonte. Quando ativado, a fonte não fornece corrente solda, o ventilador fica funcionando. Quando a temperatura da fonte volta ao normal o indicador apaga e a soldagem pode ser retomada;

11) Chave seletora Ponto/continuidade

Ponto: habilita o temporizador, o tempo de ponto é ajustado no potenciômetro (9);

Continuidade: para soldagem no modo contínuo;

12) Chave seletora modo de trabalho do gatilho da tocha

Posição 2T: nesta posição a soldagem é mantida enquanto o gatilho da tocha é pressionado;

Posição 4T: nesta posição a soldagem é acionada e mantida com um toque, sem a necessidade de manter o gatilho da tocha pressionado. Para desligar é necessário acionar o gatilho novamente;

13) Chave Liga/desliga

14) Chave 12 posições - ajuste de tensão de soldagem

15) Eixo carretel do arame

16) Bloco tracionador de arame

17) Suporte do cilindro de gás

18) Fusível 5 A

19) Entrada de ventilação


20) Conexão de entrada de gás

21) Conexão do cabo de alimentação

22) Chave seletora de tensão

10. Operação



10.1 Conexão da garra negativa

Para soldar no modo MIG/MAG, coloque o conector da garra obra na conexão com símbolo  (1) e, em seguida, gire o conector no sentido horário. Na outra extremidade, coloque a garra na peça a ser trabalhada.

10.2 Conexão da tocha


Na máquina MM 255 conecte a tocha na parte frontal do painel (3) e, em seguida gire o conector no sentido horário. A tocha deverá ser com encaixe euroconector que seja compatível com a capacidade do equipamento.

10.3 Soldagem cordão contínuo:

- Passe o arame na tocha;
- Abra o regulador de gás e ajuste a vazão de acordo com o material a ser soldado;
- Teste a saída de gás pressionando o botão da tocha;
- Coloque o mordente da garra obra na peça a ser soldada;
- Ligue a máquina no botão liga/desliga (13). Acenderá a lâmpada (8);
- Ajuste o valor da tensão nas chaves (14), de acordo com o material a ser soldado;
- Ajuste a velocidade do arame através do potenciômetro (7);
- Coloque o botão (11) na posição de continuidade;
- Para um trabalho automatizado, coloque o botão (12) na posição 4 Tempos . Desta forma, quando o operador apertar uma vez o gatilho a solda iniciará soldando até que o gatilho seja apertado pela segunda vez, terminando o cordão de solda. Caso o operador deseje a solda contínua no processo tradicional, basta colocar o botão (12) na posição 2 Tempos . Desta forma, a máquina irá soldar apenas quando o gatilho for apertado;
- Utilize uma peça do mesmo material para fazer uma solda teste, verificando se o objetivo está sendo atingido. Em caso negativo, ajuste o potenciômetro de velocidade de arame e a chave de tensão até que esteja dentro dos parâmetros desejados.

10.4 Soldagem ponto ou intermitente:

- Abra o regulador de gás, ajuste a vazão de acordo com o material a ser soldado;
- Teste a saída de gás pressionando o botão da tocha;
- Coloque o mordente da garra obra na peça a ser soldada;

- Ligue a máquina no botão liga/desliga (13). Acende a lâmpada (8);
- Ajuste o valor da tensão na chave (14), de acordo com o material a ser soldado;
- Ajuste a velocidade do arame através do potenciômetro (7);
- Coloque o botão (11) na posição ponto;
- Para um trabalho que exige pontos com o mesmo tamanho, coloque o botão (12) na posição . Em seguida, regule o tempo no potenciômetro (9). Desta forma, quando o operador apertar uma vez o gatilho, a solda iniciará e continuará soldando até que o tempo seja alcançado, terminando o ponto de solda. Utilize uma peça do mesmo material para fazer uma solda teste, verificando se os objetivos estão sendo atingidos e se os pontos estão do tamanho desejado. Em caso negativo, ajuste o potenciômetro de velocidade de arame e a chave de tensão até que esteja dentro dos parâmetros desejados.

10.5 Parâmetros de soldagem (somente para referência)

Espessura do material (mm)	Diâmetro do arame (mm)	Corrente (A)	Tensão (V)	Vazão de gás (L/min)
0,8 ~ 1,5	0,8	50 ~ 90	17 ~ 18	6
1 ~ 2,5	0,8	60 ~ 100	18 ~ 19	7
2,5 ~ 4,0	0,8	100 ~ 140	21 ~ 24	8
2,0 ~ 5,0	1	70 ~ 120	19 ~ 21	9
5,0 ~ 10	1	120 ~ 170	23 ~ 26	10

Tab. 7 – Parâmetros de soldagem



ATENÇÃO:

- A lâmpada de excesso de temperatura (10) no painel frontal acende após longo tempo de operação e mostra que a temperatura interna da máquina ultrapassou o aquecimento máximo de funcionamento. A máquina poderá parar de funcionar até que a temperatura estabilize. Assim que estiver em uma condição ideal, a lâmpada de aquecimento excessivo apagará e a máquina retomarará seu funcionamento normal;
- Sempre desligue a máquina pressionando botão (13) e feche o regulador de gás quando a mesma não estiver em uso;
- Materiais inflamáveis e explosivos devem ser mantidos longe das áreas de solda;
- Todos os conectores da máquina de solda devem estar ligados corretamente e a garra negativa conectada à peça a ser soldada antes de ligar a máquina.



ATENÇÃO:

- Abra o regulador do gás antes de acionar o gatilho da tocha, evitando assim a contaminação da solda;
- Sempre antes de iniciar um novo trabalho, verifique se todos os conectores, mangueira, reguladores e tocha estão devidamente apertados e sem nenhum vazamento.

11. Manutenção e Serviço

Para substituição de peças e partes da máquina, o usuário deve levar a máquina à uma Assistência Técnica Autorizada VONDER. Para a conservação da mesma é recomendado fazer uma manutenção rotineira que inclui:

- Remoção da sujeira superficial com um pano. Na região da ventoinha utilize um pincel para remover o pó acumulado;
- Certifique-se que os cabos, conectores e mangueira estão em boas condições. Caso haja alguma anomalia substitua os mesmo imediatamente.



ATENÇÃO:

- A tensão da máquina de solda é alta, sempre que for realizar a limpeza certifique-se que a máquina está desligada e com disjuntor de alimentação também desligado.

12. Resolução de problemas

N	Problema	Análise	Solução
1	Máquina não liga	Sem tensão de alimentação ou está abaixo do nominal	Verifique a tensão da rede elétrica
		Queima do fusível	Verifique os fusíveis e promova a troca dos fusíveis que estiverem queimados. Se o problema persistir encaminhe o equipamento para uma Assistência Técnica Autorizada
2	Não há saída de gás	Não há entrada de gás	Verifique o regulador, conectores e mangueira de gás
		Válvula de gás danificada	Encaminhe a máquina para uma Assistência Técnica Autorizada
		Canal do gás obstruído	Remova corpos estranhos e faça drenagem da mangueira
3	Não há alimentação do arame	Roldanas com diâmetro errado	Coloque as roldanas de acordo com o diâmetro do arame
		Pouca pressão no sistema do alimentador	Coloque mais pressão no alimentador
		Sujeira no arame ou no alimentador	Promova a limpeza dos mesmos
		Baixa velocidade de arame	Aumente a velocidade de arame no potenciômetro
		Problema na tocha	Verifique as condições da tocha, consumíveis e guia espiral

4	Falta de arco elétrico	Mau contato da conexão do cabo obra	Verifique a conexão do cabo obra
		Sem alimentação do arame	Verifique o item 3 desta tabela
		Regulagens incorretas	Verifique os ajustes de tensão e velocidade de arame
5	Lâmpada de aquecimento excessivo acesa	A temperatura interna está muito alta	Aguarde até que a temperatura estabilize
6	Ventoinha não funciona	Ventoinha quebrada	Encaminhe a máquina para uma Assistência Técnica Autorizada
		Cabo quebrado ou desconectado	Encaminhe a máquina para uma Assistência Técnica Autorizada
7	Display não funciona	Display quebrado	Encaminhe a máquina para uma Assistência Técnica Autorizada
		Cabo do display danificado	Encaminhe a máquina para uma Assistência Técnica Autorizada
8	Maus resultados de soldagem	Sem gás de proteção	Verifique se o cilindro está com gás, qual o gás, se o regulador está funcionando corretamente e se as mangueiras estão conectadas
		Regulagem em desacordo	Certifique-se que a velocidade do arame, a tensão e demais ajustes estão de acordo com o trabalho a ser realizado
9	Pouca penetração	Corrente baixa em relação à tensão de solda	Regule a corrente de acordo com o material a ser soldado
10	Pouco enchimento	Velocidade da solda muito alta. Corrente muito baixa em relação à velocidade de solda	Ajuste a corrente em função da velocidade de solda
11	Muito respingos	Tensão de solda muito alta ou muito baixa	Regule a tensão de solda de acordo com o material a ser soldado
		Gás de baixa qualidade	Verifique a qualidade do gás
12	Outros		Encaminhe a máquina à uma Assistência Técnica Autorizada

Tab. 8 – Resolução de problemas

13. Conjunto que acompanha a máquina

Máquina MIG/MAG	1 unidade
Garra obra	1 unidade
Cabo p/ garra obra c/ conector rápido	1 unidade
Manual	1 unidade
Certificado de garantia	1 unidade

14. Transporte e armazenagem

- Para transporte utilize o olhal de suspensão. Para movimentação, utilize a alça;
- A armazenagem deve ser em ambiente seco e arejado, livre de umidade e gases corrosivos. A temperatura do ambiente deve ser na faixa de -25°C até + 55°C e a umidade relativa não deve ser superior a 90%.
- Mantenha a máquina protegida da chuva e umidade.



ATENÇÃO:

- Cuidado ao transportar e manusear a Máquina de Solda MIG/MAG, quedas e impactos podem danificar o seu sistema eletroeletrônico;
- Inclinação superior a 10° pode provocar o tombamento do equipamento.

15. Descarte



Não descarte os componentes elétricos, eletrônicos, peças e partes do produto no lixo comum. Procure separar e encaminhar para a coleta seletiva.

Informe-se em seu município sobre locais ou sistemas de coleta seletiva.

1. Orientaciones Generales



LEA ESTE MANUAL ANTES DE UTILIZAR LA MÁQUINA DE SOLDADURA MIG/MAG MM 255 VONDER

ATENCIÓN: guarde el manual para una consulta posterior o para repasarles las informaciones a otras personas que puedan operar la MÁQUINA DE SOLDADURA MIG/MAG. Proceda de acuerdo a las orientaciones de este manual.

El revendedor no puede aceptar la devolución de este equipo sin la autorización previa de VONDER.

Estimado usuario:

Este manual contiene detalles de instalación, funcionamiento, operación y mantenimiento de la MÁQUINA DE SOLDADURA MIG/MAG MM 255 VONDER.



ATENCIÓN:

EN CASO DE QUE ESTE EQUIPAMIENTO PRESENTE ALGÚN DESPERFECTO, ENVÍELO A LA ASISTENCIA TÉCNICA AUTORIZADA VONDER MÁS PRÓXIMA.



ATENCIÓN:

AL UTILIZAR LA MÁQUINA DE SOLDADURA MIG/MAG VONDER DEBEN SER SEGUIDAS LAS PRECAUCIONES BÁSICAS DE SEGURIDAD CON EL FIN DE EVITAR RIESGOS DE DESCARGA ELÉCTRICA Y ACCIDENTES.

2. Símbolos

Símbolos	Nombre	Explicación
	Cuidado/Atención	Alerta de seguridad (riesgos de accidentes) y atención durante el uso
	Manual de operaciones/ instrucciones	Manual con informaciones e instrucciones de uso y operación
	Eliminación de residuos	Residuos eléctricos no deben ser desechados con residuos residenciales comunes. Envíelos para reciclaje
	Utilice EPI (Equipamiento de Protección Individual)	Utilice un Equipamiento de Protección Individual adecuado para cada tipo de trabajo
	Riesgo de descarga eléctrica	Cuidado al utilizar, riesgo de descarga eléctrica
	Instrucciones de instalación eléctrica	Seguir las instrucciones para la correcta instalación de la máquina

Tab. 1 – Símbolos e seus significados

3. Instrucciones de Seguridad

3.1 Seguridad en la operación



ATENCIÓN:

- Este aparato no se destina a la utilización por personas (incluso niños) con capacidades físicas, sensoriales o mentales reducidas o por personas con falta de experiencia y conocimiento, a menos que estas hayan recibido instrucciones referentes a la utilización del aparato o estén bajo la supervisión de una persona responsable por su seguridad;

IMPORTANTE:

Si la red de alimentación eléctrica es precaria, al conectar la MÁQUINA DE SOLDADURA MIG/MAG VONDER podrá haber una caída de tensión de la red eléctrica. Esto podrá influenciar el funcionamiento de otros equipamientos. Un ejemplo de una red eléctrica precaria es al conectar el equipamiento, el brillo de las lámparas presenta una caída de la intensidad luminosa.

Utilice EPI (Equipamiento de Protección Individual)



- Siempre siga las reglas de seguridad:
- Utilice EPI (Equipamiento de Protección Individual) como: guantes de protección, mangas de protección, delantales, protectores auriculares, máscaras de soldadura y protección respiratoria;



- Nunca suelde sin el uso de máscara de soldadura con lentes de oscurecimiento adecuados. La no obediencia puede causarle daños irreversibles a la visión;

Proteja el ambiente de trabajo, coloque cortinas de soldadura para evitar que los rayos de soldadura se propaguen para los demás ambientes de la empresa;

Ruido excesivo puede provocarle daños a la audición. Utilice siempre protectores auriculares y no permita que otras personas permanezcan en el ambiente con ruido excesivo sin protección;

Mantenga a los visitantes alejados del ambiente de trabajo durante la soldadura, pues el arco de la soldadura produce una luminosidad intensa que puede perjudicar la visión.

3.2 Riesgo de descarga eléctrica



- Nunca toque ninguna parte del cuerpo en los cables de salida de energía de la máquina;
- Nunca trabaje con guantes, manos y ropa mojada o en ambientes inundados o bajo lluvia;
- Verifique si los cables eléctricos están correctamente conectados antes de conectar el equipamiento a la red eléctrica;

Máquinas de soldadura son fuertes fuentes de electromagnetismo y pueden causar interferencia en aparatos marcapasos o similares. Asegúrese que las personas que utilizan estos equipamientos estén alejadas del ambiente de trabajo;

- *Nunca transporte la máquina de soldadura por los cordones eléctricos o por la torcha o también por la garra negativa. Tal procedimiento puede dañarla y también resultar en accidentes;*
- *No toque en ninguna conexión u otra parte eléctrica durante la soldadura.*

3.3 Humo y gases de la soldadura pueden ser peligrosos para la salud

- *Instale la máquina en un ambiente ventilado;*
- *Utilice un extractor o ventilador junto a la máquina, para mantener los humos y los gases provenientes de la soldadura lejos de la respiración del operador;*
- *Utilice equipamiento de protección respiratoria;*
- *Mantenga a los visitantes alejados del lugar de trabajo.*

3.4 Peligro de incendio

- *Nunca utilice la máquina en lugares que contengan productos inflamables o explosivos.*

3.5 Seguridad en la Utilización

- *Nunca abra el armazón de la máquina. Siempre que precise de algún ajuste o mantenimiento, lleve la máquina a una Asistencia Técnica Autorizada VONDER;*
- *Nunca permita que otra persona, además del operador ajuste la máquina;*
- *Siempre verifique el factor de trabajo de la máquina para evitar sobrecarga.*

4. Descripción general

Los procesos de soldadura MIG (Metal Inerte Gas) y MAG (Metal Active Gas) utilizan el arco eléctrico como fuente de calor entre la pieza y el alambre (consumible). El alambre es suministrado por un alimentador continuo y el arco eléctrico funde el alambre a medida que el mismo alimenta el baño de fusión. El metal de soldadura es protegido del contacto con el aire de la atmósfera por un flujo de gas o mezcla de gases, inerte (MIG) o activo (MAG), realizando la unión de materiales metálicos por la fusión.

MIG es el proceso de soldadura que utiliza gas inerte, o sea, un gas monoatómico como Argón o Helio, que no tiene ninguna actividad física con el baño de fusión. MAG es cuando la protección gaseosa es hecha con gas activo, o sea, un gas que interactúa con el baño de fusión (normalmente utiliza CO²). Es una opción tradicional y, en este caso, el gas es llamado de "Mezcla", compuesto normalmente de 75% de Argón y 25% de CO². En situaciones específicas, se puede utilizar este gas en proporciones diferentes.

El proceso de soldadura MIG/MAG, atiende a las diversas aplicaciones y exigencias: elevada productividad, automatización, soldadura de aceros de baja liga, soldadura de aceros inoxidables, aluminio, posiciones de soldadura diferenciadas y compatibilidad con los requisitos actuales de protección ambiental.

Ventajas de la soldadura MIG/MAG en relación a otros procesos:

- *No necesita de la retirada de la escoria;*
- *No hay pérdida de puntas, como en el electrodo revestido;*
- *Agilidad en el tiempo total de ejecución de las soldaduras, mucho más rápido si se compara a la soldadura de electrodo revestido;*
- *Alta tasa de deposición del metal de soldadura;*
- *Bajo costo de producción;*
- *La soldadura puede ser ejecutada en todas las posiciones;*
- *El proceso puede ser automatizado;*
- *Cordón de soldadura con una buena terminación;*
- *Facilidad de operación.*

5. *Instalación*

5.1 Ambiente

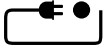
- *Precauciones deben ser tomadas de modo de garantizar que salpicaduras de soldadura no caigan sobre el operador y sobre la máquina;*
- *Suciedad, hollín y otros contaminantes del ambiente no deben sobrepasar los límites requeridos por las normas de seguridad de trabajo;*
- *La máquina de soldadura debe ser instalada en un ambiente seco, limpio y sin la presencia de materiales corrosivos, inflamables o explosivos;*
- *La máquina de soldadura no debe ser expuesta al sol y a la lluvia;*
- *La máquina debe ser almacenada en un ambiente con humedad relativa no superior a 50% en 40°C y 90% en 20°C;*
- *Temperatura de stock: - 25°C ~ + 55°C;*
- *Temperatura de operación: 5°C ~ + 40°C;*
- *Altitud máxima de 1.000 m sobre el nivel del mar;*
- *Debe haber un corredor libre de 50 cm alrededor de la máquina para que su refrigeración sea satisfactoria;*
- *Asegúrese que no haya ningún metal en contacto con las partes eléctricas de la máquina antes de conectarla;*
- *No instale la máquina en ambientes con mucha vibración;*
- *Asegúrese que la máquina no causará interferencia en ningún otro equipamiento conectado a la red eléctrica;*
- *Instale la máquina en un ambiente que no tenga una alta interferencia de corriente de aire, pues puede interferir en su funcionamiento;*
- *No instale la máquina en una superficie con inclinación superior a 10°, pues existe el riesgo de vuelco.*


5.2 Energizando el equipamiento



ATENCIÓN:

- La instalación eléctrica sólo debe ser efectuada por un electricista capacitado y calificado;
- Antes de conectar la máquina a la red eléctrica verifique si la tensión es compatible con la misma.



• Conecte los cables de la máquina (panel trasero) a la red eléctrica. Conecte el cable con símbolo  (puesta a tierra) en un punto eficiente de puesta a tierra de la instalación eléctrica;

- No utilice el neutro de la red eléctrica para conectar el cable de puesta a tierra de la máquina;
- La máquina debe ser alimentada por una red eléctrica independiente y de capacidad adecuada de forma de garantizar su buen desempeño. Puede, eventualmente, causar radiointerferencia, siendo de responsabilidad del usuario asegurar las condiciones para la eliminación de esta interferencia. La alimentación eléctrica debe siempre ser realizado a través de una llave exclusiva con fusibles o disyuntores de protección, adecuadamente dimensionados, de acuerdo a la tabla a continuación:

Sistema de protección de la conexión de la máquina:

Ítem	MM 255		
Tensión de la red trifásica [V~]	220	380	440
Disyuntor [A]	40	25	25
Cable de alimentación [mm ²]	≥ 6		

Tab. 2 – Table de sistema de protección.



ATENCIÓN:

- La oscilación de tensión no debe exceder $\pm 10\%$ del valor nominal;
- La frecuencia no debe exceder $\pm 1\%$ del valor nominal;

5.2.1 Selector de tensión

Retire la tapa del selector de tensión, ubicado en la parte trasera del equipamiento y posicónelo de acuerdo a la tensión de la red de alimentación:

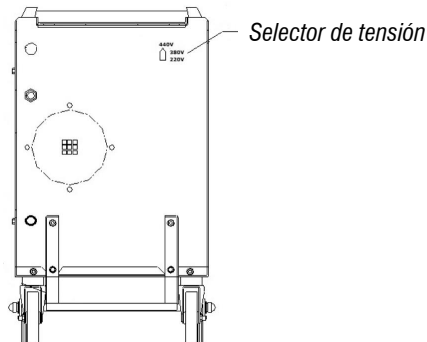


Fig. 1 – Selector de tensión.

5.3 Instalación del gas

Para conectar el gas proceda de la siguiente manera:

- Conecte el regulador en el cilindro de gas (no viene con el conjunto);
- Conecte la manguera que acompaña el equipamiento en el regulador de gas (regulador de gas no viene con el conjunto);
- Conecte el otro lado de la manguera en la válvula solenoide, en la parte trasera de la máquina.



ATENCIÓN:

Verifique siempre si las conexiones y abrazaderas están bien fijadas y si no hay ningún escape de gas antes de conectar la máquina.

Cada material a ser soldado tiene una combinación o tipo de gas de protección específica. Las combinaciones más comunes son:

- Soldar aluminio – Argón puro;
- Soldar acero inoxidable – Argón con 2% de CO²;
- Soldar acero carbono – Argón con 20 a 25% CO²;

Estos valores de arriba son utilizados como orientación, otras mezclas o gases pueden ser utilizados dependiendo del material a ser soldado y de las exigencias del trabajo a ser realizado.

5.4 Verificación de seguridad en la instalación

Cada ítem enumerado abajo debe ser verificado antes de conectar el equipamiento:

- Asegúrese que la máquina de soldadura está conectado al cable tierra;
- Asegúrese que todas las conexiones están correctamente instaladas.

Las siguientes verificaciones regulares deben ser realizadas por personas calificadas después de la instalación del equipamiento:

- Rutina de limpieza del equipamiento verificando las condiciones externas de los componentes de la máquina, como: posibles tornillos sueltos, cables eléctricos, torcha y pinza masa, conectores y botones del equipamiento;
- En caso de que los cables eléctricos presenten roturas o partes dañadas, lleve la máquina a la Asistencia Técnica Autorizada VONDER más próxima;



ATENCIÓN:

- Desconecte la máquina de la red eléctrica antes de efectuar cualquier inspección o mantenimiento;
- Siempre lleve la máquina a una Asistencia Técnica Autorizada VONDER.

5.5 Roldanas de tracción



AVISO: piezas rotativas pueden provocar heridas y/o aplastamiento.

Atención al utilizar el alambre.

Verifique si las roldanas están de acuerdo con el alambre a ser utilizado. Cada roldana posee dos canales para diámetro de alambres diferentes. La roldana debe ser posicionada de forma que el grabado correspondiente al diámetro del alambre usado no esté visible para el operador.

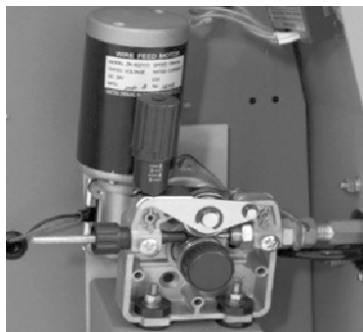


Fig. 2 – Roldana de tração

Vea la tabla para uso de la roldana correcta:

Diámetro	Tipo del alambre
0,6 mm – 0,8 mm	Sólido para acero
0,8 mm – 1 mm	Sólido para acero

Tab. 3 – Tipo del alambre

5.5.1 Instalación de la roldana de tracción del alambre

- Abra el brazo de la roldana superior (de presión);
- Retire el tornillo del eje de las roldanas;
- Coloque la roldana que corresponde al alambre a ser usado en el eje;
- Fije la roldana con el tornillo del eje. Asegúrese que la roldana no posee ningún juego sobre su eje;
- Cierre el brazo.

La máquina MM 255 viene con roldana de 0,8 mm – 1 mm, para alambre sólido para soldar acero. En caso de que desee otras roldanas, por favor, consultar.

5.6 Montaje del rodillo de alambre

Para Para montaje proceda de la siguiente manera:

- El rodillo de alambre debe estar montado en el núcleo adaptador;
- Retire la tuerca del eje del alimentador, girando en sentido anti-horario;
- Coloque el rodillo del alambre en el eje del alimentador;
- Coloque nuevamente la tuerca, girando en sentido horario;
- Coloque la punta del alambre en el tubo del alimentador de alambre;
- Apriete el botón de avance de alambre para que el mecanismo comience la girar;
- Asegúrese que el alambre salió en la punta de la torcha.

6. Descripción Técnica

6.1 Características técnicas

MAQUINA DE SOLDADURA MIG/MAG, MM 255 VONDER

Tensión	220 V~/380 V~/440 V~
Frecuencia	60 Hz
Fase	Trifásica
Banda de tensión en vacío:	18 V - 35 V
Banda de tensión trabajo (soldadura):	16 V - 26,5 V
Potencia absorbida:	9,5 kVA
Corriente de entrada:	24 A/14,5 A/12,5 A
Corriente máxima de salida	250 A
Banda de ajuste de corriente	40 A - 250 A
Factor de trabajo:	250 A – 35%
Tipo de refrigeración	Ventilador
Tipo de soldadura	MIG/MAG
Clase de aislamiento	H
Clase de protección	IP 21
Tipo cabezal:	Interno
Dimensión	800 mm x 375 mm x 630 mm
Peso	75 kg

Uso continuo	Alambre sólido 0,8 mm
Uso eventual	Alambre sólido 1 mm

Tab. 4 – Características técnicas

6.2 Normas para máquinas de soldadura



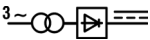
IEC/EN 60974-1	Equipamientos de soldadura
ABNT NBR IEC 60529	Grado de protección para envolturas de equipamientos eléctricos (código IP)

Tab. 5 – Normas

7. Factor de Trabajo

Factor de trabajo es el tiempo en que el operador puede soldar en un intervalo de 10 minutos. Por ejemplo, una máquina con factor de trabajo de 60%, puede trabajar durante 6 minutos y debe permanecer en descanso durante 4 minutos, así puede ser repetido este factor sin que la máquina sobrepase los límites de sus componentes. Máquinas con factor de trabajo con 100% pueden trabajar de forma ininterrumpida en la banda de corriente indicada. En una máquina de soldadura la razón de la corriente es inversamente proporcional al factor de trabajo. Por ejemplo, para una corriente de 150 A el factor de trabajo es de 60% ya para una corriente de 120 A el ciclo de trabajo es de 100%.

8. Símbolos

Símbolos	Significado
	Puesta a tierra
	Soldadura MIG/MAG
	Diagrama en bloque de una máquina de soldadura
~	Corriente alterna
— — —	Corriente continua
+	Positivo
-	Negativo
$I_{1,max}$	Corriente máxima de entrada
$I_{1,eff}$	Corriente nominal de entrada
I_2	Corriente nominal de soldadura
U_0	Tensión de salida sin carga
U_1	Tensión nominal de entrada

U_2	Tensión de salida en carga
Hz	Unidad de medida de frecuencia (Hertz)
V	Unidad de medida de Tensión (Volt)
A	Unidad de medida de corriente (Ampere)
%	Porcentaje de factor de trabajo
IP21	Clase de protección IP (índice de protección). 2 significa protección contra partículas sólidas con diámetros superiores a 12 mm. 1 significa protección contra salpicaduras de agua con caída vertical.
H	Significa que durante la prueba de agua las partes móviles de la máquina están paradas.
	Grado de aislamiento

Tab. 6 – Tabela de símbolos e significados

9. Controles

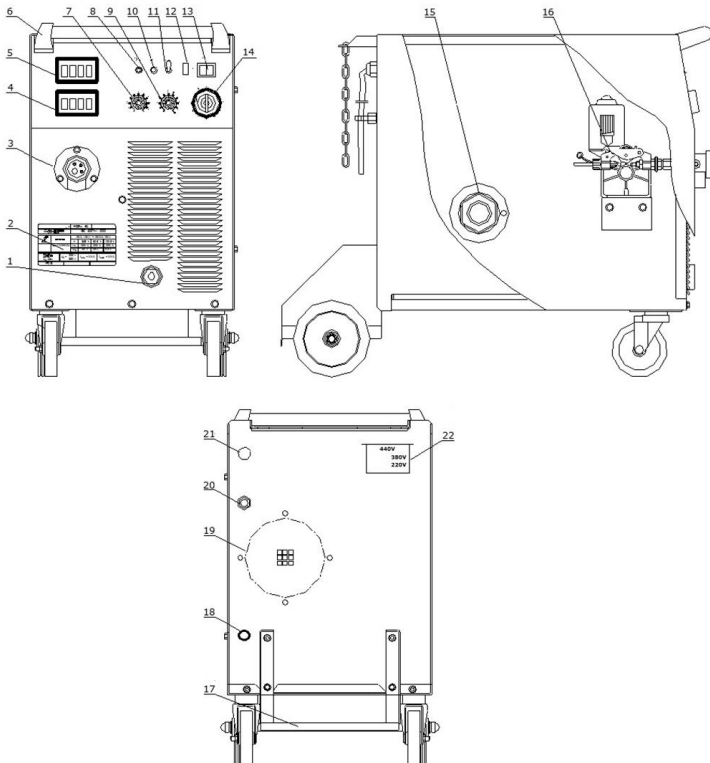


Fig. 3 – Controles

1) Terminal de salida negativo

Conexión del cable obra

2) Placa de identificación

3) Encaje euroconector de la torcha

4) Voltímetro

Permite la visualización de la tensión durante la soldadura;

5) Amperímetro

Permite la visualización de la corriente durante la soldadura;

6) Manija/pujador

7) Potenciómetro - velocidad de alambre

8) Indicador de máquina conectada

9) Potenciómetro - ajuste de tiempo de punto

10) Indicador de protección térmica activada

Indicador de sobrecalentamiento de la fuente. Cuando activado la fuente no suministra corriente soldadura, el ventilador permanece funcionando. Cuando la temperatura de la fuente vuelve a la normal el indicador se apaga y la soldadura puede ser retomada;

11) Llave selectora Punto/continuidad

Punto: habilita el temporizador, el tiempo de punto es ajustado en el potenciómetro (9);

Continuidad: para soldadura en el modo continuo;

12) Llave selectora modo de trabajo del gatillo de la torcha

Posición 2T: en esta posición la soldadura es mantenida mientras el gatillo de la torcha es presionado;

Posición 4T: en esta posición la soldadura es accionada y mantenida con un toque, sin la necesidad de mantener el gatillo de la torcha presionado. Para apagar es necesario accionar el gatillo nuevamente;

13) Llave Enciende/apaga

14) Llave 12 posiciones - ajuste de tensión de soldadura

15) Eje carretel del alambre

16) Bloque traccionador de alambre

17) Soporte del cilindro de gas

18) Fusible 5 A

19) Entrada de ventilación


20) Conexión de entrada de gas

21) Conexión del cable de alimentación

22) Llave selectora de tensión

10. Operación

10.1 Conexión de la garra negativa

Para soldar en el modo MIG/MAG, coloque el conector de la pinza masa en la conexión con símbolo  (1) y, enseguida, gire el conector en el sentido horario. En la otra extremidad, coloque la garra en la pieza a ser trabajada.

10.2 Conexión de la torcha

En la máquina MM 255 conecte la torcha en la parte frontal del panel (3) y, en seguida gire el conector en sentido horario.

La torcha deberá ser con encaje euroconector que sea compatible con la capacidad del equipamiento.

10.3 Soldadura cordón continuo:

Pase el alambre en la torcha;

Abra el regulador de gas y ajuste el flujo de acuerdo con el material a ser soldado;

Pruebe la salida de gas presionando el botón de la torcha;



Ponga el mordiente de la pinza masa en la pieza a ser soldada;

Encienda la máquina en el botón enciende/apaga (13); Se encenderá la lámpara (8);

Ajuste el valor de la tensión en las llaves (14) de acuerdo al material a ser soldado;

Ajuste la velocidad del alambre a través del potenciómetro (7);

Coloque el botón (11) en la posición de continuidad;

Para un trabajo automatizado, ponga el botón (12) en la posición 4 Tiempos . De esta forma, cuando el operador apriete una vez el gatillo, la soldadura comenzará soldando hasta que el gatillo sea apretado por segunda vez, terminando el cordón de soldadura. En caso que el operador desee la soldadura continua en el proceso tradicional, basta colocar el botón (12) en la posición 2 Tiempos . De esta forma, la máquina soldará solamente cuando el gatillo sea apretado;

Utilice una pieza del mismo material para hacer una soldadura de prueba, verificando si el objetivo está siendo alcanzado. En caso negativo, ajuste el potenciómetro de velocidad de alambre y la llave de tensión hasta que esté dentro de los parámetros deseados.

10.4 Soldadura punto o intermitente:

Abra el regulador de gas, ajuste el flujo de acuerdo con el material a ser soldado;

Pruebe la salida de gas presionando el botón de la torcha;


Ponga el mordiente de la pinza masa en la pieza a ser soldada;

Encienda la máquina en el botón enciende/apaga (13); enciende la lámpara (8);

Ajuste el valor de la tensión en las llaves (14) de acuerdo al material a ser soldado;

Ajuste la velocidad del alambre a través del potenciómetro (7);

Coloque el botón (11) en la posición punto;

Para un trabajo que exige puntos con el mismo tamaño, coloque el botón (12) en la posición . En seguida, regule el tiempo en el potenciómetro (9). De esta forma, cuando el operador apriete una vez el gatillo, la soldadura comenzará y continuará soldando hasta que el tiempo sea alcanzado, terminando el punto de soldadura. Utilice una pieza del mismo material para realizar una soldadura de prueba, verificando si los objetivos están siendo alcanzados y si los puntos están del tamaño deseado. En caso negativo, ajuste el potenciómetro de velocidad de alambre y la llave de tensión hasta que esté dentro de los parámetros deseados.

11. Parámetros de soldadura (solamente para referencia)

Espesor del material (mm)	Diámetro del alambre (mm)	Corriente [A]	Tensión (V)	Flujo de gas (L/min)
0,8 ~ 1,5	0,8	50 ~ 90	17 ~ 18	6
1 ~ 2,5	0,8	60 ~ 100	18 ~ 19	7
2,5 ~ 4,0	0,8	100 ~ 140	21 ~ 24	8
2,0 ~ 5,0	1	70 ~ 120	19 ~ 21	9
5,0 ~ 10	1	120 ~ 170	23 ~ 26	10

Tab. 7 – Parámetros de soldadura



ATENCIÓN:

• La lámpara de exceso de temperatura (10) en el panel frontal se enciende después de largo tiempo de operación, y muestra que la temperatura interna de la máquina sobrepasó el calentamiento máximo de funcionamiento. La máquina podrá parar de funcionar hasta que la temperatura se estabilice. Cuando esté en una condición ideal, la lámpara de calentamiento excesivo se apagará y la máquina retomará su funcionamiento normal;

- Siempre apague la máquina presionando el botón (13) y cierre el regulador de gas cuando la misma no esté en uso;
- Materiales inflamables y explosivos deben ser mantenidos lejos de las áreas de soldadura;
- Todos los conectores de la máquina de soldadura deben estar conectados correctamente, y la garra negativa conectada a la pieza a ser soldada antes de conectar la máquina;



ATENCIÓN:

- Abra el regulador del gas antes de accionar el gatillo de la torcha, evitando así la contaminación de la soldadura;
- Siempre, antes de iniciar un nuevos trabajo, verifique si todos los conectores, manguera, reguladores y torcha están debidamente apretados y sin ninguna fuga.

12. *Manutención y Servicio*

Para sustitución de piezas y partes de la máquina, el usuario debe llevarla a una Asistencia Técnica Autorizada VONDER. Para la conservación de la misma es recomendada una manutención de rutina que incluye:

- Retirada de la suciedad superficial con un paño. En la región del ventilador utilizar un pincel para retirar el polvo acumulado;
- Asegúrese que los cables, conectores y manguera, están en buenas condiciones. En caso de que haya alguna anomalía sustituya los mismos inmediatamente.



ATENCIÓN:

- La tensión de la máquina de soldadura es alta, siempre que vaya a realizar la limpieza asegúrese que la máquina está apagada y con el disyuntor de alimentación también apagado.

13. *Resolución de problemas*

<i>N</i>	<i>Problema</i>	<i>Análisis</i>	<i>Solución</i>
1	La máquina no enciende	Sin tensión de alimentación o esta está debajo de la nominal	Verifique la tensión de la red eléctrica
		Quema del fusible	Verifique los fusibles y realice el cambio de los que estén quemados. Si el problema persiste envíe el equipamiento a una Asistencia Técnica Autorizada
2	No hay salida de gas	No hay entrada de gas	Verifique el regulador, conectores y manguera de gas
		Válvula de gas dañada	Envíe la máquina a una Asistencia Técnica Autorizada
		Canal del gas obstruido	Retire cuerpos extraños y realice el drenado de la manguera

3	No hay alimentación del alambre	Roldanas con diámetro incorrecto	Ponga las roldanas de acuerdo al diámetro del alambre
		Poca presión en el sistema del alimentador	ponga más presión en el alimentador
		Suciedad en el alambre o en el alimentador	Realice la limpieza de los mismos
		Baja velocidad de alambre	Aumente la velocidad de alambre en el potenciómetro
		Problema en la torcha	Verifique las condiciones de la torcha, consumibles y guía espiral
4	Falta de arco eléctrico	Mal contacto de la conexión del cable obra	Verifique la conexión del cable obra
		Sin alimentación del alambre	Verifique el ítem 3 de esta tabla
		Regulaciones incorrectas	Verifique los ajustes de tensión y velocidad de alambre
5	Lámpara de calentamiento excesivo encendida	La temperatura interna está muy alta	Aguarde hasta que la temperatura se estabilice
6	Ventilador no funciona	Ventilador quebrado	Envíe la máquina a una Asistencia Técnica Autorizada
		Cable quebrado o desconectado	Envíe la máquina a una Asistencia Técnica Autorizada
7	Pantalla no funciona	Pantalla quebrada	Envíe la máquina a una Asistencia Técnica Autorizada
		Cable de la pantalla dañada	Envíe la máquina a una Asistencia Técnica Autorizada
8	Malos resultados de soldadura	Sin gas de protección	Verifique si el cilindro tiene gas, cual es el gas, si el regulador está funcionando correctamente y si las mangueras están conectadas
		Regulación en desacuerdo	Asegúrese que la velocidad del alambre, la tensión y demás ajustes están de acuerdo al trabajo a ser realizado
9	Poca penetración	Corriente baja en relación a la tensión de soldadura	Regule la corriente de acuerdo al material a ser soldado
10	Poca penetración	Corriente baja en relación a la tensión de soldadura	Regule la corriente de acuerdo al material a ser soldado

11	Mucha salpicadura	Tensión de soldadura muy alta o muy baja	Regule la tensión de soldadura de acuerdo al material a ser soldado
		Gas de baja calidad	Verifique la calidad del gas
12	Otros	Envíe la máquina a una Asistencia Técnica Autorizada	

Tab. 8 – Resolução de problemas

14. Conjunto que viene con la máquina

Máquina de soldadura MIG/MAG	1 unidad
Pinza masa	1 unidad
Cable para pinza massa con conector rápido	1 unidad
Manual	1 unidad
Certificado de garantía	1 unidad

15. Transporte y almacenamiento

- Para transporte utilice la anilla de suspensión. Para transporte, utilice la manija;
- El almacenamiento debe ser en ambiente seco y ventilado, libre de humedad y gases corrosivos. La temperatura del ambiente debe ser en la banda de -25°C hasta +55°C y la humedad relativa no debe ser superior a 90%.
- Mantenga la máquina protegida de la lluvia y humedad.

ATENCIÓN:



- Cuidado al transportar y utilizar la Máquina de Soldadura MIG/MAG, caídas e impactos pueden dañar su sistema electrónico;
- Inclinación superior a 10° puede provocar el vuelco del equipamiento.

16. Desechado



No deseche los componentes eléctricos, electrónicos, piezas y partes del producto en la basura común. Procure separar y enviar para la recolección selectiva.

Infórmese en su municipio sobre lugares o sistemas de recolección selectiva.

CERTIFICADO DE GARANTIA

La MAQUINA DE SOLDADURA MIG/MAG, MM 255 VONDER tiene los siguientes plazos de garantía contra no conformidades resultantes de su fabricación, contados a partir de la fecha de la compra: garantía legal 90 días; garantía contractual: 9 meses. En caso de disconformidad, procure la Asistencia Técnica Autorizada VONDER más próxima (www.vonder.com.br). En caso de constatación de disconformidades por la Asistencia Técnica Autorizada el arreglo será efectuado en garantía.

ALQUILADORAS:

1. Los productos adquiridos por las empresas de alquiler tienen una garantía única y exclusiva de 90 (noventa) días, contados a partir de la fecha de envío de la respectiva factura de venta, excluyendo cualquier otra garantía legal y/o contractual.
2. La garantía ofrecida a los arrendadores cubre exclusivamente las piezas necesarias para la reparación de los productos, siendo ellos los responsables de realizar por su cuenta las respectivas reparaciones y mantenimientos, sin derecho a ningún coste o reembolso por parte de OVD.

La garantía ocurrirá siempre en las siguientes condiciones:

El consumidor deberá presentar **OBLIGATORIAMENTE**, la factura de compra de la herramienta y el certificado de garantía debidamente rellenado y sellado por la tienda donde el equipo fue adquirido.

LA GARANTIA OCURRIRÁ SIEMPRE EN LAS SIGUIENTES CONDICIONES:

El consumidor deberá presentar, obligatoriamente, la factura de compra del equipamiento y el certificado de garantía debidamente completo y sellado por la tienda donde el mismo fue adquirido.

PÉRDIDA DEL DERECHO DE GARANTÍA:

- El no cumplimiento de una o más hipótesis a seguir invalidará la garantía:
 - En caso de que el producto haya sido abierto, alterado, ajustado o arreglado por personas no autorizadas por la VONDER;
 - En caso de que cualquier pieza, parte o componente del producto se caracterice como no original;
 - En caso de que ocurra la conexión en tensión eléctrica diferente a la mencionada en el producto;
 - Falta de mantenimiento preventivo del equipamiento;
 - Instalación eléctrica y/o alargues deficientes/inadecuados.
- Están excluidos de la garantía, el desgaste natural de piezas del producto, caídas, impactos y uso inadecuado del equipamiento o fuera del propósito para el cual fue proyectado.
- La garantía no cubre gastos de flete o transporte del equipamiento hasta la asistencia técnica más próxima, los costos serán de responsabilidad del consumidor.

vonder®

Cód.: 68.78.255.000

Consulte nossa Rede de Assistência Técnica Autorizada

www.vonder.com.br

O.V.D. Imp. e Distr. Ltda. • CNPJ: 76.635.689/0001-92

Rua João Bettega, 2876 • CEP 81070-900

Curitiba - PR - Brasil

Fabricado na CHINA com controle de qualidade VONDER

Fabricado en CHINA con control de calidad VONDER

CERTIFICADO DE GARANTIA

As MÁQUINAS PARA SOLDA MIG/MAG MM 255 VONDER possuem os seguintes prazos de garantia contra não conformidades decorrentes de sua fabricação, contados a partir da data da compra: Garantia legal: 90 dias + Garantia contratual: 9 meses. Caso o equipamento apresente alguma não conformidade, procure a Assistência Técnica Autorizada VONDER mais próxima (www.vonder.com.br). Constatado o defeito de fabricação pela Assistência Técnica Autorizada, o conserto será efetuado em garantia.

LOCADORAS:

- Os produtos adquiridos por locadoras contam com garantia única e exclusiva de 90 (noventa) dias, contados a partir da data de expedição da respectiva nota fiscal de venda, com exclusão de qualquer outra garantia legal e/ou contratual.
- A garantia ofertada às locadoras cobre exclusivamente as peças necessárias ao reparo dos produtos, cabendo a estas a execução por conta própria dos respectivos consertos e manutenções, sem direito a qualquer custeio ou reembolso por parte da OVD.

A garantia ocorrerá sempre nas seguintes condições:

O consumidor deverá apresentar, OBRIGATORIAMENTE, a nota fiscal de compra do produto e o certificado de garantia devidamente preenchido e carimbado pela loja onde foi adquirido.

PERDA DO DIREITO DE GARANTIA:

- O não cumprimento de uma ou mais hipóteses a seguir invalidará a garantia:
 - Caso o produto tenha sido aberto, alterado, ajustado ou consertado por pessoas não autorizadas pela VONDER;
 - Caso qualquer peça, parte ou componente do produto caracterizar-se como não original;
 - Caso ocorra a ligação em tensão elétrica diferente da mencionada no produto;
 - Falta de manutenção preventiva do equipamento;
 - Instalação elétrica e/ou extensões deficientes/inadequadas.
- Estão excluídos da garantia, desgaste natural de peças do produto, quedas, impactos e uso inadequado do equipamento ou fora do propósito para o qual foi projetado;
- A garantia não cobre despesas de frete ou transporte do equipamento até a Assistência Técnica VONDER mais próxima, sendo que os custos serão de responsabilidade do consumidor.



vonder®

CERTIFICADO DE GARANTIA

Modelo:		Nº de série:	
Cliente:		CPF/CNPJ:	
Endereço/Dirección:			
Cidade/Ciudad:		UF/Provincia:	CEP/Código Postal:
Fone/Teléfono:		E-mail:	
Revendedor:			
Nota fiscal Nº/Factura Nº:		Data da venda/Fecha venta: / /	
Nome do vendedor/Nombre vendedor:		Fone/Teléfono:	
Carimbo da empresa/Sello empresa:			
<p>A Garantia Contratual NÃO é válida para LOCADORAS, será concedida EXCLUSIVAMENTE Garantia Legal de 90 dias, conforme Código de Defesa do Consumidor (CDC). <small>La Garantía Contractual NO es válida para ALQUILADORAS, será concedida EXCLUSIVAMENTE Garantía Legal de 90 días, según el Código de Protección del Consumidor.</small></p>			