



STAYER



es	Manual de instrucciones
it	Istruzioni d'uso
gb	Operating instructions
fr	Instructions d'emploi
P	Manual de instruções
tr	Kullanma Kilavuzu
pl	Instrukcja obsługi

CITYWORK125
CITYWORK160
MINIPRO125
MINIPRO160
PLUS120BGE/
PLUS120CGE/PLUS140BGE
PLUS160BGE/PLUS200DIG GE
PROGRESS1500/PROGRESS1700L
PROGRESS1700XP/PROGRESS2000
PROGRESS1700PFC GE
PROGRESS2100PFC GE
POTENZA BITENSIÓN GE
DEFENDER160GE/POTENZA160GE
DEFENDER200GE/POTENZA200GE
POTENZA200CEL GE
S100.20 / S250DV / S400T



Área Empresarial Andalucía - Sector I
Calle Sierra de Cazorla nº7
C.P: 28320 Pinto (Madrid) SPAIN
info@grupostayer.com

www.grupostayer.com

fig. 6: S250DV



fig. 7: S400T



fig. 8: POTENZA200CEL GE

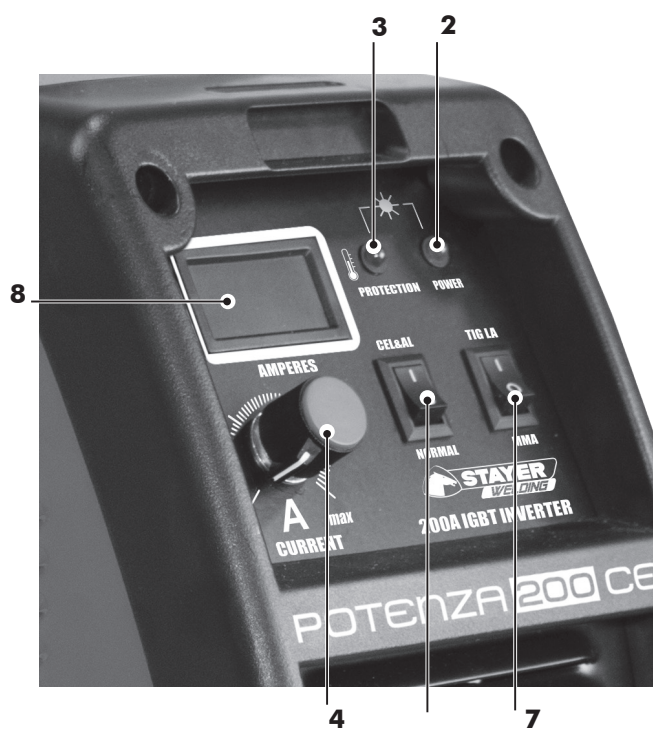


fig. 9: PLUS200DIGITAL



DESCRIPCIÓN DEL EQUIPO

El presente producto es un equipo para soldar manualmente metales mediante el calor producido por un arco eléctrico. Tecnológicamente el equipo **STAYER WELDING** es una fuente de suministro eléctrico para soldadura mediante transferencia de energía en alta frecuencia gestionada por lógica de control y mejora de la soldadura.

Frente a la tecnología tradicional, basada en transformadores operando a la frecuencia de la red pública de 50Hz la tecnología Inverter **STAYER WELDING** presenta mayor densidad de potencia por unidad de peso, mayor economía y la posibilidad de un control automático, instantáneo y preciso de todos los parámetros de soldadura.

Como resultado usted producirá con mayor facilidad una mejor soldadura con equipos de menor consumo y menor peso que los equipos equivalentes tradicionales basados en transformador pesado.

Todos los equipos **STAYER WELDING** de la serie MMA son aptos para soldadura mediante electrodo recubierto y soldadura mediante antorcha de electrodo de tungsteno con protección de gas inerte.

Figs 1, 2, 3, 9

1. Interruptor de encendido y apagado
2. Indicador luminoso de encendido
3. Indicador luminoso de pausa de enfriamiento térmica
4. Mando de ajuste de la intensidad de soldadura
5. Bornas de conexión de los cables de soldadura
6. Cable y clavija de alimentación del equipo según país
7. Conmutador de modo Electrodo / TIG (solo modelos, PROGRESS1700L / 1700PFC / 2100PFC)
8. Display indicador de intensidad (A) de soldadura
9. Regulador de Arc Force (PROGRESS1700PFC / 2100PFC)

Fig 4.

1. Borne de salida de soldadura positivo (+) Conecte el cable de trabajo al terminal positivo de salida de soldadura.
2. Borne para salida de soldadura negativa (-) Conecte la antorcha TIG al borne (-) de salida de soldadura.
3. Cilindro de gas
4. Válvula de Cilindro Abra la válvula ligeramente de manera que fluya el gas y sople la tierra de la válvula. Cierre la válvula.
5. Regulador / Caudalímetro
6. Ajuste del Flujo El flujo típico es de (15 pies cúbicos por hora) 7,1 L/min. Conectar la manguera de gas para la antorcha al regulador/flujoímetro
7. Válvula de gas. La válvula en la empuñadura controla el preflujo y pos flujo de gas. Abra la válvula en la antorcha antes de soldar y cierre al terminar.

Fig. 5, 9

1. Borne para salida de soldadura negativa (-) Conecte el cable de trabajo al borne negativo de salida de soldadura.
2. Borne de salida de soldadura positivo (+) Conecte el porta electrodos al borne terminal positivo de salida de soldadura.

Fig. 6, 7

1. Display indicador
2. Regulación de Hot Start
3. Regulación de Arc Force
4. Regulación de Amperaje

5. Indicador luminoso de encendido
6. Indicador luminoso de alarma y/o descanso térmico

Figs 10,11

1. Ajuste de amperios de salida
2. Ajuste de 'Arc Force'
3. Selector MMA / TIG Lift Arc
4. Selector ON / OFF para VRD
5. Indicador de pausa térmica
6. Selector de origen de alimentación GRID / GENERATOR
7. Ajuste de 'Hot Start'.
8. Botón selector de Menu
9. Botón de aumento de valor
10. Botón de bajada de valor

1_EXPLICACIÓN DE LOS MARCADOS NORMATIVOS

1	
2	3
4	5

6	8	10			
		11	11a	11b	11c
7	9	12	12a	12b	12c
		13	13a	13b	13c

14	15	16	17
18			

- Pos.1 Nombre y dirección y marca del fabricante, distribuidor o importador.
- Pos. 2 Identificación del modelo
- Pos. 3 Trazabilidad del modelo
- Pos. 4 Símbolo de la fuente de potencia de soldadura
- Pos. 5 Referencia a las normas que cumple el equipo
- Pos. 6 Símbolo para el procedimiento de soldadura
- Pos. 7 Símbolo de uso en entornos riesgo aumentado de choque eléctrico.
- Pos. 8 Símbolo de la corriente de soldadura
- Pos. 9 Tensión de vacío nominal
- Pos. 10 Rango voltaje y corriente de salida nominal
- Pos. 11 Factor de marcha de la fuente de potencia
- Pos. 11a Factor de marcha al 45%
- Pos. 11b Factor de marcha al 60%
- Pos. 11c Factor de marcha al 100%
- Pos. 12 Corriente de corte nominal (I2)
- Pos. 12a Valor de la corriente para factor de marcha de 45%
- Pos. 12b Valor de la corriente para factor de marcha del 60%
- Pos. 12c Valor de la corriente para factor de marcha del 100%
- Pos. 13 Tensión en carga (U2)
- Pos. 13a Valor de la tensión con factor de marcha del 45%
- Pos. 13b Valor de la tensión con factor de marcha del 60%
- Pos. 13c Valor de la tensión con factor de marcha del 100%
- Pos. 14 Símbolos para la alimentación

- Pos. 15 Valor nominal de la tensión de alimentación
- Pos. 16 Máxima corriente de alimentación nominal
- Pos. 17 Máxima corriente de alimentación efectiva
- Pos. 18 Grado de protección IP

2_INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

LEA LAS INSTRUCCIONES.

- Lea por completo y comprenda el Manual del usuario antes de usar o dar servicio a la unidad.
- Use solamente partes genuinas del fabricante.

USO DE SÍMBOLOS



¡PELIGRO! - Indica una situación peligrosa que, si no se la evita, resultará en muerte o lesión grave. Los peligros posibles se muestran en los símbolos adjuntos o se explican en el texto.



Indica una situación peligrosa que, si no se la evita, podría resultar en muerte o lesión grave. Los peligros posibles se explican en el texto.

PELIGROS EN SOLDADURA DE ARCO



Solamente personas calificadas deben instalar, operar, mantener y reparar esta máquina.

Durante su operación mantenga lejos a todos, especialmente a los niños.

Una descarga ELÉCTRICA puede matarlo

El tocar partes con carga eléctrica viva puede causar una de carga fatal o quemaduras severas.

El circuito de electrodo y trabajo está vivo eléctricamente siempre que la salida de la máquina esté encendida. El circuito de entrada y los circuitos internos de la máquina también están vivos eléctricamente cuando la máquina está encendida. Cuando se suelda con equipo automático o semiautomático, el alambre, carrete, el bastidor que contiene los rodillos de alimentación y todas las partes de metal que tocan el alambre de soldadura están vivos eléctricamente. Un equipo instalado incorrectamente o sin conexión a tierra es un peligro muy grave.

- No toque piezas que estén eléctricamente vivas.
- Use guantes de aislamiento secos y sin huecos y protección en el cuerpo.
- Aíslese del trabajo y de la tierra usando alfombras o cubiertas lo suficientemente grandes para prevenir cualquier contacto físico con el trabajo o tierra.
- No use la salida de corriente alterna en áreas húmedas, si está restringido en su movimiento, o esté en peligro de caerse.
- Use salida CA SOLAMENTE si lo requiere el proceso de soldadura.
- Si se requiere la salida CA, use un control remoto si hay uno presente en la unidad.
- Se requieren precauciones adicionales de seguridad cuando cualquiera de las siguientes condiciones eléctricas peligrosas están presentes en locales húmedos o mientras trae puesta ropa húmeda, en estructuras de metal, tales como pisos, rejillas, o andamios; cuando esté en posiciones apretadas tal como sentado, arrodillado, acostado o cuando hay un riesgo alto de tener contacto inevitable o accidental con la pieza de trabajo o tierra.

• Desconecte la potencia de entrada o pare el motor antes de instalar o dar servicio a este equipo.

• Instale el equipo y conecte a la tierra de acuerdo al manual del operador y los códigos nacionales estatales y locales.

• Siempre verifique el suministro de tierra - chequee y asegúrese que la entrada de la potencia al alambre de tierra esté apropiadamente conectada al terminal de tierra en la caja de desconexión o que su enchufe esté conectado apropiadamente al receptáculo de salida que esté conectado a tierra. Cuando esté haciendo las conexiones de entrada, conecte el conductor de tierra primero y doble chequee sus conexiones.

• Mantenga los cordones o alambres secos, sin aceite o grasa, y protegidos de metal caliente y chispas.

• Frecuentemente inspeccione el cordón de entrada de potencia por daño o por cable desnudo. Reemplace el cordón inmediatamente si está dañado - un cable desnudo puede matarlo.

• Apague todo equipo cuando no esté usándolo.

• No use cables que estén gastados, dañados, de tamaño muy pequeño, o mal conectados .

• No envuelva los cables alrededor de su cuerpo.

• Si se requiere pinza de tierra en el trabajo haga la conexión de tierra con un cable separado.

• No toque el electrodo si usted está en contacto con el trabajo o circuito de tierra u otro electrodo de una máquina diferente.

• No ponga en contacto dos porta electrodos conectados a dos máquinas diferentes al mismo tiempo porque habrá presente entonces un voltaje doble de circuito abierto.

• Use equipo bien mantenido. Repare o reemplace partes dañadas inmediatamente. Mantenga la unidad de acuerdo al manual.

• Use tirantes de seguridad para prevenir que se caiga si está trabajando más arriba del nivel del piso.

• Mantenga todos los paneles y cubiertas en su sitio.

• Ponga la pinza del cable de trabajo con un buen contacto de metal a metal al trabajo o mesa de trabajo lo más cerca de la suelda que sea práctico.

• Guarde o aisle la pinza de tierra cuando no esté conectada a la pieza de trabajo para que no haya contacto con ningún metal o algún objeto que esté aterrizado .

• Aísle la abrazadera de tierra cuando no esté conectada a la pieza de trabajo para evitar que contacte con cualquier objeto de metal.

PARTES CALIENTES pueden causar quemaduras graves.

• No toque las partes calientes con la mano sin guante.

• Permita que haya un período de enfriamiento antes de trabajar en la máquina.

• Para manejar partes calientes, use herramientas apropiadas y/o póngase guantes pesados, con aislamiento para soldar y ropa para prevenir quemaduras.

EL HUMO y LOS GASES pueden ser peligrosos.

El soldar produce humo y gases. Respirando estos humos y gases pueden ser peligrosos a su salud.

• Mantenga su cabeza fuera del humo. No respire el humo.

• Si está adentro, ventile el área y/o use ventilación local forzada ante el arco para quitar el humo y gases de soldadura.

• Si la ventilación es mala, use un respirador de aire aprobado.

• Lea y entienda las Hojas de Datos sobre Seguridad de Material (MSDS's) y las instrucciones del fabricante con respecto a metales, consumibles, recubrimientos, limpiadores y

desengrasadores.

- Trabaje en un espacio cerrado solamente si está bien ventilado o mientras esté usando un respirador de aire. Siempre tenga una persona entrenada cerca. Los humos y gases de la soldadura pueden desplazar el aire y bajar el nivel de oxígeno causando daño a la salud o muerte. Asegúrese que el aire de respirar esté seguro.
- No suelde en ubicaciones cerca de operaciones de grasa, limpieza o pintura al chorro. El calor y los rayos del arco pueden hacer reacción con los vapores y formar gases altamente tóxicos e irritantes.
- No suelde en materiales de recubrimientos como acero galvanizado, plomo, o acero con recubrimiento de cadmio a no ser que se ha quitado el recubrimiento del área de soldar, el área esté bien ventilada y mientras esté usando un respirador con fuente de aire. Los recubrimientos de cualquier metal que contiene estos elementos pueden emanar humos tóxicos cuando se sueldan.

LOS RAYOS DEL ARCO pueden quemar sus ojos y piel.

Los rayos del arco de un proceso de suelda producen un calor intenso y rayos ultravioletas fuertes que pueden quemar los ojos y la piel.

- Use una careta de soldar aprobada que tenga un matiz apropiado delante-filtro para proteger su cara y ojos mientras esté soldando o mirando véase los estándares de seguridad ANSI Z49.1, Z87.1, EN175, EN379
- Use anteojos de seguridad aprobados que tengan protección lateral.
- Use pantallas de protección o barreras para proteger a otros del destello, reflejos y chispas, alerte a otros que no miren el arco.
- Use ropa protectora hecha de un material durable, resistente a la llama (cuero, algodón grueso, o lana) y protección a los pies.

EL SOLDAR puede causar fuego o explosión.

Soldando en un envase cerrado, como tanques, tambores o tubos, puede causar explosión. Las chispas pueden volar de un arco de soldar. Las chispas que vuelan, la pieza de trabajo caliente y el equipo caliente pueden causar fuegos y quemaduras. Un contacto accidental del electrodo a objetos de metal puede causar chispas, explosión, sobrecalentamiento, o fuego. Chequee y asegúrese que el área esté segura antes de comenzar cualquier suelda.

- Quite todo material inflamable dentro de 11m de distancia del arco de soldar. Si eso no es posible, cúbralo apretadamente con cubiertas aprobadas.
- No suelde donde las chispas pueden impactar material inflamable. Protéjase a usted mismo y otros de chispas que vuelan y metal caliente.
- Este alerta de que chispas de soldar y materiales calientes del acto de soldar pueden pasar a través de pequeñas rajaduras o aperturas en áreas adyacentes.
- Siempre mire que no haya fuego y mantenga un extinguidor de fuego cerca.
- Esté alerta que cuando se suelda en el techo, piso, pared o algún tipo de separación, el calor puede causar fuego en la parte escondida que no se puede ver.
- No suelde en receptáculos cerrados como tanques o tambores o tubería, a no ser que hayan estado preparados apropiadamente de acuerdo al AWS F4.1
- No suelde donde la atmósfera pudiera contener polvo inflamable, gas, o vapores de líquidos (como gasolina).
- Conecte el cable del trabajo al área de trabajo lo más cerca posible al sitio donde va a soldar para prevenir que la corriente de soldadura haga un largo viaje posiblemente por partes desconocidas causando una descarga eléctrica,

chispas y peligro de incendio.

- No use una soldadora para descongelar tubos helados.
- Quite el electrodo del porta electrodos o corte el alambre de soldar cerca del tubo de contacto cuando no esté usándolo.
- Use ropa protectora sin aceite como guantes de cuero, camisa pesada, pantalones sin pegados y cerrados, zapatos altos o botas y una gorra.
- Aleje de su persona cualquier combustible, como encendedoras de butano o cerillos, antes de comenzar a soldar.
- Después de completar el trabajo, inspeccione el área para asegurarse de que esté sin chispas, rescoldo, y llamas.
- Use sólo los fusibles o disyuntores correctos. No los ponga de tamaño más grande o los pase por un lado.
- Siga los reglamentos en OSHA 1910.252 (a) (2) (iv) y NFPA 51B para trabajo caliente y tenga una persona para cuidar fuegos y un extintor cerca.

EL METAL O ESCORIA QUE VUELA puede lesionar los ojos.

- El soldar, picar, cepillar con alambre, o esmerilar puede causar chispas y metal que vuela. Cuando se enfrían las sueldas, éstas pueden soltar escoria.
- Use anteojos de seguridad aprobados con resguardos laterales hasta debajo de su careta.

LA ACUMULACIÓN DE GAS puede enfermarle o matarle.

- Cierre el gas protector cuando no lo use.
- Siempre de ventilación a espacios cerrados o use un respirador aprobado que reemplaza el aire.

Los CAMPOS MAGNÉTICOS pueden afectar aparatos médicos implantados.

- Personas que usen marcadores de paso y otros aparatos médicos implantados deben mantenerse lejos.
- Las personas que usen aparatos médicos implantados deberían consultar su médico y al fabricante del aparato antes de acercarse a soldadura por arco, soldadura de punto, el ranurar, corte por plasma, u operaciones de calentar por inducción.

EL RUIDO puede dañar su oído.

El ruido de algunos procesos o equipo puede dañar su oído

- Use protección aprobada para el oído si el nivel de ruido es muy alto o superior a 75 dBa.

LOS CILINDROS pueden estallar si están averiados.

Los cilindros que contienen gas protector tienen este gas a alta presión. Si están averiados los cilindros pueden estallar. Como los cilindros son normalmente parte del proceso de soldadura, siempre trátelos con cuidado.

- Proteja cilindros de gas comprimido del calor excesivo, golpes mecánicos, daño físico, escoria, llamas, chispas y arcos.
- Instale y asegure los cilindros en una posición vertical asegurándolos a un soporte estacionario o un sostén de cilindros para prevenir que se caigan o se desplomen.
- Mantenga los cilindros lejos de circuitos de soldadura o eléctricos.
- Nunca envuelva la antorcha de suelda sobre un cilindro de gas.
- Nunca permita que un electrodo de soldadura toque ningún cilindro.
- Nunca suelde en un cilindro de presión: una explosión resultará.

- Use solamente gas protectorio correcto al igual que reguladores, mangueras y conexiones diseñados para la aplicación específica; manténgalos, al igual que las partes, en buena condición.
- Siempre mantenga su cara lejos de la salida de una válvula cuando esté operando la válvula de cilindro.
- Mantenga la tapa protectoria en su lugar sobre la válvula excepto cuando el cilindro está en uso o conectado para ser usado.
- Use el equipo correcto, procedimientos correctos, y suficiente número de personas para levantar y mover los cilindros.
- Lea y siga las instrucciones de los cilindros de gas comprimido, equipo asociado y la publicación de la Asociación de Gas Comprimido (CGA) P- 1 así como las reglamentaciones locales.

Peligro de FUEGO O EXPLOSIÓN.

- No ponga la unidad encima de, sobre o cerca de superficies combustibles.
- No instale la unidad cerca a objetos inflamables.
- No sobrecarga a los alambres de su edificio - asegure que su sistema de abastecimiento de potencia es adecuado en tamaño capacidad y protegido para cumplir con las necesidades de esta unidad.

UNA UNIDAD QUE CAE puede causar heridas.

- En equipos pesados use solamente al ojo de levantar para levantarla unidad, NO al tren de rodaje, cilindros de gas, ni otros accesorios.
- Use equipo de capacidad adecuada para levantar la unidad.
- Si usa montacargas para mover la unidad, asegúrese que las puntas del montacargas sean lo suficientemente largas para extenderse más allá del lado opuesto de la unidad.

SOBREUSO puede causar SOBRE CALENTAMIENTO DEL EQUIPO

- Permita un período de enfriamiento, siga el ciclo de trabajo nominal.
- Reduzca la corriente o ciclo de trabajo antes de soldar de nuevo.
- No bloquee o filtre el flujo de aire a la unidad.

CHISPAS QUE VUELAN pueden causar lesiones.

- Use un resguardo para la cara para protegerlos ojos y la cara.
- De la forma al electrodo de tungsteno solamente en una amoladora con los resguardos apropiados en una ubicación segura usando la protección necesaria para la cara, manos y cuerpo.
- Las chispas pueden causar fuego - mantenga los inflamables lejos.

EI HILO de SOLDAR puede causarle heridas.

- No presione el gatillo de la antorcha hasta que reciba estas instrucciones.
- No apunte la punta de la antorcha hacia ninguna parte del cuerpo, otras personas o cualquier objeto de metal cuando esté pasando el alambre.

PARTES QUE SE MUEVEN pueden lesionar.

- Aléjese de toda parte en movimiento, tal como los ventiladores.
- Mantenga todas las puertas, paneles, tapas y guardas cerrados y en su lugar.

- Consiga que sólo personas cualificadas quiten puertas, paneles, tapas, o resguardos para dar mantenimiento como fuera necesario.

- Reinstale puertas, tapas, o resguardos cuando se acabe de dar mantenimiento y antes de reconectar la potencia de entrada.

LA RADIACIÓN de ALTA FRECUENCIA puede causar interferencia.

- La radiación de alta frecuencia (H.F., en inglés) puede interferir con navegación de radio, servicios de seguridad, computadoras y equipos de comunicación.
- Asegure que solamente personas calificadas, familiarizadas con equipos electrónicos instala el equipo.
- El usuario se responsabiliza de tener un electricista capacitado que pronto corrija cualquier problema causado por la instalación.
- Asegure que la instalación recibe chequeo y mantenimiento regular.
- Mantenga las puertas y paneles de una fuente de alta frecuencia cerradas completamente, mantenga la distancia de la chispa en los platinos en su fijación correcta y haga tierra y proteja contracorriente para minimizar la posibilidad de interferencia.

La SOLDADURA DE ARCO puede causar interferencia.

- La energía electromagnética puede interferir con equipo electrónico sensible como computadoras, o equipos impulsados por computadoras, como robots industriales.
- Asegúrese que todo el equipo en el área de soldadura sea electromagnéticamente compatible.
- Para reducir posible interferencia, mantenga los cables de soldadura lo más cortos posible, lo más juntos posible o en el suelo, si fuera posible.
- Ponga su operación de soldadura por lo menos a 100 metros de distancia de cualquier equipo que sea sensible electrónicamente.
- Asegúrese que la máquina de soldar esté instalada y puesta a tierra de acuerdo a este manual.
- Si todavía ocurre interferencia, el operador tiene que tomar medidas extras como el de mover la máquina de soldar, usar cables blindados, usar filtros de línea o blindar de una manera u otra la área de trabajo.

REDUCCIÓN DE CAMPOS ELECTROMAGNÉTICOS

Para reducir los campos magnéticos (EMF) en el área de trabajo, úsese los siguientes procedimientos:

1. Mantenga los cables lo más juntos posible, trenzándolos o pegándolos con cinta pegajosa o use una cubierta de cable.
2. Ponga los cables a un lado y apartado del operador.
3. No envuelva o cuelgue cables sobre el cuerpo.
4. Mantenga las fuentes de poder de soldadura y los cables lo más lejos que sea práctico.
5. Conecte la pinza de tierra en la pieza que esté trabajando lo más cerca posible de la suelta.



Aviso: En entornos de riesgo aumentado de choque eléctrico e incendio como en cercanías de productos inflamables, explosivos, altura, libertad de movimiento restringido, contacto físico con partes conductoras, ambientes cálidos y húmedos reductores de la resistencia eléctrica de la piel humana y equipos observe la prevención de riesgos laborales y las disposiciones nacionales e internacionales que correspondan.

3 INSTRUCCIONES DE PUESTA EN SERVICIO

COLOCACIÓN

La máquina debe ubicarse en una zona seca, ventilada y con al menos 15cm de separación frente a cualquier pared. El equipo puede resbalar apoyado en superficies con inclinación superior a 3° por lo que obligatoriamente se colocará siempre sobre superficie plana y seca. Para colocaciones en superficies de mayor pendiente por favor asegurar la máquina con cadenas o correas.

MONTAJE

El equipo se montará respetando sus límites ambientales y colocándolo adecuadamente.

El equipo se instalará de acuerdo a las necesidades indicadas en la placa técnica del equipo.

CONEXIÓN A LA RED

El equipo se alimenta mediante el cable y conector suministrado de serie a través de un interruptor diferencial y un interruptor electromagnético de característica lenta e intensidad según la tabla de características técnicas. Toda conexión deberá poseer obligatoriamente conexión normativa a tierra y cumplir todos los reglamentos eléctricos nacionales.



Prohibido el uso sin conexión reglamentaria a toma de tierra.

En el caso de conexión a un generador eléctrico se deberá observar las necesidades de potencia indicadas en las características técnicas. Se tendrá en cuenta que un equipo podrá funcionar con un generador con potencia inferior a la indicada con la limitación de usarlo a una intensidad máxima inferior a la nominal.

LIMITACIÓN DE CONDICIONES AMBIENTALES

El equipo deberá instalarse respetando su clasificación IP21, esto significa que el equipo está protegido como máximo contra la caída vertical de gotas de agua y el acceso a partes peligrosas con un dedo contra los cuerpos sólidos extraños de 12,5 mm \varnothing y mayores.

El equipo está preparado para trabajar en el rango de temperaturas de -15°C a 70°C teniendo en cuenta la limitación de la bajada del rendimiento (factor de marcha) a partir de temperaturas ambiente superiores a 40°C.

4 INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

COLOCACIÓN Y PRUEBAS

Todas las máquinas STAYER WELDING de la serie MMA deben manipularse mediante el mango, correa habilitado para el transporte. Debe habilitarse un espacio libre alrededor del equipo de al menos 15cm y asegurar la libre circulación de aire para correcta disipación de calor. Antes de cada trabajo se verificará el buen estado y correcto apriete de todos los elementos exteriores del equipo: clavija de alimentación, cable, carpintería de carcasa y bornas de conexión e interruptores.

CAMBIO DE HERRAMIENTA

Todas las máquinas STAYER WELDING de la serie MMA disponen de conector rápido DINSE de media pulgada o de 3/8 de pulgada para los cables de soldadura. Para quitar o poner el conector basta con girar a izquierda o derecha un cuarto de vuelta el conector.



ATENCIÓN: Conecte siempre a tope el conector DINSE y asegúrese que el empalme con el cable está en buen estado y que la superficie de contacto está limpia. Un mal empalme o una conexión sucia darán un mal rendimiento y ocasionará que se recaliente, funda o queme el panel frontal.

OPERACIONES DE AJUSTE

Todas las máquinas STAYER WELDING contienen un sistema electrónico complejo y vienen completamente calibradas de fábrica, por tanto no se autoriza a manipular por el usuario por razones de eficiencia y de seguridad. Ante cualquier duda de mal funcionamiento póngase en contacto con su distribuidor o nuestro sistema de atención al cliente.

LÍMITES SOBRE EL TAMAÑO DE PIEZA A TRABAJAR

La principal restricción sobre el tamaño de la pieza a soldar es su grosor, que está limitado por la potencia del equipo.

A mayor potencia usted podrá realizar soldaduras correctas (con penetración adecuada del cordón de soldadura) en piezas de mayor espesor. La siguiente tabla le puede servir de orientación:

GROSOR DE LA PIEZA A SOLDAR	DIAMETRO ELECTRODO E6013	RANGO DE AJUSTE DE AMPERAJE
1 a 2 mm	1,6mm	30 - 60
1,5 a 3mm	2,0mm	50 - 70
2,5 a 5mm	2,5mm	60 - 100
5 a 8mm	3,2mm	85 - 140
8 a 12mm	4,0mm	120 - 190
Más de 12mm	5,0 - 6,0mm	180 - 350

INSTRUCCIONES GENERALES DE USO.

Antes de empezar asegúrese de leer, comprender y aplicar las instrucciones de seguridad y resto de instrucciones incluidas en el presente manual.

A continuación encontrará una serie de indicaciones generales que le permitirán iniciarse en el mundo de la soldadura y empezar a trabajar con eficiencia. En el presente manual se instruye sobre los rudimentos de la soldadura mediante electrodo revestido, de dificultad de ejecución relativamente moderada y sobre la soldadura TIG, de dificultad relativamente mayor. Tenga en cuenta que la soldadura a nivel profesional es una actividad cualificada y especializada. Refiérase a libros especializados y cursos de formación profesional reglada para mayor información.

1.- Soldadura con electrodo recubierto

En esta clase de soldadura por arco eléctrico el propio electrodo produce el calor en forma de arco eléctrico, el ambiente de protección y mejora del baño de soldadura y el propio metal de aporte al ir fundiéndose el alma metálica del electrodo según se realiza la soldadura.

Deberá escoger el electrodo (tamaño y tipo) adecuado al tipo de trabajo a realizar. Un electrodo que recomendamos por su característica media, validez para la mayoría de trabajos y ser fácil de encontrar es el electrodo E-6013, conocido popularmente como "electrodo de rutilo". El material por excelencia para soldar con electrodo recubierto es el acero al carbono. La tabla adjunta le puede servir de orientación inicial para elección de tipo de electrodo y ajuste de amperaje de operación para un acero al carbono medio tipo S275.

Tras confirmar todas las medidas de seguridad e inspeccionar el equipo, limpiar, preparar y sujetar la pieza a soldar se conecta los cables según la indicación de las tablas. Para el caso usual de electrodo E-6013 se conectará la salida de polaridad negativa (marcada con -) a la pieza mediante la pinza de masa. La salida de polaridad positiva (marcada con +) se conectará a la pinza porta electrodos, que tendrá conectado por su extremo desnudo el electrodo de trabajo.

El soldador se pondrá sus equipos de protección individual usando máscara o casco de soldadura adecuada al trabajo y tapando adecuadamente cualquier porción de su piel para evitar salpicaduras o radiación.

Se iniciará la soldadura mediante el cebado del arco. Hay varios procedimientos, siendo el más sencillo el de raspar la pieza.

Una vez iniciado el arco se mantendrá el electrodo a una distancia aproximadamente igual al diámetro del propio electrodo y se iniciará el avance de la soldadura tirando hacia atrás como si estuviese escribiendo una persona diestra occidental.

El electrodo se mantendrá en una posición en una posición próxima (65° a 80°) a la vertical con respecto a la horizontal y equilibrada con respecto al centro baño de soldadura. En función del tipo de pasada (inicial o de relleno) y la necesidad de cobertura de la unión avance en línea recta, movimiento de zig - zag o pequeños círculos.

Un buen ajuste de intensidad, posición y velocidad de avance de la soldadura dará como resultado con un sonido agradable, suave y similar al que hace un buen asado en la barbacoa. Cuando se hace un correcto trabajo el cordón resultante será homogéneo, con marcas superficiales en forma de medialuna uniformes. El perfil transversal no será protuberante ni hundido y la escoria que se forme se retirará fácilmente.

Una vez realizado el cordón eliminar la escoria mediante el martillo y cepillo antes de realizar un posible siguiente cordón.

Ajustes especiales para la serie CEL XP, PFC, S250DV y S400T (Fig 6, 7, 9)

Para maximizar adaptación se ofrecen ajustes manuales para soldadores profesionales:

nº 2: Control manual de HOT START

Regula el incremento inicial de energía al iniciar (cebar) el arco. En función del tipo de electrodo, clase de unión y temperatura en la pieza de trabajo ajuste el control. Empiece en la posición media y busque un inicio sin que se pegue el electrodo ni que existan proyecciones. Si se pega el electrodo aumente la energía girando a derechas el control. Si hay proyecciones disminuya la energía girando a la izquierda el control.

Si va a utilizar el equipo como soldadora TIG disminuya al mínimo el control.

nº 3: Control manual de ARC FORCE

Regula el comportamiento del arco cuando se produce una caída dinámica del voltaje. Según la clase de electrodo ajuste inicialmente:

Al mínimo (a tope a la derecha) para electrodos de rutilo (Ejemplo: E6013)

A la mitad para electrodos básicos (ejemplo: E7018)

Al máximo para electrodos celulósicos (Ejemplo: E6010)

nº 4: Control manual de AMPERAJE

Regulación estándar de amperios de soldadura. Ver apartado anterior para detalles.

nº 5: Selector A/V

Hace que en el display 1 se muestre los amperios de soldadura o el voltaje de soldadura.

nº 6: Selector VRD

Hace que el voltaje en vacío se estándar o reducido para condiciones especiales dónde sea necesario. Nota: la calidad de cebado se reducirá ligeramente al usar VRD

nº 7: Control remoto de amperaje, conectar aquí el conector del cable.

GRID / GENERATOR

Respuesta adaptativa de arco de cebado (solo en modelos PFC). El selector 6 permite el uso del equipo en generadores de muy baja potencia al seleccionar la posición 'GENERATOR'. En posición GRID la conexión será a la alimentación estándar de red por la compañía de suministro eléctrico, consiguiéndose una ligera mejoría de la dinámica de cebado de arco en el primer medio segundo de uso.

Ajustes especiales Progress 1700 XP

Use el botón 8 para seleccionar el ajuste de parámetros. El parámetro seleccionado se indicara por la iluminación del led correspondiente.

A modo indicativo use como primera aproximación al trabajo la siguiente tabla de ajuste de parámetros y amperajes en función del tipo de electrodo y de su diámetro.

CLASS	MODEL	ARC FORCE	HOT START	2.5 mm	3.2 mm	4 mm
RUTILE	E 6013	20	40	50-75 A	95-120 A	140-170 A
	E 7024	10	30	-	120-170 A	150-170 A
BASIC	E 7016	50	50	80-100 A	100-140 A	130-170 A
	E 316L	30	30	60-80 A	80-110 A	110-140 A
CAST	E NiFe-CI	60	40	70-90 A	90-130 A	120-160 A
CELLULOSIC	E 6010	100	100	40-70 A	60-100 A	90-150 A
ALUMINIUM	EL AISI12 12 Si	100	50	35-65 A	55-90 A	80-140 A

Ajustes especiales para POTENZA 200 CEL GE (fig 8)

nº 1 Selector tipo de electrodo.

Pulse Normal para trabajar con electrodo de rutilo y básicos.

Pulse Cel & Al para trabajar con electrodos celulósicos y de aluminio.

nº 2 Selector del tipo de proceso

Pulse MMA para soldar con electrodo recubierto

Pulse TIG LA para soldadura TIG con cebado Lift Arc

2.- Soldadura TIG

En la soldadura por arco eléctrico mediante electrodo de tungsteno protegido por gas inerte el material consumible no es el propio electrodo sino una varilla de aporte de material similar o compatible al material a soldar.

Frente al sistema de electrodo recubierto el sistema TIG presenta menor productividad y mayor dificultad a cambio de muy alta calidad de soldadura en casi todos los metales y sus aleaciones, incluyendo todos los aceros inoxidable y situaciones de uniones de poco espesor con o sin material aporte.

La soldadura se produce sin escoria, proyecciones o humos.

Aviso: No usar ni afilar electrodos de tungsteno dopados con Torio debido al riesgo derivado de la actividad radioactiva moderada del material. Podrá reconocer la presencia y concentración de dióxido de torio por la banda indicativa en el electrodo según EN ISO 68848:2004 (colores: amarillo, rojo, púrpura y naranja).

Evite estos electrodos y use productos sustitutivos sin

contenido como por ejemplo los electrodos con derivados de Lantano y Cerio (bandas: negro, gris, azul, oro) los cuales no presentan actividad radioactiva.

Prepare el electrodo afilando la punta en la piedra de esmeril de manera que quede un cono de altura aproximadamente 2 veces el diámetro del electrodo. Para mejor arco y capacidad de manejo de corriente el ataque correcto de la punta a la piedra deberá ser longitudinal y la punta deberá ser muy ligeramente plana.

Para posicionar correctamente el electrodo en la antorcha este deberá sobresalir de la tobera unos 5mm.

Como norma general conecte la salida al revés que la conexión usual del electrodo la antorcha TIG al terminal negativo del equipo y la pinza de masa al terminal positivo.

Prepare y asegure la pieza. Ajuste la intensidad de corriente según las necesidades del tipo de material y unión a realizar realizando primero una prueba sobre una pieza de ensayo.

Refiérase a literatura especializada o formación profesional reglada para mayor información al respecto.

La antorcha deberá recibir suministro de gas inerte (usualmente Argón puro) procedente de un cilindro a través de un sistema reductor de presión capaz de regular adecuadamente el caudal necesario de gas.

Todos los equipos necesitan una antorcha TIG con conexión directa al caudalímetro y control de gas mediante válvula de paso incorporada en la propia antorcha TIG.

Para iniciar el arco en todos los modelos salvo el S60.17L, PROGRESS1700L y el T100.20H se deberá raspar ligeramente la punta de la antorcha hasta el inicio del arco de trabajo.

El modelo S60.17L, PROGRESS1700L y POTENZA 200 CEL GE presenta la característica mejorada de sistema arranque de arco por elevación (Lift Arc). Este sistema permite mínima contaminación del electrodo.

Para iniciar la soldadura TIG mover el conmutador de la antorcha 7 a la posición TIG, abrir la válvula de salida de gas y poner la punta de la antorcha en contacto con la pieza a soldar. Esperar unos 2 segundos y levantar la antorcha lentamente para que el arco se inicie automáticamente.

Una vez arrancado el arco de proceda a realizar la soldadura según las necesidades de esta. Como orientación general deberá avanzar de manera inversa a la soldadura por electrodo de manera que en vez de tirar hacia atrás se incida empujando hacia delante como si se ayudase al flujo de gas a incidir sobre el baño de soldadura. Incline la antorcha de manera que incida en una posición próxima (70° a 80°) a la vertical con respecto a la horizontal y centrada con respecto al baño de soldadura.

Deposite lentamente el material de aporte de la varilla aproximando esta al baño de material fundido sucesivamente.

Para terminar simplemente separe muy ligeramente la antorcha hasta que se interrumpa el arco y cierre la válvula manual de paso de gas. Por último cierre la válvula de paso general del cilindro de gas inerte.

El modelo POTENZA TIG 170 HF GE incorporados ajustes de finalización de soldadura:

1. El control "Down Time" 11 establece una rampa de bajada de intensidad cuando se detiene la soldadura. La rampa empieza en la intensidad de trabajo seleccionada y acaba en cero amperios. El tiempo de duración de la rampa (de 0 a 5 segundos) es lo que qué se ajusta con el control. El objetivo es tener una parada de arco suave y un control preciso del punto del cráter de finalización del cordón. Como norma general aumente el tiempo a medida que aumenta amperaje de soldadura.

2. El control "Post Time" 12 establece el tiempo (de 0,5 a 7 segundos) de salida de gas (argón) adicional después de finalizar el arco de soldadura. El objetivo es que el baño de soldadura no sea contaminado por el aire cuando aún está líquido o demasiado caliente. Como norma general aumente el tiempo a medida que aumenta amperaje de soldadura.

5_INSTRUCCIONES DE MANTENIMIENTO Y SERVICIO

LIMPIEZA, MANTENIMIENTO, LUBRICACIÓN, AFILADOS.

Para limpiar siempre desconecte el equipo y espere al menos 10 minutos para seguridad de descarga de los condensadores de potencia. Limpie la carcasa con un paño ligeramente humedecido. Según de la polución del ambiente de trabajo o al menos cada 1000 horas limpie el interior con aire comprimido seco, retirando la carcasa superior y eliminando polvo, polución metálica y pelusas atendiendo especialmente a disipadores y ventilador.

El equipo no necesita mantenimiento específico por parte del usuario siendo un uso cuidadoso dentro de los límites ambientales de uso la mejor garantía de largos años de servicio seguro. Se recomienda enviar el equipo a los servicios técnicos cada 3000 horas de trabajo o cada 3 años para verificación y recalibrado.

SERVICIO DE REPARACIÓN

STAYER IBERICA

Área empresarial Andalucía - Sector I

Calle Sierra de Cazorla nº7

C.P: 28320 Pinto (Madrid) SPAIN

Lista de piezas reemplazables por el usuario.

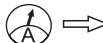
Dada la complejidad y potencial peligro es necesaria la intervención cualificada salvo para reparaciones menores como inspección de conexiones y reemplazo del enchufe estándar de alimentación y revisión de los cables de soldadura, por tanto no se consideran piezas reemplazables por el usuario.


6_NORMATIVA

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS


 = Entrada de tensión


 = Entrada de corriente

 = Salida de corriente

 = Ciclo de trabajo

 = Masa

 = Dimensiones

 = Potencia del generador