



DIRT



MANUAL DE INSTRUCCIONES

INSTRUCCIONES PARA EL USO Y EL MANTENIMIENTO, LEA ESTE MANUAL
ANTES DE PONER EN MARCHA EL EQUIPO

INSTRUCTION MANUAL

INSTRUCTIONS FOR THE USE AND MAINTENANCE, READ THIS MANUAL
BEFORE STARTING THE EQUIPMENT

MANUAL DE INSTRUÇÕES

INSTRUÇÕES DE USO E MANUTENÇÃO, LEIA ESTE MANUAL ANTES DE
LIGAR O EQUIPAMENTO

ESPAÑOL

INTRODUCCIÓN	4
SEGURIDAD Y PROTECCIÓN	4
DESCRIPCIONES GENERALES	5
DATOS TÉCNICOS	5
ESQUEMA DEL PANEL FRONTAL	6
CONEXIÓN A LA RED	6
USO DE GENERADORES ELÉCTRICOS.	6
AJUSTES	6
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	7
PROBLEMAS Y ANOMALÍAS	7
ASISTENCIA TÉCNICA SOLTER	8
CERTIFICADO DE GARANTIA	8
INTRODUCTION	9
PROTECTION AND SECURITY	9
GENERAL DESCRIPTIONS	10

ENGLISH

TECHNICAL DATA	10
FRONT PANEL DIAGRAM	11
ELECTRIC CONNECTION	11
USE OF ELECTRIC GENERATORS.	11
ADJUSTMENTS	11
TECHNICAL SPECIFICATIONS	12
PROBLEMS AND ANOMALIES	12
TECHNICAL ASSISTANCE SOLTER	13
CERTIFICATE OF GUARANTEE	13

PORTUGUÉS

INTRODUÇÃO	14
SEGURANÇA E PROTEÇÃO	14
DESCRIÇÕES GERAIS	15
DADOS TÉCNICOS	15
DIAGRAMA DO PAINEL FRONTAL	16
CONEXÃO À REDE	16
USO DE GERADORES ELÉTRICOS.	16
CONFIGURAÇÕES	16
ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS	17
PROBLEMAS E ANOMALIAS	17
ASSISTÊNCIA TÉCNICA SOLTER	18
CERTIFICADO DE GARANTIA	18
Electrical diagram	20
Parts List	21

INTRODUCCIÓN

Agradecemos la deferencia hacia nuestra marca y esperamos le sea de gran utilidad la máquina de soldar que acaba de adquirir. El presente manual de instrucciones contiene las informaciones y las advertencias necesarias para una correcta utilización dentro de las máximas condiciones de seguridad para el operario. Las máquinas de corte por plasma INVERTER deben ser empleadas por personal experto que conozca y comprenda los riesgos involucrados en la utilización de las mismas. En caso de incompreensión o duda sobre este manual rogamos se ponga en contacto con nosotros. La manipulación interna del equipo conlleva un peligro importante de descarga eléctrica. Rogamos se abstenga de efectuar cualquier manipulación en el aparato. Sólo personal técnicamente preparado puede realizarlo. El fabricante declina toda responsabilidad por prácticas negligentes en la utilización y/o manipulación. Este manual debe adjuntarse y conservarse con el modelo de máquina adquirido. Es responsabilidad de las personas que la utilicen y reparen que el producto no deje de cumplir los requisitos de las normas mencionadas.

SEGURIDAD Y PROTECCIÓN



ELECTRICIDAD

El buen funcionamiento de la máquina se asegura con una buena instalación. Verificar que la tensión (V) de la máquina corresponde con la de la red. Debe conectarse SIEMPRE la toma de tierra (T).



Las personas con elementos eléctricos implantados (MARCAPASOS) no deben utilizar aparatos de esta índole.



PRENDAS PERSONALES

Todo el cuerpo del soldador está sometido a la posible acción de agentes agresivos, por lo que debe protegerse íntegramente. Usar botas de seguridad, guantes, manguitos, polainas y mandiles de cuero.



PROTECCIÓN CONTRA QUEMADURAS

No tocar nunca con las manos desnudas partes del alambre o el material una vez soldado. Evitar que las partículas que se desprendan entren en contacto con la piel. No apunte con la antorcha a ninguna parte del cuerpo.



PROTECCIÓN DE LOS OJOS

Los soldadores y sus ayudantes deben utilizar gafas de seguridad provistas de filtros que detengan las radiaciones perniciosas para el ojo humano. Usando pantallas especiales es posible observar la zona de soldadura durante el proceso.



RUIDO

El corte por plasma puede ocasionar ruido que puede exceder los límites tolerables. Se recomienda que el operador utilice protectores acústicos así como los trabajadores que estén dentro de la zona en la que los decibelios sobrepasan los límites de seguridad.



PROTECCIÓN CONTRA INCENDIO

El proceso de soldadura origina proyecciones de metal incandescente que pueden provocar incendios. No utilizar la máquina en ambientes con gases inflamables. Limpiar el área de trabajo de todo material combustible. Proteger especialmente las botellas de gas de acuerdo con los requerimientos que precisen.

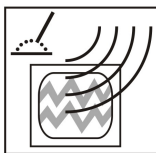


PROTECCIÓN CONTRA BOMBONAS DE GAS

Las bombonas que contienen gases de protección los almacenan a altas presiones. Si estas sufren algún tipo de avería pueden estallar. Tratar siempre con cuidado las bombonas y soldar lo más lejos posible de ellas.



AL PROCEDER A SOLDAR O CORTAR DEPÓSITOS CON RESTOS DE MATERIALES INFLAMABLES EXISTE UN GRAN RIESGO DE EXPLOSIÓN. ES RECOMENDABLE DISPONER DE EXTINTOR LISTO PARA SU USO.



PERTURBACIONES ELECTROMAGNÉTICAS

Las interferencias electromagnéticas del equipo de soldadura pueden interferir en el funcionamiento de aparatos sensibles a esta (ordenadores, robots, etc). Asegúrese que todos los equipos en el área de soldadura sean resistentes a la radiación electromagnética. Para reducir en lo posible la radiación, trabaje con cables de soldadura lo más cortos posibles, y dispuestos en paralelo en el suelo, si es posible. Trabaje a una distancia de 100 metros o más de equipos sensibles a las perturbaciones. Asegúrese de tener el equipo de

soldadura correctamente puesto a tierra. Si a pesar de todo hay problemas de interferencias, el operador deberá tomar medidas extras como mover la máquina de soldar, usar filtros, cables blindados para asegurar la no interferencia con otros equipos.

Equipos de la clase de emisión A: - Destinados al uso en zonas industriales.

Equipos de la clase de emisión B: - Cumplen los requisitos de emisión en zonas residenciales e industriales.

PROTECCIÓN CONTRA GASES Y HUMOS.

Los gases y humos producidos durante el proceso de soldadura pueden ser peligrosos y se recomienda una serie de precauciones.

Utilizar el equipo en lugares adecuadamente ventilados y no exponerse directamente a los gases.

Utilizar un elemento de filtrado adecuado para respirar si la ventilación no es adecuada.



RECICLADO

En cumplimiento de la normativa Europea 2002/96/EC sobre los desechos de equipos eléctricos y electrónicos. El equipo, al final de su vida útil, debe depositado en su centro de reciclado local.

DESCRIPCIONES GENERALES

El equipo es una fuente de corriente constante, diseñada para la soldadura utilizando un sistema de arco eléctrico.

DATOS TÉCNICOS

EN 60974 Norma internacional de construcción del aparato.

S/N.... Número de serie.

MMA Soldadura por electrodos revestidos.

TIG Soldadura procedimiento TIG.

Uo. Tensión secundaria en vacío.

X. % Factor de servicio .

I Corriente de soldadura (A).

U. Tensión secundaria con corriente de soldadura I2.

U1 Tensión nominal de alimentación. 50/60 Hz Alimentación monofásica 50Hz-60Hz.

I Corriente absorbida a la correspondiente corriente de soldadura I2. Cuando se utiliza el proceso TIG se divide por 1.6.

IP21 Grado de protección exterior de la máquina.

S Apta para trabajar en lugares con riesgo aumentado.

ESQUEMA DEL PANEL FRONTAL



- 1 - Regulador de corriente (A). Se utiliza para regular la corriente de corte
- 2 - Pantalla
- 3 - Ajuste modo MMA / TIG
- 4 - Indicador MMA.
- 5 - Indicador TIG Lift-arc.
- 6 - Indicador de que la máquina suministra potencia
- 7 - indicador anomalia

CONEXIÓN A LA RED

Conectar la máquina de soldar a un enchufe provisto de toma de tierra, si utiliza alargaderas de red, verificar que son de sección adecuada a la potencia del equipo. La tensión de servicio debe ser de $230\text{ V} \pm 15$. Fuera de este margen de tensión la máquina puede no funcionar. Es obligatorio que la toma de corriente disponga de la conexión de tierra.

USO DE GENERADORES ELÉCTRICOS.

Los modelos ICONTIG están preparados para funcionar con un generador eléctrico. No obstante, estos generadores deben cumplir una serie de requisitos. Se recomienda utilizar generadores con una potencia constante de al menos 8kVA del tipo alternador asíncrono. Si el generador no tiene la suficiente potencia o la tensión de salida está fuera de los límites de trabajo del equipo, puede causar apagadas del arco y en consecuencia pérdidas de calidad de la soldadura, en el caso más desfavorable puede causar averías en el equipo.

Siempre conectar el cable de tierra.

Apagar el equipo al finalizar la tarea.

AJUSTES

Pulsador para seleccionar el tipo de soldadura. (3)

Con cada pulsación el equipo modificará el tipo de soldadura de MMA a TIG y viceversa.

ATENCIÓN. Si utiliza una selección de modo no adecuado a su proceso, puede comportar problemas de encendido del electrodo.

Ajuste del amperaje de soldadura. (1)

Utilizar el ajuste para seleccionar la corriente de soldadura.

Ajustes adicionales.

En modo MMA es posible ajustar el Hot-Start (corriente de arranque) y el Arc-Force (corriente de transferencia).

Para el ajuste de estos parámetros proceda de la siguiente manera.

Pulse en seleccionar de tipo soldadura durante 3-5 segundos. (3)

En la pantalla aparece **HF**. Gire el botón de ajuste para ajustar entre -10 y 10. El valor sugerido es 0.

Pulse de nuevo el selector de modo (3) y aparecerá **AF** en el display, ajustar entre -10 y 10 con el selector. Valor sugerido 0.

Presione de nuevo el selector (3) para validar los cambios.

Selecione de nuevo su corriente de soldadura.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Descripción	INVERTER DIRT 200
Voltaje de entrada (U1)	1~230V±15% 50/60Hz
Intensidad máxima de entrada (I1) (A)	39
Potencia absorbida (P1) (KVA)	9
Corriente de soldadura (I2) (A)	20~200
Corriente máxima de soldadura	200A @40% (40°C)
Voltaje en vacío (U0) (V)	72±5%
Eficiencia (η)	82%
Consumo en estado de reposo	30W
Grado de protección (IP code)	IP21S
Protección térmica IGBT	Radiador (80±3°C)
Dimensiones (cm)	37 x 16,5 x 28
Peso (kg)	6 Kg.
Clase EMC	A (Industrial)
Modo de enfriamiento	Aire forzado
Características de fuente de potencia	Descendiente

PROBLEMAS Y ANOMALÍAS

Problema	Análisis	Solucion
Indicador amarillo anomalia encendido	Ventilador estropeado	Reemplazar o reparar el ventilador
	Temperatura ambiente muy alta	Se recupera automáticamente al bajar la temperatura
	Uso por encima del ciclo de trabajo recomendado	Se recupera automáticamente al bajar la temperatura
El ajuste de corriente no funciona	Potenciómetro estropeado	Substituir el potenciómetro

El ventilador no funciona o funciona a muy baja velocidad	Tensión de alimentación baja	Enchufarla en una toma de corriente en condiciones óptimas
	Interruptor estropeado	Sustituir
	Ventilador estropeado	Sustituir
	Cable roto o falla la conexión	Verificar
No suministra potencia	Equipo sobrecalentado	Mirar primer punto anomalías
	Interruptor roto	Sustituir interruptor
El portaelectrodo, el cable de conexión o la pinza se calientan.	Las conexiones están dañadas o sucias	Limpiar o sustituir
	Porta electrodos dañado	Sustituir
	Pinza dañada	Sustituir
La máquina vibra durante el proceso de soldadura	La vibración está sucediendo en un largo periodo de tiempo en estado de reposo	Puede ser causada por la vibración de los filtros del equipo y no afecta a su funcionamiento
	Se produce durante el proceso de soldadura	Consultar el servicio técnico.
Otras anomalías		Consultar el servicio técnico.

CERTIFICADO DE GARANTÍA

Exija su cumplimentación al adquirir el aparato:

SOLTER SOLDADURA S.L. garantiza a partir de la compra y durante 2 años, el artículo contra todo defecto de fabricación o de materiales. En caso de avería, la garantía cubre las piezas de recambio y la mano de obra, y el titular del equipo disfrutará en cada momento de todos los derechos que la normativa vigente conceda. La garantía no cubre averías debidas a un mal uso, maltrato o deterioro accidental, así como aquellos aparatos manipulados o reparados por una persona ajena a los Servicios Oficiales SOLTER. Para detalles de garantía fuera de España contacte con su distribuidor local.

ASISTENCIA TÉCNICA SOLTER



Email: solter@solter.com

Todos los clientes propietarios de equipos Solter en caso de avería o consulta técnica no dude en ponerse en contacto con nosotros y nuestro equipo de profesionales atenderá sus consultas de inmediato.

CERTIFICADO DE GARANTIA

Requerir su cumplimentación al adquirir el dispositivo:

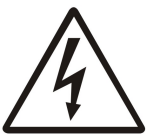
SOLTER SOLDADURA S.L. garantiza, desde la compra y durante 2 años, el artículo contra cualquier defecto de fabricación o material. En caso de avería, la garantía cubre los repuestos y la mano de obra, y el propietario del equipo gozará en todo momento de todos los derechos que la normativa vigente le otorga. La garantía no cubre averías por mal uso, abuso o deterioro accidental, así como aquellos dispositivos manipulados o reparados por persona ajena a los Servicios Oficiales SOLTER SOLDADURA.

Para detalles de la garantía fuera de España, contacte con su distribuidor local.

INTRODUCTION

We appreciate the deference to our brand and we hope you will find the welding machine you have just purchased very useful. This instruction manual contains the information and warnings necessary for proper use within the maximum safety conditions for the operator. The INVERTER plasma cutting machines must be used by expert personnel who know and understand the risks involved in the use of them. In case of incomprehension or doubt about this manual, please contact us. The internal manipulation of the equipment entails a significant danger of electric shock. Please refrain from any manipulation of the device. Only technically trained personnel can perform it. The manufacturer declines all responsibility for negligent practices in the use and / or manipulation. This manual must be attached and kept with the machine model purchased. It is the responsibility of the people who use it and make sure that the product does not fail to meet the requirements of the mentioned standards.

PROTECTION AND SECURITY



ELECTRICITY

The good functioning of the machine is ensured with a good installation. Verify that the voltage (V) of the machine corresponds to that of the network. ALWAYS connect the ground (T).



Persons with implanted electrical elements (PACEMAKERS) must not use devices of this nature.



PERSONAL GARMENTS

The entire body of the welder is subject to the possible action of aggressive agents, so it must be protected in its entirety. Wear safety boots, gloves, cuffs, leggings and leather aprons.



PROTECTION AGAINST BURNS

Never touch with bare hands parts of the wire or material once welded. Avoid that the particles that come off come in contact with the skin. Do not point the torch at any part of the body.



PROTECTION OF THE EYES

The welders and their assistants must use safety glasses equipped with filters that stop harmful radiation for the human eye. Using special screens it is possible to observe the welding zone during the process.



NOISE

Plasma cutting can cause noise that can exceed tolerable limits.

It is recommended that the operator use acoustic protectors as well as workers within the area where the decibels exceed safety limits.



FIRE PROTECTION

The welding process causes incandescent metal projections that can cause fires. Do not use the machine in environments with flammable gases. Clean the work area of all combustible material. Especially protect the gas bottles according to the requirements they need.

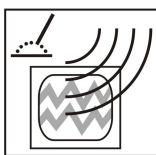


PROTECTION AGAINST GAS BOMBONS

The cylinders that contain protective gases store them at high pressures. If these suffer some type of fault they can explode. Always treat the cylinders carefully and weld as far as possible from them.



WHEN PROCEEDING TO WELD OR CUT DEPOSITS WITH REMAINS OF FLAMMABLE MATERIALS, A GREAT RISK OF EXPLOSION EXISTS. IT IS RECOMMENDED TO HAVE EXTINGUISHER READY FOR USE.



ELECTROMAGNETIC DISTURBANCES

Electromagnetic interference from welding equipment can interfere with the operation of sensitive equipment (computers, robots, etc.). Make sure that all equipment in the welding area is resistant to electromagnetic radiation. To reduce radiation as much as possible, work with welding cables as short as possible, and arranged in parallel on the ground, if possible. Work at a distance of 100 meters or more of equipment sensitive to disturbances. Make sure you have the welding equipment properly grounded. If, in spite of everything, there are

interference problems, the operator must take extra measures such as moving the welding machine, using filters, shielded cables to ensure non-interference with other equipment.

Emission class A equipment: - Intended for use in industrial areas.

Emission class B equipment: - Meets emission requirements in residential and industrial areas.



PROTECTION AGAINST GASES AND SMOKE.

The gases and fumes produced during the welding process can be dangerous and a series of precautions is recommended.

Use the equipment in adequately ventilated places and do not expose yourself directly to gases.

Use a suitable filter element to breathe if ventilation is not adequate.



RECYCLING

In compliance with the European regulation 2002/96 / EC on waste electrical and electronic equipment. The equipment, at the end of its useful life, must be deposited at its local recycling center.

GENERAL DESCRIPTIONS

The equipment is a constant current source, designed for welding using an electric arc system.

TECHNICAL DATA

EN 60974	International construction standard for the device.
S / N	Serial number.
MMA	Welding by coated electrodes.
TIG	Welding TIG procedure.
U_o	Secondary voltage in vacuum.
X	Service factor%.
I	Welding current (A).
U	Secondary voltage with welding current I ₂ .
U₁	Nominal supply voltage. 50/60 Hz Single phase 50Hz-60Hz power.
I	Current absorbed at the corresponding welding current I ₂ . When the TIG process is divided by 1.6.
IP21	Degree of external protection of the machine.
S	Suitable to work in places with increased risk.

FRONT PANEL DIAGRAM



- 1 - Current regulator (A). It is used to regulate the cutting current
- 2 - Screen
- 3 - MMA / TIG mode setting
- 4 - MMA indicator.
- 5 - Lift-arc TIG indicator.
- 6 - Indicator that the machine supplies power
- 7 - anomaly indicator

ELECTRIC CONNECTION

Connect the welding machine to an earthed socket, if using network extensions, verify that they are of adequate section to the power of the equipment. The operating voltage must be 230 V \pm 15%. Outside this voltage range the machine may not work. It is mandatory that the outlet has the ground connection.

USE OF ELECTRIC GENERATORS.

ICONTIG models are designed to operate with an electrical generator. These generators however, must fulfil a series of requirements.

We recommend using generators with a constant power of at least 8kVA with an asynchronous type alternator.

If the generator does not have sufficient force or the exit power is outside the equipment limits, it may cause the arc to shut off and as a consequence, loss of weld quality.

Only plugs approved according to safety regulations should be used.

The yellow / green wire of the network cable must ALWAYS be connected to the ground protection conductor. This conductor should never be used as an outlet.

Always connect the ground wire.

Turn off the computer at the end of the task.

ADJUSTMENTS

Push button to select the type of welding. (3)

With each press the equipment will modify the type of welding from MMA to TIG and vice versa.

ATTENTION. If you use a mode selection not suitable for your process, it may lead to electrode ignition problems.

Adjusting the welding amperage. (1)

Use the setting to select the welding current.

Additional settings.

In MMA mode it is possible to set the Hot-Start (starting current) and the Arc-Force (transfer current).

Proceed as follows to adjust these parameters.

Press select weld type for 3-5 seconds. (3)

HF appears on the display. Turn the adjusting knob to adjust between -10 and 10. The suggested value is 0.

Press the mode selector (3) again and AF will appear on the display, set between -10 and 10 with the selector. Suggested value 0.

Press the selector (3) again to validate the changes.

Select your welding current again.

TECHNICAL SPECIFICATIONS

Description	INVERTER DIRT 200
Rated supply voltage (U1)	1~230V±15% 50/60Hz
Rated supply current (I1) (A)	39
Rated supply power (P1) (KVA)	9
Welding current (I2) (A)	20~200
Rated welding current	200A @40% (40°C)
No load voltage (Uo) (V)	72±5%
Power efficiency (η) (rated load)	82%
Consumption in idle state	30W
Enclosures protection degree (IP code)	IP21S
Thermal protection of IGBT	IGBT's heat sink (80±3°C)
Power dimensions(cm)	37 x 16,5 x 28
Power weight (kg)	6 Kg.
Power insulation	A (Industrial)
Power cooling mode	Forced air cooling (Fan)
Power source static characteristic	Drooping

PROBLEMS AND ANOMALIES

Breakdown	Analysis	Solution
Yellow Indicator is on	Bad power ventilation lead to overheat protection	Improve the ventilation condition.
	Circumstance temperature is too high	It will automatically recover when the temperature low down.
	Using over the rated duty-cycle	It will automatically recover when the temperature low down.

The adjustment knob on the front panel didn't work	Potentiometer broken (current regulation)	Replace the potentiometer.
Cooling Fan not working or turning very slowly	Scarcity of phase	Recover the phase
	Switch broken	Replace the switch
	Fan broken	Replace or repair the fan
	Wire broken or falling off	Check the connection
No no-load voltage	Welder getting overheated	See No. 1
	Switch broken	Replace the switch
Electrode Holder and Cable getting hot; "+" "-" polar sockets becoming hot	Electrode Holder's capacity is too small.	Replace it with a bigger capacity one
	Cable is of small size	Replace it with another one in conformity with the requirement.
	Replace it with another one in conformity with the requirement	Remove the oxide skin and tighten it.
	Bigger resistance between the electrode holder and the cable	
Power source tripping	Resume power over a long period of time (more than two days)	Not failure. Trip caused by the main power filter's capacity charging. Switch on the main power source.
	In the process of welding	Contact us
Others		Contact us

TECHNICAL ASSISTANCE SOLTER



Email: solter@solter.com

All customers who own SOLTER equipment. In case of breakdown or technical consultation, do not hesitate to contact us and our team of professionals will answer your questions immediately.

Consult diagrams and spare parts in the annex REPUESTOS.

CERTIFICATE OF GUARANTEE

Require your completion when acquiring the device:

SOLTER SOLDADURA S.L. guarantees from the purchase and for 2 years, the article against any manufacturing or material defect. In case of breakdown, the warranty covers spare parts and labor, and the owner of the equipment will enjoy at all times all the rights that the current regulations grant. The warranty does not cover faults due to misuse, abuse or accidental deterioration, as well as those devices handled or repaired by a person outside the Official SOLTER Services.

For warranty details outside Spain, contact your local distributor.

INTRODUÇÃO

Agradecemos a deferência para com nossa marca e esperamos que a máquina de solda que você acabou de adquirir seja de grande utilidade para você. Este manual de instruções contém as informações e advertências necessárias para o uso correto dentro das condições máximas de segurança para o operador. As máquinas de corte a plasma INVERTER devem ser usadas por pessoal especializado que conheça e compreenda os riscos envolvidos em seu uso. Em caso de mal-entendido ou dúvida sobre este manual, entre em contato conosco. O manuseio interno do equipamento acarreta um risco significativo de choque elétrico. Evite realizar qualquer manipulação no dispositivo. Somente pessoal treinado tecnicamente pode fazer isso. O fabricante declina qualquer responsabilidade por práticas negligentes de uso e / ou manuseio. Este manual deve ser anexado e mantido com o modelo da máquina adquirida. É responsabilidade de quem o utiliza e repara que o produto não deixe de atender aos requisitos das normas citadas.

SEGURANÇA E PROTEÇÃO



ELÉTRICA

O bom funcionamento da máquina é garantido por uma boa instalação. Verifique se a tensão (V) da máquina corresponde à da rede. A conexão de aterramento (T) deve **SEMPRE** ser conectada.



Pessoas com elementos elétricos implantados (MARCA PASSOS) não devem usar dispositivos desta natureza.



VESTUÁRIO PESSOAL

Todo o corpo do soldador está sujeito à possível ação de agentes agressivos, por isso deve ser totalmente protegido. Use botas de segurança, luvas, regatos, polainas e aventais de couro.



PROTEÇÃO CONTRA QUEIMADURAS

Nunca toque nas partes do fio ou material com as mãos desprotegidas após a soldagem. Evite que as partículas soltas entrem em contato com a pele. Não aponte a tocha para nenhuma parte do corpo.



PROTEÇÃO PARA OLHOS

Os soldadores e seus auxiliares devem usar óculos de segurança com filtros que evitem a radiação prejudicial ao olho humano. Através de telas especiais é possível observar a zona de soldagem durante o processo.



RUÍDO

O corte no plasma pode causar ruído que pode exceder os limites toleráveis. Recomenda-se que o operador use protetores acústicos assim como os trabalhadores que se encontrem na zona em que os decibéis excedam os limites de segurança.



PROTEÇÃO CONTRA INCÊNDIO

O processo de soldagem cria projeções de metal brilhante que podem causar incêndios. Não use a máquina em ambientes com gases inflamáveis. Limpe a área de trabalho de todos os materiais combustíveis. Proteja especialmente as garrafas de gás de acordo com os requisitos de que precisam.



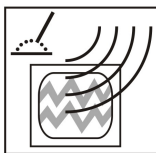
PROTEÇÃO CONTRA CILINDROS DE GÁS Os cilindros

contendo gases de proteção os armazenam em altas pressões. Se sofrerem algum tipo de colapso, podem explodir. Sempre trate os cilindros com cuidado e solde o mais longe possível deles.



QUANDO PERMANECER TANQUES DE SOLDAGEM OU CORTE COM MATERIAIS INFLAMÁVEIS, HÁ UM ALTO RISCO DE EXPLOSÃO. RECOMENDA-SE TER UM EXTINTOR PRONTO PARA O USO.

DANOS ELETROMAGNÉTICOS



A interferência eletromagnética de equipamentos de soldagem pode interferir no funcionamento de dispositivos sensíveis a eles (computadores, robôs, etc.). Certifique-se de que todo o equipamento na área de soldagem seja resistente à radiação eletromagnética. Para reduzir ao máximo a radiação, trabalhe com cabos de soldagem os mais curtos possíveis e dispostos paralelamente no solo, se possível. Trabalhe a uma distância de 100 metros ou mais de equipamentos sensíveis a perturbações. Certifique-se de ter o

equipamento de soldagem devidamente aterrado. Se apesar de tudo houver problemas de interferência, o operador deve tomar medidas extras como movimentar a máquina de solda, usar filtros, cabos blindados para garantir a não interferência com outros equipamentos.

Equipamento classe A de emissões: - Destina-se a utilização em zonas industriais.

Equipamento de classe de emissão B: - Atende aos requisitos de emissão em áreas residenciais e industriais.

PROTEÇÃO CONTRA GASES E FUMOS.



Os gases e fumos produzidos durante o processo de soldagem podem ser perigosos e uma série de precauções são recomendadas.

Use o equipamento em locais com ventilação adequada e não fique diretamente exposto a gases.

Use um elemento de filtro adequado para respirar se a ventilação não for adequada.



RECICLADO

De acordo com o regulamento europeu 2002/96 / EC sobre descarte de equipamentos elétricos e eletrônicos. O equipamento, ao final de sua vida útil, deve ser depositado na central de reciclagem local.

DESCRIÇÕES GERAIS

O equipamento é uma fonte de corrente constante, projetado para soldagem em sistema de arco elétrico.

DADOS TÉCNICOS

EN 60974 Norma internacional para a construção do aparelho.

S / N.... Número de série.

MMA Soldagem Stick.

TIG Procedimento TIG.

U_o. Tensão secundária sem carga.

X. % Fator de serviço.

I Corrente de soldagem (A).

U. Tensão secundária com corrente de soldagem I₂.

U1 Tensão de alimentação nominal. 50/60 Hz Fonte de alimentação monofásica 50 Hz-60 Hz.

I Corrente absorvida na correspondente corrente de soldagem I₂. Ao usar o processo TIG, ele é dividido por 1,6.

IP21 Grau de proteção externa da máquina.

S Adequado para trabalhar em locais com risco aumentado.

DIAGRAMA DO PAINEL FRONTAL



- 1 - Regulador de corrente (A). É utilizado para regular a corrente de corte
- 2 - Tela
- 3 - Ajustar modo MMA / TIG
- 4 - Indicador MMA.
- 5 - Indicador de arco de elevação TIG.
- 6 - Indicador de que a máquina está fornecendo energia
- 7 - Indicador de anomalia

CONEXÃO À REDE

Conecte a soldadora a uma tomada aterrada. Se você utilizar cabos de extensão de rede, verifique se eles são da seção apropriada para a alimentação do equipamento. A tensão de operação deve ser $230V \pm 15$. Fora desta faixa de tensão, a máquina pode não funcionar. É obrigatório que a tomada tenha ligação à terra.

USO DE GERADORES ELÉTRICOS.

Os modelos DIRT são preparados para funcionar com gerador elétrico. No entanto, esses geradores devem atender a uma série de requisitos. Recomenda-se a utilização de geradores com potência constante de pelo menos 8kVA do tipo alternador assíncrono. Se o gerador não tiver potência suficiente ou a tensão de saída estiver fora dos limites de trabalho do equipamento, pode causar o desligamento do arco e conseqüentemente a perda da qualidade da soldagem, no pior dos casos pode causar a quebra do equipamento.

Sempre conecte o fio terra.

Desligue o computador no final da tarefa.

CONFIGURAÇÕES

Pressione o botão para selecionar o tipo de soldagem. (3)

A cada pressão o equipamento irá modificar o tipo de soldagem de MMA para TIG e vice-versa.

ATENÇÃO. Se você usar uma seleção de modo que não seja adequada para o seu processo, isso pode levar a problemas de ignição do eletrodo.

Ajuste da amperagem de soldagem. (1)

Use a configuração para selecionar a corrente de soldagem.

Configurações adicionais.

No modo MMA é possível definir o Hot-Start (corrente de partida) e o Arc-Force (corrente de transferência).

Faça o seguinte para ajustar esses parâmetros.

Pressione selecionar o tipo de solda por 3-5 segundos. (3)

aparece na tela **HF**. Gire o botão de ajuste para ajustar entre -10 e 10. O valor sugerido é 0.

Pressione o seletor de modo (3) novamente e aparecerá **AF** no visor, ajuste entre -10 e 10 com o seletor. Valor sugerido 0.

Pressione o seletor (3) novamente para validar as alterações.

Selecione sua corrente de soldagem novamente.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

Descrição	INVERSOR DIRT 200
Tensão de entrada (U1)	1 ~ 230V ± 15% 50 / 60Hz
Corrente máxima de entrada (I1) (A)	39
Potência absorvida (P1) (KVA)	9
Corrente de soldagem (I2) (A)	20 ~ 200
Corrente máxima de soldagem	200A @ 40% (40°C)
Tensão sem carga (U0) (V)	72 ± 5%
Eficiência (η)	82%
Consumo em estado inativo	30W
Grau de proteção (código IP)	IP21S
Proteção térmica IGBT	Radiador(80 ± 3°C)
Dimensões (cm)	37 x 16,5 x 28
Peso (kg)	6 Kg.
Classe EMC	A (Industrial)
Modo de refrigeração Ar	forçado
Características da fonte de alimentação	Descendente

PROBLEMAS E ANOMALIAS

Problema	Análise	Solução
Anomalia no indicador amarelo Ligado	Ventilador danificado	Substitua ou repare o ventilador
	Muito temperatura ambiente alta	Recupera-se automaticamente quando a temperatura é reduzida
	Use acima do ciclo de trabalho recomendado	Recupera-se automaticamente quando a temperatura cai
A configuração atual não funciona	Potenciômetro danificado	Substitua o potenciômetro
O ventilador não funciona íons ou funciona em velocidade muito baixa Baixa	Tensão de alimentação	Ligue-o a uma tomada em condições ideais
	Interruptor danificado	Substitua
	Ventilador danificado	Substitua

	Cabo quebrado ou conexão falha	Verificar
Não fornece energia	Equipamento superaquecido	Observe o primeiro ponto de anomalias
	quebrado Interruptor	Substitua interruptor
O suporte do eletrodo , o cabo de conexão ou grampo fica quente.	As conexões estão danificadas ou sujas	Limpe ou substitua
	porta-eletrodo danificado danificada	Substitua
	Pinça	Substitua
A máquina vibra durante o processo de soldagem	A vibração está ocorrendo por um longo período de tempo no estado inativo	Pode ser causada pela vibração dos filtros do equipamento e não afeta o seu funcionamento.
	Ocorre durante o processo de soldagem.	Consulte o serviço técnico.
Outras anomalias		Consulte o serviço técnico.

ASSISTÊNCIA TÉCNICA SOLTER



Email: solter@solter.com

Todos os clientes que possuam equipamentos Solter em caso de avaria ou consulta técnica, não hesitem em contactar-nos e a nossa equipa de profissionais responderá imediatamente às suas questões.

CERTIFICADO DE GARANTIA

Exigir sua conclusão ao comprar o dispositivo:

SOLTER SOLDADURA S.L. garante, desde a compra e por 2 anos, o item contra qualquer defeito de fabricação ou material. Em caso de avaria, a garantia cobre peças sobressalentes e mão-de-obra, e o proprietário do equipamento gozará em todo o tempo de todos os direitos conferidos pela regulamentação em vigor. A garantia não cobre avarias por mau uso, abuso ou deterioração accidental, bem como os aparelhos manipulados ou reparados por pessoa que não os Serviços Oficiais da SOLTER SOLDADURA.

Para detalhes de garantia fora da Espanha, entre em contato com seu distribuidor local.

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD
DECLARATION OF CONFORMITY

SOLTER SOLDADURA, S. L.

We hereby state that the machine type: / Se declara que el aparato tipo:

Serial Number: / Número de serie:

ALL NUMBERS

Is in compliance with the directives: / Es conforme a las directivas:

2014/35/CE (LVD), 2014/30/CE(EMC), 2011/08/EC (ROHS), 2019/1784/CE(EcoD)

And that the following standards apply: / Y que se han aplicado las normas:

EN 6097-1 EN 60974-10 Clase A

Technical Department Campdevàdol, 9/2013

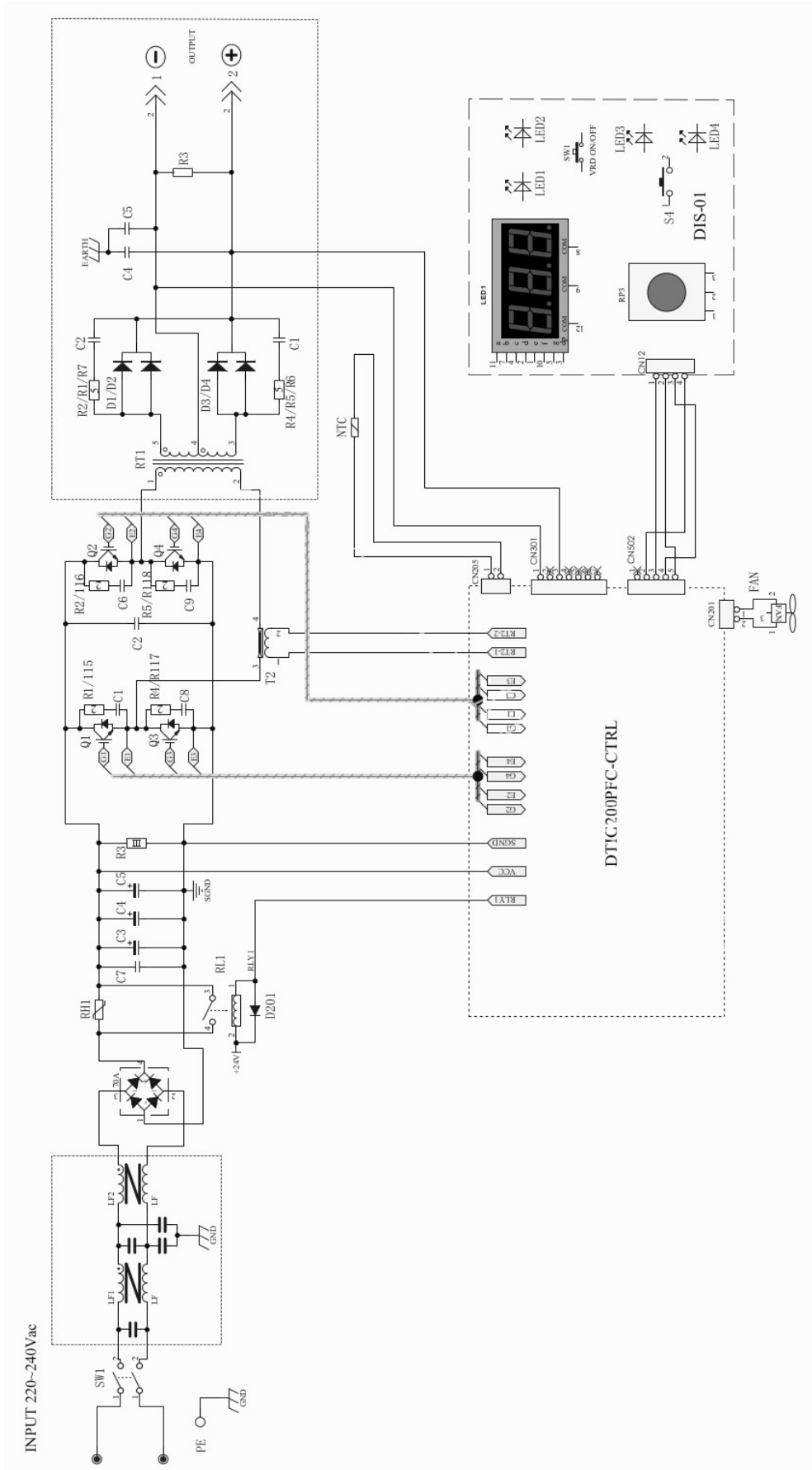
SOLTER SOLDADURA, S.L.

NIF: B- 17245127

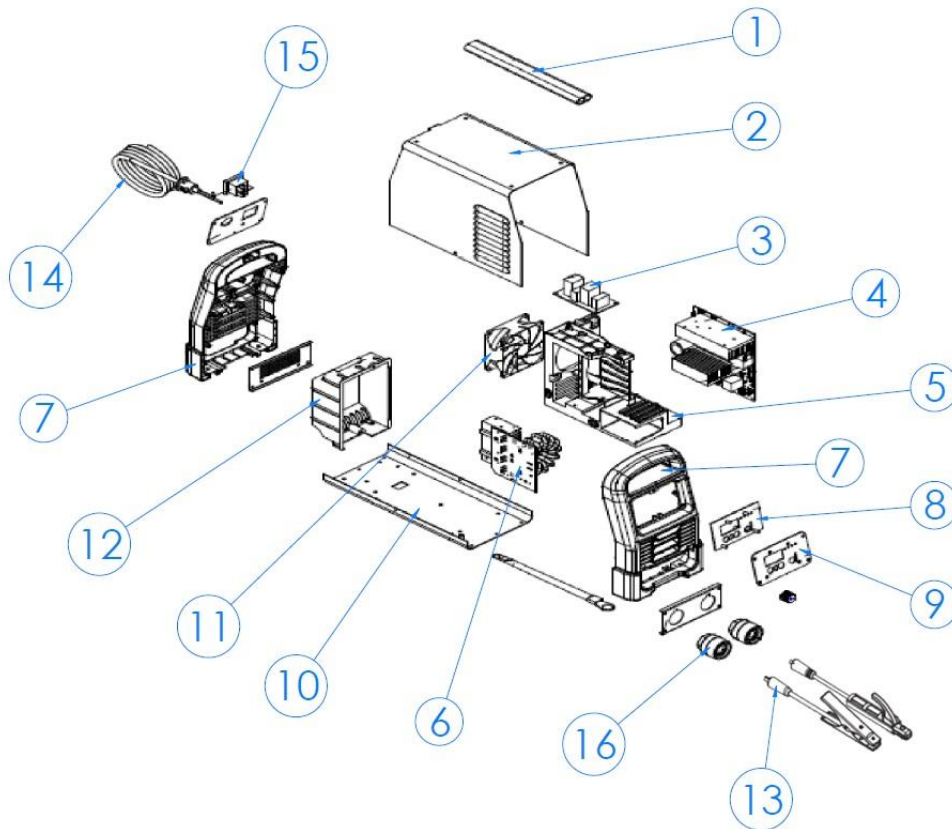
Camí de la Creu, 25

17530 CAMPDEVÀNOL (GIRONA)

Electrical diagram



Parts List



NUM	DESCRIPTION	DESCRIPCIÓN	PART NUMBER	QTY
1	Handle	Asa	30101	1
2	Shell	Tapa	30102	1
3	EMC filter board	Filtro EMC	30103	1
4	IGBT PCB board	Placa potencia IGBT	30104	1
5	Movement holder	Soporte placas	30105	1
6	Rectifier PCB board	Rectificador	30106	1
7	Front or rear panel	Panel frontal o posterior	30107	2
8	Digital display board	Placa display	30108	1
9	The holding plate for panel	Panel frontal	30109	1
10	Bottom panel	Tapa inferior	30110	1
11	Fan	Ventilador	30111	1
12	Air deflector panel	Deflector de aire	30112	1
13	Clamp and Electrode Holder	Pinza + Porta electrodos	73062	1
14	Power line	Cable alimentación	73113	1
15	Rocker switch	Interruptor	74010	1
16	Quick connector	Conectores DINSE	74403	2