



CE-MINIMIG120N

EQUIPO SOLDAR MULTIFUNCION
INSTRUCTION MANUAL
MANUAL INSTRUCCIONES



ES

SECCIÓN	PÁGINA
. MIG MAG -	3
-COLOCACION BOBINA	4-5
. TIG/LIFT	6
. MMA	7
1. Introducción.	8
2. Características.	8
3. Principios de funcionamiento.	8
4. Descripción de los elementos.	9
5. Normas de seguridad	10
6. Normas específicas	10
7. Especificaciones técnicas	14
8. Instalación y puesta en marcha TIG.	15
9. Controles y funcionamiento.	16
10. Mantenimiento.	18
11. Comprobaciones diarias.	18
12. Garantía.	20
13. Protección del medio ambiente.	21
14. Despiece y lista de componentes.	64
15. Declaración UE de conformidad.	65



ADVERTENCIA: Lea atentamente el manual completo antes de intentar usar esta máquina. Asegúrese de prestar atención a todas las advertencias y las precauciones a lo largo de este manual.

PT

SECCIÓN	PÁGINA
. MIG MAG	3
-COLOQUE O CARRETEL DE LINHA	4-5
. TIG/LIFT	4
. MMA	5
1. Introdução.	22
2. Características.	22
3. Princípios de operação.	22
4. Descrição dos elementos.	23
5. Regras de segurança	24
6. Regras específicas	25
7. Especificações técnicas	28
8. Instalação e arranque.	30
9. Controles e operação.	30
10. Manutenção.	32
11. Verificações diárias.	33
12. Garantia.	34
13. Protecção do ambiente.	35
14. Vista explodida. Lista de componentes.	64
15. Declaração UE de conformidade.	65



ADVERTÊNCIA: Leia atentamente o manual completo antes de intentar usar esta ferramenta. Assegure-se de prestar atenção a todas as advertências e às precauções ao longo deste manual.

FR

SECTION	PAGE
MIG MAG	3
-POUR PLACER LE BOBINE	4-5
.TIG/LIFT	6
.MMA	7
1. Introduction.	36
2. Caractéristiques.	36
3. Principes de fonctionnement	36
4. Description des éléments.	37
5. Règles de sécurité	39
6. Règles spécifiques	39
7. Spécifications techniques	42
8. Installation et mise en service. TIG	43
9. Commandes et fonctionnement.	44
10. Maintenance.	46
11. Contrôles quotidiens.	46
12. Garantie.	48
13. Protection de l'environnement.	49
14. Vue éclatée et liste des composants.	64
15. Déclaration de conformité UE.	65

EN

SECTION	PAGE
MIG MAG	3
PLACE THREAD THE SPOOL	4-5
TIG/LIFT	6
MMA	7
1. Introduction.	50
2. Features.	50
3. Principles of operation	50
4. Description of the elements.	50
5. Safety rules	51
6. Specific rules	53
7. Technical Specifications.	56
8. Installation and start up. TIG	57
9. Controls and operation.	58
10. Maintenance.	60
11. Daily checks.	60
12. Warranty.	62
13. Environmental protection.	63
14. Exploded view and parts list.	64
16. EU declaration of conformity.	65

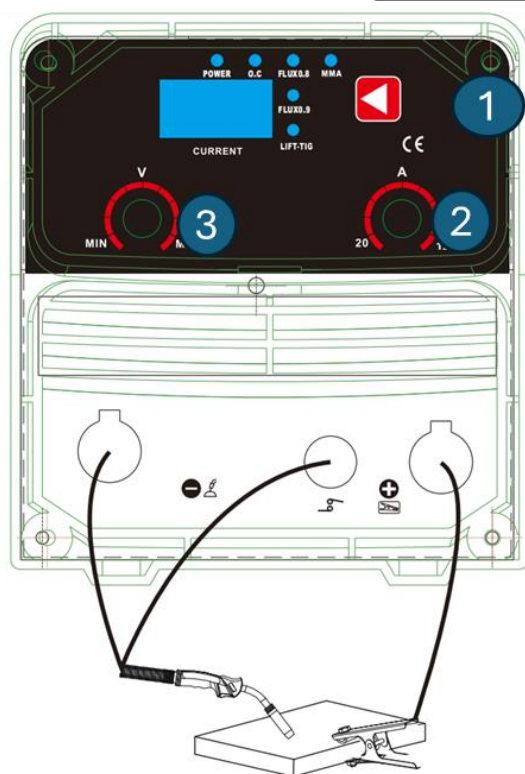
ELEMENTOS-DESCRIPCION



- 1: Luz de encendido/ Power light
- 2: Luz indicadora de fallo/Fault indicator light
- 3: Luz indicadora para hilo 0,8 mm/Indicator light for 0.8 mm wire
- 4: Luz indicadora para función MMA / Indicator light for MMA function
- 5: Luz indicadora para hilo de 0,9 mm /Indicator light for 0.9 mm wire
- 6: Botón para seleccionar la función/Button to select the function
- 7: Luz indicadora para función TIG LIFT /Indicator light for TIG LIFT function
- 8: Pantalla digital para corriente de salida /Digital display for output current
- 9: Perilla de regulación de corriente de salida /Output current regulation knob
- 10: Perilla de compensación de voltaje de regulación/Regulation voltage compensation knob
- 11: Salida positiva "+" /Positive output "+"
- 12: Toma de 2 pines para antorcha MIG /2-pin socket for MIG torch
- 13: Salida negativa "-" /Negative output "-"
- 14-Pinza de masa/14-Earth clamp
- 15-cepillo soldar /Welding brush
- 16-Antorcha hilo/ Wire torch
- 17-manual

- 1: Luz de energia/Témoin d'alimentation
- 2: Luz indicadora de avaria/Témoin lumineux de défaut
- 3: Luz indicadora para rosca de 0,8 mm/Témoin lumineux pour filetage de 0,8 mm
- 4: Luz indicadora para função MMA/Témoin lumineux pour la fonction MMA
- 5: Luz indicadora para rosca de 0,9 mm/Témoin lumineux pour filetage de 0,9 mm
- 6: Botão para seleccionar a função/Bouton pour sélectionner la fonction
- 7: Luz indicadora para função TIG LIFT/Voyant lumineux pour la fonction TIG LIFT
- 8: Visor digital para corrente de saída/Affichage numérique du courant de sortie
- 9: Botão de regulação da corrente de saída/Bouton de réglage du courant de sortie
- 10: Botão de compensação da tensão de regulação/Bouton de compensation de la tension de régulation
- 11: Saída positiva "+" /Sortie positive « + »
- 12: Tomada de 2 pinos para tocha MIG/prise à 2 broches pour torche MIG
- 13: Saída negativa "-" /Sortie négative « - »
- 14-Pinça de massa/Pince à pâte
- 15-escova de solda/brosse à souder
- 16- Maçarico de linha/Torche à fil
- 17-manual

MIG/MAG – NO GAS



ES 1- Seleccione con el botón MODE (1)

- la opción FLUX 0,8mm. para usar hilo de 0,8mm.
- la opción FLUX 0,9mm. para usar hilo de 0,9mm.
- 2-conecte la antorcha como en la figura 1 borne al negativo y conexión de 2 pin
- 3-conecte la pinza de masa al positivo
- 4- Regule la intensidad de soldadura y la velocidad del hilo (3) según el hilo y el espesor a soldar (2)

EN 1- Select with the MODE button (1)

- the FLUX 0.8mm option to use 0.8mm wire.
- the FLUX 0.9mm option to use 0.9mm wire.
- 2-connect the torch as in figure 1 terminal to negative and 2 pin connection
- 3-connect the ground clamp to positive
- 4- Adjust the welding intensity and the wire speed (3) according to the wire and the thickness to be welded (2).

FR 1- Sélectionnez avec le bouton MODE (1)

- l'option FLUX 0,8 mm. Utiliser un filetage de 0,8 mm.
- l'option FLUX 0,9 mm. Utiliser un filetage de 0,9 mm.
- 2-connectez la torche comme sur la figure 1 borne à la connexion négative et à 2 broches
- 3-connectez la pince de terre au positif
- 4- Régler l'intensité de soudage et la vitesse du fil (3) en fonction du fil et de l'épaisseur à souder (2).

PT 1- Selecione com o botão MODE (1)

- A opção FLUX 0,8 mm. para utilizar rosca de 0,8 mm.
- A opção FLUX 0,9 mm. para utilizar rosca de 0,9 mm.
- 2-Ligar a tocha como na figura 1 terminal ao negativo e ligação de 2 pinos
- 3-Ligue o grampo de ligação à terra ao positivo
- 4- Regule a intensidade de soldadura e a velocidade do arame (3) de acordo com o arame e a espessura a soldar (2).

IT 1- Selezionare con il tasto MODE (1)

- l'opzione FLUX 0,8mm. per utilizzare un filo da 0,8 mm.
- l'opzione FLUX 0,9mm. per utilizzare un filo da 0,9 mm.
- 2-collegare la torcia come in figura 1 terminale al negativo e collegamento a 2 pin
- 3-collegare il morsetto di terra al positivo
- 4- Regolare l'intensità di saldatura e la velocità del filo (3) in base al filo e allo spessore da saldare (2).

MMA-ARCO



ES 1- Seleccione con el botón MODE (1)

- opción mma

- 2-conecte pinza porta-electrodo al borne al negativo
- 3-conecte la pinza de masa al positivo
- 4- Regule la intensidad de soldadura con el mando (2)

EN 1- Select with the MODE button (1)

- mma option

- 2-connect the electrode holder clamp to the negative terminal
- 3-connect the ground clamp to the positive terminal
- 4- Adjust the welding intensity with the control (2)

FR 1- Sélectionnez avec le bouton MODE (1)

- option mma

- 2-Connectez la pince du porte-électrode à la borne négative
- 3-connectez la pince de terre au positif
- 4- Régler l'intensité de soudage avec la commande (2)

PT 1- Selecione com o botão MODE (1)

- Opção mma

- 2-Ligar o grampo do porta-eléctrodos ao terminal negativo
- 3-Ligue o grampo de ligação à terra ao positivo
- 4- Regule a intensidade da soldadura com o comando (2)

IT 1- Selezionare con il tasto MODE (1)

- opzione mma

- 2-collegare il morsetto portaelettrodo al terminale negativo
- 3-collegare il morsetto di terra al positivo
- 4- Regolare l'intensità di saldatura con il comando (2)

LIFT- TIG



**la soldadura tig requiere una antorcha tig una botella de gas ,un electrodo de TIG y de un kit de enlace*

**TIG welding requires a TIG torch, a gas bottle, a TIG electrode and a link kit.*

**A soldadura TIG requer um maçarico TIG, uma garrafa de gás, um eletrodo TIG e um kit de ligação.*

**Le soudage TIG nécessite une torche TIG, une bouteille de gaz, une électrode TIG et un kit de liaison.*

**Per la saldatura TIG sono necessari una torcia TIG, una bombola di gas, un elettrodo TIG e un kit di collegamento.*

ES 1- Seleccione con el botón MODE (1)

- opción LIFT-TIG

2-conecte anotrcha TIG al borne al negativo

3-conecte la pinza de masa al positivo

4- Regule la intensidad de soldadura con el mando (2)

EN 1- Select with the MODE button (1)

- LIFT-TIG option

2-connect the tig torch clamp to the negative terminal

3-connect the ground clamp to the positive terminal

4- Adjust the welding intensity with the control (2)

FR 1- Sélectionnez avec le bouton MODE (1)

- option LIFT-TIG

2-Connectez la pince torche tig à la borne négative

3-connectez la pince de terre au positif

4- Régler l'intensité de soudage avec la commande (2)

PT 1- Seleccione com o botão MODE (1)

- opção LIFT-TIG

2-ligar o tocha tig ao terminal negativo

3-ligue o grampo de ligação à terra ao positivo

4- Regule a intensidade da soldadura com o comando (2)

IT 1- Selezionare con il tasto MODE (1)

- opzione LIFT-TIG

2-collegare il torcia tig al terminale negativo

3-collegare il morsetto di terra al positivo

4- Regolare l'intensità di saldatura con il comando (2)

0. COMO COLOCAR LA BOBINA DE HILO. INSTALLING THE THREAD SPOOL



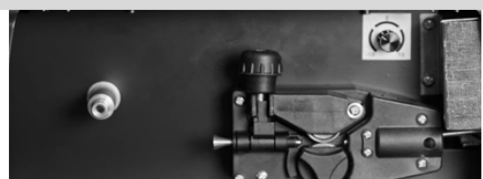
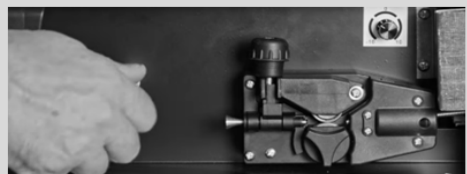
1

ES-DESENROSCAR Y QUITAR EL TOPE Y EL MUELLE DEL SOPORTE DE LA BOBINA

PT-DESAPARAFUSAR E RETIRAR A ROLHA E A MOLA DO SUPORTE DA BOBINA

ENG-UNSCREW AND REMOVE THE STOPPER AND THE SPRING FROM THE COIL HOLDER

FR-DÉVISSER ET RETIRER LE BOUCHON ET LE RESSORT DU PORTE-BOBINE



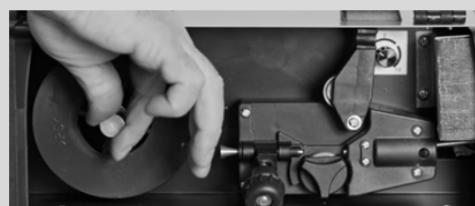
2

ES-COLOCAR LA BOBINA DE HILO ANIMADO (SIN GAS) (HASTA 1 KG)Y LEVANTAR LA TAPA DE LOS RODILLOS(2)

PT-COLOCAR A BOBINA DE FIO ANIMADO (SEM GÁS) (ATÉ 1 KG) E LEVANTAR A TAMPA DOS ROLOS(2).

ENG-PLACE THE SPOOL OF ANIMATED YARN (WITHOUT GAS) (UP TO 1 KG) AND LIFT THE COVER OF THE ROLLERS(2).

FR-PLACER LA BOBINE DE FIL ANIMÉ (SANS GAZ) (JUSQU'À 1 KG) ET SOULEVER LE COUVERCLE DES ROULEAUX (2).



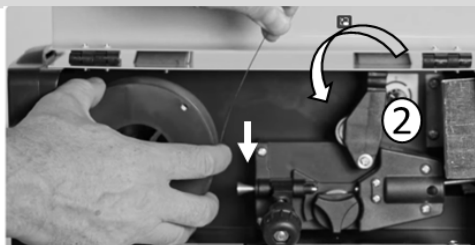
3

ES-VOLVER A PONER EL TOPE Y MUELLE DEL EJE DE LA BOBINA

PT-COLOCAR A ROLHA E A MOLA NO EIXO DA BOBINA

ENG-PUT THE STOPPER AND SPRING ON THE COIL SHAFT

FR-PLACER LE BOUCHON ET LE RESSORT SUR L'ARBRE DE LA BOBINE



4

ES-SACAR LA PUNTA DEL HILO DE LA BOBINAY INTRODUCIRLA EN LA GUIA HASTA QUE SALGA POR EL OTRO EXTREMO Y CERRAMOS LA TAPA DE LOS RODILLOS(2)

PT-RETIRAR A EXTREMIDADE DA LINHA DA BOBINA E INTRODUZI-LA NA GUIA ATÉ SAIR PELA OUTRA EXTREMIDADE E FECHAR A TAMPA DO ROLO(2).

ENG-TAKE THE END OF THE BOBBIN THREAD AND INSERT IT INTO THE GUIDE UNTIL IT COMES OUT AT THE OTHER END AND CLOSE THE ROLLER COVER(2).

FR-PRENDRE L'EXTRÉMITÉ DU FIL DE LA CANETTE ET L'INSÉRER DANS LE GUIDE JUSQU'À CE QU'IL RESSORTE À L'AUTRE EXTRÉMITÉ ET FERMER LE COUVERCLE DU ROULEAU(2).



5

ES- AJUSTAR LA TENSIÓN NECESARIA PARA LA SALIDA DEL HILO

PT-AJUSTAR A TENSÃO NECESSÁRIA PARA A SAÍDA DO FIO, DE MODO A QUE O FIO POSSA CORRER MAS NÃO DEMASIADO APERTADO

ENG-ADJUST THE TENSION REQUIRED FOR THE THREAD EXIT SO THAT THE THREAD CAN RUN BUT NOT TOO TIGHTLY

FR-AJUSTER LA TENSION NÉCESSAIRE À LA SORTIE DU FIL DE MANIÈRE À CE QUE LE FIL PUISSE SE DÉROULER SANS ÊTRE TROP SERRÉ

6



ES- ACCIONAR EL GATILLO DE LA ANTORCHA , COMPROBAR QUE LA BOBINA GIRA Y QUE LE HILO SALE POR LA PUNTA DE LA ANTORCHA

PT-ACCIONAR O GATILHO DO MAÇARICO, VERIFICAR SE A BOBINA GIRA E SE O FIO SAI DA PONTA DO MAÇARICO.

ENG-OPERATE THE TRIGGER OF THE TORCH, CHECK THAT THE BOBBIN TURNS AND THAT THE WIRE COMES OUT OF THE TIP OF THE TORCH.

FR-ACTIONNER LA GÂCHETTE DU CHALUMEAU, VÉRIFIER QUE LA BOBINE TOURNE ET QUE LE FIL SORT DE L'EMBOUT DU CHALUMEAU.



CONSEJO :LA ANTORCHA DEBE ESTAR SIN LA BOQUILLA
TIP : THE TORCH MUST BE WITHOUT THE NOZZLE

7



ES-COLOCAR LA BOQUILLA Y CORTAR EL HILO SOBRANTE DEJANDO 1-2 CM DE HILO

PT-ENCAIXE O BOCAL E CORTE O EXCESSO DE FIO DEIXANDO 1-2 CM DE FIO.

ENG-ATTACH THE NOZZLE AND CUT THE EXCESS THREAD LEAVING 1-2 CM OF THREAD.

FR-FIXER LA BUSE ET COUPER L'EXCÉDENT DE FIL EN LAISSANT 1 À 2 CM DE FIL.



ESP

1. INTRODUCCIÓN.

Agradecemos la confianza depositada en nuestra marca y esperamos que el equipo de soldar que acaba de adquirir le sea de gran utilidad. Su máquina tiene muchas características que harán su trabajo más rápido y fácil. Seguridad, comodidad, confiabilidad fueron tenidos como prioridad para el diseño de esta herramienta, que hace fácil el mantenimiento y la operación.

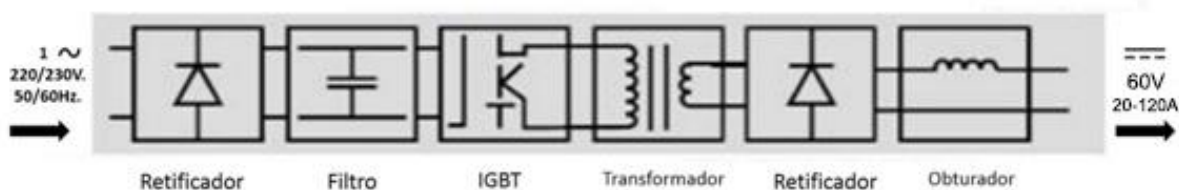
2. CARACTERÍSTICAS.

- Tecnología *inverter* IGBT, control de corriente, alta calidad, rendimiento estable.
- Circuito de retroalimentación cerrado, salida de voltaje invariable, gran capacidad ante variaciones de la tensión de entrada hasta $\pm 15\%$.
- Control del flujo de electrones, soldadura estable, poca salpicadura, baño de fundición profundo, excelente forma del cordón de soldadura.
- La tensión de soldadura puede preestablecerse, y el voltímetro muestra el valor de la tensión cuando no se está soldando.
- Tanto la corriente como la tensión de soldadura se pueden observar al mismo tiempo.
- El tiempo del postquemador es ajustable.
- Alimentación lenta del hilo durante el arranque del arco, retira la bola de fusión después de soldar, arranque seguro del arco.
- La parte de alimentación del hilo está separada de la máquina de soldar. Amplio rango de operación de soldadura.
- Pequeña, ligera, fácil de operar, económica, práctica.

3. PRINCIPIOS DE FUNCIONAMIENTO.

El equipo PROMIG130N es una máquina de soldar sinérgica, compuesto por una fuente de alimentación fabricada con tecnología avanzada de inversor que utiliza transistores bipolares de puerta aislada denominados como IGBT, del inglés, Insulated Gate Bipolar Transistor. Con el componente IGBT de alta potencia, el inversor convierte el voltaje de CC, que se rectifica desde el voltaje de CA de entrada 50Hz / 60Hz, a un voltaje de CA de alta frecuencia de 20KHz; como consecuencia, el voltaje se transforma y rectifica.

El equipo MINIMIG120N trabaja siguiendo el principio de funcionamiento:



4. DESCRIPCIÓN DE LOS ELEMENTOS.

Desembalaje del equipo. Inspeccione que ningún elemento presente daños que se hayan podido producir durante el transporte. Compruebe que el contenido del embalaje se corresponde con esta relación:

5. NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD.

ADVERTENCIA: Estas instrucciones se han desarrollado para facilitarle la instalación, operación y mantenimiento adecuado del equipo. Lea atentamente el manual completo antes de la puesta en marcha del equipo para comprender sus funcionalidades y reducir riesgos durante su operación. Lea y entienda todas las instrucciones. Asegúrese de prestar atención a todas las advertencias y precauciones a lo largo de este manual. La falta de seguimiento de las instrucciones contenidas en este manual puede dar lugar a descargas eléctricas, fuego y/o lesiones personales graves.

GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES.

5.1. ÁREA DE TRABAJO.

- Mantenga su área de trabajo limpia y bien iluminada. Mesas desordenadas y áreas oscuras pueden causar accidentes.
- No use la máquina en atmósferas explosivas, tales como frente a la presencia de líquidos inflamables, gases o polvo. La herramienta eléctrica genera chispas que pueden provocar incendios.
- Mantenga a los observadores, niños y visitantes lejos de la máquina mientras está trabajando con ella. Las distracciones pueden causarle una pérdida del control.

5.2. SEGURIDAD ELÉCTRICA.



ADVERTECNIA:

- Evite el contacto del cuerpo con las superficies conectadas a tierra tales como tubos, radiadores y refrigeradores. Hay un aumento del riesgo de descarga eléctrica si su cuerpo se conecta a tierra.
- No exponga la máquina a la lluvia ni a condiciones de humedad. La entrada de agua en la máquina aumentará el riesgo de una descarga eléctrica.
- No abuse del cable. Nunca use el cable para llevar la herramienta ni tire del cable para sacarlo de la toma de corriente. Mantenga el cable lejos del calor, del aceite, de bordes afilados y partes móviles. Reemplace los cables dañados inmediatamente. Los cables dañados incrementan los riesgos de descarga eléctrica.
- Cuando esté usando la máquina al aire libre, use un prolongador para exteriores. Estos prolongadores están pensados para trabajar en exteriores y reducen el riesgo de descarga eléctrica.
- Si el cable de alimentación se daña deberá ser reemplazado de inmediato.

5.3. SEGURIDAD PERSONAL.

- Manténgase alerta, mire lo que está haciendo y use el sentido común cuando esté usando la máquina. No la use cuando esté cansado o bajo la influencia de drogas, alcohol o medicación. Un momento de distracción mientras está trabajando con la máquina puede tener como resultado una lesión grave.

- Vístase correctamente. No use ropa floja ni joyas. Mantenga su pelo, vestimenta y guantes lejos de las partes móviles. La ropa suelta, joyas o el pelo largo pueden ser atrapados por las partes móviles.
- Evite el arranque accidental. Asegúrese de que el interruptor (10) esté en la posición de apagado (OFF) antes de enchufar la máquina. Enchufar máquinas que tengan el interruptor en la posición de encendido (ON) invita a que ocurran accidentes.
- Use el equipo de protección individual adecuado. Use siempre protección ocular. Máscara para polvo, zapatos de seguridad antideslizantes, casco o protección auditiva, deben ser usados en las condiciones apropiadas.
- Antes de conectar la máquina a una fuente de energía (receptáculo, salida, etc.) asegúrese que el voltaje que se proporciona sea el mismo que el mencionado en la placa de datos técnicos de la máquina. Una fuente de potencia mayor que la especificada para la máquina puede ocasionar lesiones serias para el usuario, así como también daños al equipo.

5.4. USO Y CUIDADO DE LA MÁQUINA.

- Use mordazas o alguna otra manera práctica para asegurar y apoyar la pieza de trabajo a una plataforma estable. Sostener la pieza de trabajo con las manos o contra su cuerpo es inestable y puede generar una pérdida de control.
- No fuerce la máquina. Use la máquina siguiendo las especificaciones. La máquina realizará mejor y de manera más segura el trabajo para el que fue diseñado.
- No use la máquina si el interruptor (10) no enciende o apaga. Cualquier máquina que no pueda ser controlada con el interruptor de encendido o apagado es peligrosa y debe ser reparada.
- Desconecte el enchufe de la fuente de energía antes de hacer algún ajuste, cambiar accesorios o guardar la máquina. Estas medidas preventivas reducen el riesgo de que la máquina se encienda accidentalmente.
- Almacene las máquinas eléctricas fuera del alcance de los niños y cualquier otra persona que no esté capacitada en el manejo. Las herramientas son peligrosas en manos de usuarios que no están capacitados.
- Mantenga siempre la máquina en buen estado. Las máquinas correctamente mantenidas, tienen menos probabilidades de sufrir averías o provocar accidentes.
- Compruebe si hay una mala alineación o un atoramiento de partes móviles, partes rotas, o cualquier otra antes de usarla. Muchos accidentes son causados por máquinas con un mantenimiento pobre.
- Use solamente accesorios recomendados por el fabricante de su modelo. Accesorios que funcionan para una máquina pueden ser peligrosos cuando son usados en otra.
- No altere o use mal la máquina. Esta máquina fue construida con precisión. Cualquier alteración o modificación no especificada es un mal uso y puede producir situaciones peligrosas.
- Es recomendable que use un dispositivo de seguridad adecuado, tal como un interruptor térmico y diferencial cuando está usando equipos eléctricos.

5.5. Reparación.

- La reparación de la máquina debe ser llevada a cabo solamente por personal cualificado. La reparación o el mantenimiento realizado por una persona no cualificada puede generar riesgos de lesiones.
- Cuando se realice el mantenimiento de la máquina deben usarse únicamente los recambios o accesorios recomendados por el fabricante. Siga las instrucciones en la sección de mantenimiento de este manual. El uso de partes no autorizadas o la falta en el seguimiento de las instrucciones de mantenimiento pueden ocasionar riesgos de descargas eléctricas o lesiones.

6. NORMAS ESPECÍFICAS DE SEGURIDAD PARA MÁQUINAS DE SOLDADURA.

6.1. PROTECCIÓN TÉRMICA.

El equipo está protegido contra el sobrecalentamiento, mediante un termostato de recarga automática. Cuando se alcance la temperatura máxima establecida, la protección cortará la corriente del circuito de alimentación y mostrará la pantalla de ¡ATENCIÓN!. **NO APAGUE NI DESCONECTE EL EQUIPO MIENTRAS ESTÉ ACTUANDO LA PROTECCIÓN TÉRMICA, DE HACERLO PUEDE CAUSAR SERIOS DAÑOS EN LA MÁQUINA.** Después de unos minutos la pantalla se apagará, reanudándose la alimentación. El equipo estará dispuesto para trabajar de nuevo.

6.2. PROTECCIÓN CONTRA SOBREALIMENTACIÓN.

El equipo está protegido contra los picos de tensión o intensidad provocados por la fuente de alimentación a la que se encuentre conectado (red pública, generador, etc.), de producirse, se interrumpirá la corriente de soldadura y se encenderá la luz de sobrecalentamiento.



ATENCIÓN: Utilizar el equipo solo siguiendo el procedimiento previsto en este manual. La mala utilización puede ser peligroso para las personas, animales y cosas.

El usuario de la soldadora es responsable de su propia seguridad y de la ajena: es indispensable leer, comprender y respetar las reglas mínimas contenidas en este manual. Asegurarse de que la absorción de corriente y la protección de la línea eléctrica correspondan con los de la máquina y del enchufe.

6.3. EVALUACIÓN DEL ÁREA DE TRABAJO.

Antes de instalar equipos de soldar, el usuario deberá realizar una evaluación de los problemas electromagnéticos potenciales en el área circundante. Se deberán tener en consideración:

- Otros cables de alimentación, cables de control, cables telefónicos o de señalización.
- Transmisores o receptores de radio y televisión
- Ordenadores u otros dispositivos electrónicos y equipos de control.
- Equipo de seguridad crítica, por ejemplo, protección de máquinas automáticas
- Aparatos electrónicos personales, por ejemplo, Marcapasos o elementos de ayuda auditiva.
- Equipos/instrumental de calibración o medición.
- La inmunidad de otros equipos en el ambiente. El usuario deberá asegurarse que otros equipos utilizados en el ambiente sean compatibles. Esto puede requerir medidas de protección adicionales.
- El momento del día en que se llevará a cabo la soldadura y otras actividades.
- El tamaño del área circundante a ser considerado dependerá de la estructura del edificio y de las otras actividades que se desarrollan simultáneamente. El área circundante puede extenderse más allá de los límites del área de trabajo.

6.4. AMBIENTE.

- La soldadura al arco produce chispas, proyección de metal fundido y humo. Apartar del área de trabajo, todas las sustancias y/o materiales inflamables.
- Procurar siempre una buena ventilación en el lugar donde se esté soldando.
- No soldar sobre contenedores, recipientes o tuberías que contengan gas o hayan contenido productos inflamables, líquidos o gaseosos (peligro de explosión y/o incendio) o sobre materiales pulidos con solventes clorados o barnizados (peligro de emanación de humo tóxico).

6.5. PERSONAL.

- Evitar el contacto directo con el circuito de soldadura; la tensión de vacío, presente entre la pinza porta-electrodo y la mordaza de masa, podría resultar peligrosa en tales circunstancias.
- No utilizar la máquina en ambientes húmedos, mojados o bajo la lluvia.
- Proteger los ojos, usando cristales inactínicos adecuados, montados sobre la máscara correspondiente. Usar guantes y ropa de protección seca y libre de grasas, evitando exponer la piel a los rayos ultravioletas, producto del arco.

6.6. RECUERDE.

- Las radiaciones luminosas producidas por el arco pueden dañar los ojos y causar quemaduras en la piel.
- La soldadura con arco produce chispas y gotas de metal fundido. El metal soldado (trabajo) se enrojece y quema a alta temperatura, por un tiempo relativamente largo.
- La soldadura al arco produce humo, que puede ser potencialmente dañino.
- Todas las descargas eléctricas pueden ser potencialmente elevadas.
- Evitar exponerse directamente al arco eléctrico, en un radio inferior a 15 metros
- Proteger, así mismo y a las personas cercanas, con los medios apropiados contra los efectos potencialmente peligrosos del arco.

6.7. PROTECCIÓN DEL OPERADOR.

- La ropa del operador debe estar seca y libre de grasas.
- No se suba o apoye en las piezas de trabajo cuando la fuente de alimentación esté encendida.
- Para prevenir descargas eléctricas, no trabaje en ambientes húmedos o mojados sin ropa de protección adecuada.
- Controle los cables de soldadura y de alimentación y reemplace inmediatamente si se observan cables dañados.
- Desconecte la alimentación antes de llevar a cabo cualquier trabajo de mantenimiento del equipo.
- Para evitar cualquier riesgo de cortocircuito accidental o encendido del arco, no coloque la pinza porta-electrodo directamente sobre el banco de trabajo o cualquier superficie metálica conectada a la pinza de masa de la máquina.
-  **ADVERTENCIA:** los campos electromagnéticos generados por las altas corrientes de soldadura pueden causar el mal funcionamiento de aparatos electrónicos vitales.

6.8. PREVENCIÓN DE HUMOS TÓXICOS.

Estas precauciones deben adoptarse para prevenir la exposición del operador, otras personas y animales a los humos tóxicos que se pueden generar durante el proceso de soldadura.

- Evite operaciones de soldadura sobre superficies pintadas, con aceite o grasa.
- Algunos solventes clorados pueden descomponerse durante la soldadura y generar gases peligrosos como el fosgeno. Por lo tanto, es importante asegurarse que tales solventes no estén presentes en las piezas a soldar. Si lo están, será necesario removerlos antes de soldar. También

es necesario asegurarse que esos solventes u otros agentes desagradables no estén próximos en las inmediaciones del área de trabajo.

- Las partes metálicas recubiertas o conteniendo plomo, grafito, cadmio, zinc, mercurio, berilio o cromo, pueden causar concentraciones peligrosas de humos tóxicos y no deben estar sujetas a operaciones de soldadura a menos que:
- El área de trabajo esté ventilada adecuadamente.
- El operador utilice un sistema adecuado de extracción de humos.
- No trabaje, NUNCA, en un lugar sin ventilación apropiada.

6.9. PREVENCIÓN DE INCENDIO.

- Durante el proceso de soldadura el metal se calienta a muy altas temperaturas y pueden proyectarse chispas y escoria alrededor. Se deben tomar precauciones adecuadas para prevenir incendios y/o explosiones.
- Evite trabajar en áreas donde haya recipientes de sustancias inflamables.
- Todos los combustibles y/o productos combustibles deben estar lejos del área de trabajo.
- Los extintores deben estar ubicados cerca, a mano.
- Se deben tomar precauciones especiales durante la soldadura de:
 - recipientes que hayan contenido sustancias inflamables.
 - Dentro de recipientes metálicos o en lugares con poca ventilación.
- Estas operaciones deberán realizarse siempre con la presencia de personal cualificado que pueda prestar la asistencia necesaria si fuera requerido.
- NUNCA trabaje en ambientes cuya atmósfera contenga gases inflamables, vapores combustibles (como petróleo o sus vapores).

6.10. CABLE DE EXTENSIÓN.

- Reemplace los cables dañados inmediatamente. El uso de cables dañados puede dar lugar a descargas eléctricas, quemaduras o electrocución.
- Si es necesario un cable de extensión, debe ser usado con el tamaño adecuado de conductores y de una potencia admisible igual o superior a la reflejada en la placa de características de la máquina o de este manual.
- El cable de extensión debe disponer de un conductor de tierra y estar conectado a una fuente de suministro de energía que disponga de toma de tierra.

7. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS.

DATOS TÉCNICOS	CE-MINIMIG120N		
	MIG/MAG	MMA	TIG
VOLTAJE / FRECUENCIA.	1~ 230V. – 50/60Hz.		
INTENSIDAD NOMINAL DE ENTRADA.	10,6A.	13,1A.	7,8A.
INTENSIDAD DE SALIDA DE SOLDADURA.	30 – 120A.	20 – 120A.	10 – 120A.
TENSIÓN DE SALIDA DE SOLDADURA.	15,5 – 20V.	20,8 – 24,8V.	10,4 – 14,8V.
FACTOR DE MARCHA (*).	40%		
FACTOR DE POTENCIA.	0,93		
EFICIENCIA ENERGÉTICA.	82,58%		
VELOCIDAD DEL HILO (m. / min.).	2 - 13		
DIÁMETRO DE LA BOBINA DE HILO. (mm.)	100		
DIÁMETRO DEL HILO. (mm.)	0,8 – 0,9		
DIÁMETRO DEL ELECTRODO (mm.)		2,5max.	1,2max.
GRADO DE PROTECCIÓN.	IP21S		
CLASE DE AISLAMIENTO.	F		
PESO (Kg.)	4.0.		
DIMENSIONES (mm.)	28.5x16.5x20		

(*) Factor de marcha para un ciclo de 10 minutos (UNE EN 60974). Por ejemplo, un factor de marcha del 40% a una intensidad de soldeo de 130A., significa que el equipo puede realizar un ciclo de trabajo continuo a esta intensidad durante un periodo de 4 minutos, tras el cual el equipo entrará en un periodo de recuperación, marcha en vacío, de 6 minutos. Durante el tiempo de recuperación no desconectar el equipo ya que es

necesario que funcione el ventilador para facilitar su refrigeración.

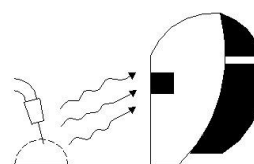
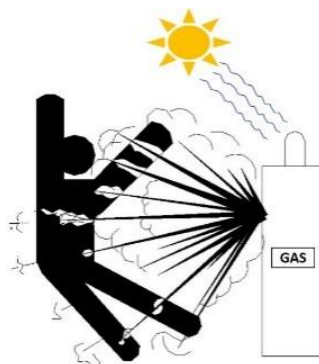
El ciclo de trabajo puede verse afectado por el entorno en el que se utiliza el equipo. En áreas con temperaturas superiores a 40°C, el ciclo de trabajo será inferior al indicado. En áreas de menos de 40°C se han obtenido ciclos de trabajo más altos. Todas las pruebas en ciclos de trabajo se han llevado a cabo a 40°C al 50% de potencia. Por lo tanto, en condiciones reales de trabajo, los ciclos serán mucho mayores que los establecidos anteriormente



¡¡¡ATENCIÓN!!!.

Por favor tenga en cuenta:

1. La fuga de gas de protección afecta al rendimiento de la soldadura.
2. Evite la exposición de la botella de gas a la acción directa de los rayos del sol y evitar así una posible explosión de la botella debido a la presión creciente del gas motivada por el calor.
3. Sitúe la botella verticalmente sobre una superficie estable evitando el riesgo de caída accidental.
4. Nunca se debe golpear la botella de gas o colocarla horizontalmente.
5. Asegúrese de que ninguna persona esté cerca del regulador, antes de liberar el gas o cerrar la salida.
6. El medidor de caudal de salida del gas debe instalarse verticalmente para garantizar una medición precisa.
7. Antes de conectar el regulador de gas al equipo, abra y cierre el paso de gas varias veces para eliminar el posible polvo en el filtro y asegurar la salida correcta del gas.
8. Dado que el arco de la soldadura MIG es mucho más fuerte que el de la soldadura MMA, use un casco de soldadura y ropa protectora.



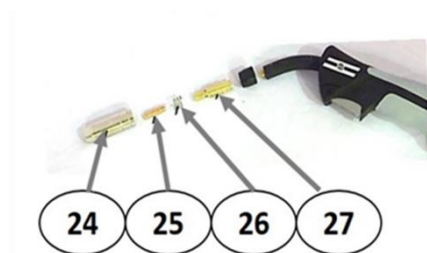
9. CONTROLES Y FUNCIONAMIENTO DEL EQUIPO.

Encienda la máquina con el interruptor de alimentación de red . Espere a que se cargue el programa de control digital.

A continuación presione el botón de función y elija el proceso de soldadura , regule los amperios necesarios para la soldadura con el potenciómetro mientras aparecen en la pantalla digital

9.2. Alimentación del hilo.

9.2.1 Retire la boquilla cónica (24) y la punta de soldadura (25) de la antorcha. La boquilla cónica se retira girando en sentido horario y tirando simultáneamente. La punta de soldadura sale del adaptador de punta.



9.2.2 Con la puerta de la cubierta de alimentación de hilo abierta, apriete el gatillo de la antorcha y verifique que el hilo avanza suavemente a través de la roldana de alimentación y dentro de la antorcha.

9.2.3 Ahora tire del hilo de la antorcha y extráigalo lo más recto posible y seleccione la función de verificación de hilo. Esto hará que el motor de alimentación funcione a toda velocidad para alimentar el hilo a través del revestimiento de la antorcha.

9.2.4 Una vez que el hilo sale del extremo del cuello de la antorcha, apriete el gatillo de la antorcha o presione cualquier botón en la pantalla para detener la alimentación automática de hilo.

9.2.5 Cierre la puerta del alojamiento de la bobina y alimentación de hilo.

9.2.6 Vuelva a colocar la punta de soldadura (25) y la boquilla cónica (24) en el cuello de la antorcha y recorte el exceso de hilo. ¡Ahora está preparado para empezar a soldar

9.3. Proceso de soldadura MMA (Electrodo).

Nota: Para operar en este modo necesita un juego de cables de soldadura para pinza de masa y portaelectrodo.



9.3.1 Conecte el conector rápido de conexión a tierra (23) al terminal de soldadura positivo (+) (10).

9.3.2 Conecte la pinza de masa (22) a la pieza de trabajo. El contacto con la pieza de trabajo debe ser fuerte con metal limpio y desnudo, sin corrosión, pintura o incrustaciones en el punto de contacto.

9.3.3 Conecte el cable del portaelectrodo (29) al terminal de salida de soldadura negativo (-) (11). Nota: algunos tipos de electrodos de soldadura utilizan una polaridad de conexión diferente. En caso de duda, consulte la recomendación del fabricante del electrodo.

9.3.4 Encienda la máquina con el interruptor de alimentación de red

9.4. Operación en modo LIFT TIG. (Encendido por contacto). NO INCLUIDA LA ANTORCHA TIG

Nota - La operación TIG requiere un suministro de gas argón, antorcha TIG, consumibles y regulador de gas. Estos accesorios no están incluidos de serie con el equipo PROMIG200; contacte con su proveedor para más detalles.

9.4.1 Conecte el conector rápido del cable de masa (23) al terminal de soldadura positivo (+) (10).

9.4.2 Conecte la pinza de masa (22) a la pieza de trabajo. El contacto con la pieza de trabajo debe ser un contacto fuerte con metal limpio y desnudo, sin corrosión, pintura o incrustaciones en el punto de contacto.

9.4.3 Conecte el cable de alimentación de la antorcha TIG al terminal negativo (-) (11).

9.4.4 Conecte el suministro de gas a la antorcha TIG.

9.4.5 Encienda la máquina con el interruptor de alimentación de red

9.4.6 Presione el botón de función para elegir el modo TIG

10. MANTENIMIENTO.

10.1 Desconecte el enchufe de entrada o la alimentación antes del mantenimiento o reparación en la máquina.

10.2 Asegúrese de que el cable de alimentación esté correctamente conectado a un enchufe con toma de tierra.

10.3 Compruebe si todas las conexiones internas de gas-electricidad están bien (especialmente los enchufes) y apriete las conexiones sueltas; si hay oxidación, retírela con papel de lija y luego vuelva a conectarlas.

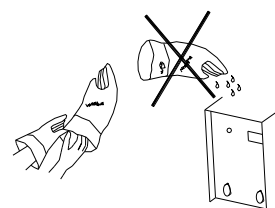
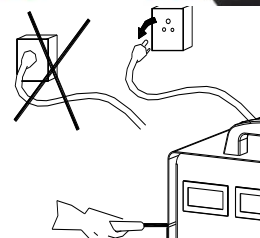
10.4 Mantenga las manos, el pelo, la ropa suelta y las herramientas alejadas de las partes eléctricas o móviles, como ventiladores y cables, cuando la máquina está encendida.

10.5 Limpie el polvo a intervalos regulares con aire comprimido limpio y seco; Si las condiciones de trabajo son con mucho humo y contaminación del aire, la máquina de soldar debe limpiarse diariamente.

10.6 El aire comprimido debe reducirse a la presión requerida para que no se dañe ningún elemento o componente del equipo.

10.7 Para evitar el agua y la lluvia, si hay agua, séquela a tiempo y verifique el aislamiento con un mega metro (incluido el que se encuentra entre la conexión y el que se encuentra entre la caja y la conexión). Solo cuando no haya un fenómeno anormal, la soldadura continuará.

10.8 Si la máquina no se utiliza durante mucho tiempo, colóquela en el embalaje original en un lugar seco.



11. COMPROBACIÓN DIARIA.

Para aprovechar al máximo la máquina, la comprobación diaria es muy importante. Durante la verificación diaria, verifique el estado de la antorcha, el conjunto de alimentación del hilo, los controles, las conexiones, la entrada de gas, etc. Elimine el polvo o reemplace las partes si es necesario. Para mantener la eficiencia de la máquina, utilice siempre piezas y accesorios original.

11.1 Alimentación:

Función/Parte.	Comprobar	Observaciones
Panel de control.	Accione el interruptor de puesta en marcha y compruebe si el indicador de alimentación está encendido.	
Ventilador.	Compruebe si el sonido generado por el ventilador en funcionamiento es normal.	Si el ventilador no funciona o produce un ruido extraño, contacte con el servicio técnico.

Puesta en marcha.	Encienda el equipo y verifique si hay vibración excesiva, calentamiento o variación de color de la carcasa, o zumbido.	
Otras partes.	Verifique si la conexión de gas está disponible y en buen estado.	

11.2 Antorcha soldadura MIG:

Función/Parte.	Comprobar	Observaciones
Boquilla.	Compruebe si la boquilla está fijada firmemente y no está deformada.	Se puede producir una fuga de gas debido a un mal ajuste de la boquilla.
	Compruebe si hay salpicaduras en la boquilla.	Las salpicaduras pueden producir daños en la antorcha. Use un anti-salpicaduras para eliminarlas.
Punta de soldadura.	Compruebe si la punta está fijada firmemente y no está obstruida.	Una punta mal fijada puede dar lugar a un arco inestable.
	Compruebe si la punta de soldadura está completa.	Una punta físicamente incompleta puede provocar la inestabilidad o extinción del arco.
Manguera.	Asegúrese de que el diámetro de la cámara (sirga) se corresponde con el diámetro del hilo.	Diámetros diferentes del hilo y la sirga pueden provocar la inestabilidad del arco. Reemplácelos por los correctos.
	Asegúrese de que no haya deformación ni alargamiento de la cámara (sirga).	La deformación o alargamiento de la sirga pueden provocar la inestabilidad del arco. Reemplácela si es necesario.
	Compruebe si la cámara (sirga) de conducción del hilo y el anillo de sellado están completos y no están rotos.	Una sirga o un anillo de sellado incompletos o rotos conducen a que se produzcan salpicaduras excesivas. Reemplácelos si es necesario.
	Compruebe si hay polvo o salpicaduras dentro de la manguera o al lado de los rodillos de alimentación.	Limpie el polvo y salpicaduras.
Difusor.	Asegúrese de que el difusor instalado es el correcto y no se encuentra obstruido.	La defeción de la soldadura o incluso el daño de la antorcha se produce debido a la no instalación del difusor o por instalación incorrecta.

11.3 Alimentador de hilo:

Función/Parte.	Comprobar	Observaciones
Ajuste de la tensión (presión) del hilo.	Verifique si el pomo de ajuste de presión está fijo y ajustado a la posición deseada.	El pomo de ajuste de presión no fijado conduce a una soldadura inestable.
	Compruebe que la presión permite que el conjunto de rodillos gire suavemente.	La rotación inestable o incompleta de una roldana puede provocar una alimentación de hilo y arco inestables.
Conjunto alimentador de hilo.	Compruebe si la ranura de la roldana de alimentación y el hilo estén alineados.	La no alineación puede provocar un arco inestable.
	Asegúrese de que el diámetro del hilo se corresponde con el de la ranura de la roldana.	Diámetros diferentes pueden provocar excesivas salpicaduras e inestabilidad.
	Compruebe que la ranura no esté bloqueada o dañada.	Reemplácela si es necesario.

11.4 Cables:

Función/Parte.	Comprobar	Observaciones
Cable de la antorcha.	Compruebe que no esté retorcido.	El cable de la antorcha retorcido o un acoplamiento flojo conducen a una alimentación de hilo y arco inestables.
	Compruebe que el enchufe de acoplamiento está firmemente conectado.	
Cables de soldadura.	Compruebe que los cables estén completos y que su aislamiento y conectores no están dañados.	Se deben tomar todas las medidas de seguridad posibles para obtener una soldadura estable y evitar posibles descargas eléctricas.
Cable de alimentación.	Compruebe que el cable esté completo y que su aislamiento y conectores no están dañados.	
Cable de tierra.	Compruebe que el conductor de toma de tierra está bien fijado y que no está en cortocircuito.	
	Compruebe que el equipo de soldar está conectado a una fuente de alimentación con toma de tierra.	

12. GARANTÍA.

Duración del periodo de garantía:

- **36 meses**, conforme al R.D. 7/2021 de 27 de abril, que modifica el texto refundido de la Ley General para la Defensa de los **Consumidores y Usuarios** (*) y otras leyes complementarias, aprobado por el R.D. 1/2007, de 16 de noviembre.
- **12 meses**, para **Empresas o Profesionales** que utilizan el producto para la realización de una actividad con ánimo de lucro.

(*) RD 1/2007. Artículo 3. Concepto general de consumidor y de usuario.

A efectos de esta norma..., son consumidores o usuarios las personas físicas que actúen con un propósito ajeno a su actividad comercial, empresarial, oficio o profesión.

Cobertura:

La garantía obliga al fabricante CEVIK S.A. a reparar o sustituir gratuitamente todos los componentes sujetos a defectos de fabricación verificados. Será responsabilidad del Servicio de Asistencia de CEVIK efectuar la reparación o sustitución en el menor tiempo posible, compatiblemente con los compromisos internos del servicio, sin ninguna obligación de indemnización o reparación por daños directos o indirectos.

Quedan excluidos de la garantía:

- Los materiales de consumo y componentes desgastados por el uso.
- Los daños a personas, animales u otros provocados por un uso indebido, una instalación incorrecta, modificaciones no aprobadas por el fabricante, impericia o inobservancia de las normas contenidas en estas instrucciones de uso y funcionamiento.

Vencimiento:

La garantía quedará extinguida en caso de que:

- Se cumpla el periodo de 36 o 12 meses contados a partir de la fecha de venta.
- No se hayan observado las instrucciones contenidas en el presente manual.
- Se haya constatado un uso impropio o indebido del producto.
- La máquina se haya utilizado fuera de los parámetros definidos en las especificaciones.
- Se haya manipulado o alterado las características del equipo por personas no autorizadas.

13. PROTECCIÓN DEL MEDIO AMBIENTE.

	Conforme a las disposiciones de la Directiva Europea 2012/19/UE sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos (RAEE) y a su transposición a la legislación nacional, este producto no debe desecharse con la basura doméstica. Si llega el momento de reemplazar la máquina o alguno de sus accesorios o componentes, asegúrese de desecharlos a través del sistema de recogida establecido en su localidad para este tipo de productos.
	La separación de desechos de productos usados y embalajes permite que los materiales puedan reciclarse y reutilizarse. La reutilización de materiales reciclados ayuda a evitar la contaminación medioambiental y reduce la demanda de materias primas.

Estas instrucciones son una traducción de las originales.

1. INTRODUÇÃO.

Agradecemos a confiança depositada na nossa marca e esperamos que o produto quem acaba de adquirir é muito útil. A sua máquina tem muitas características que farão o seu trabalho mais rápido e fácil. Segurança, comodidade, confiabilidade foram tidos como prioridade para o desenho desta máquina, que faz fácil a manutenção e a operação.

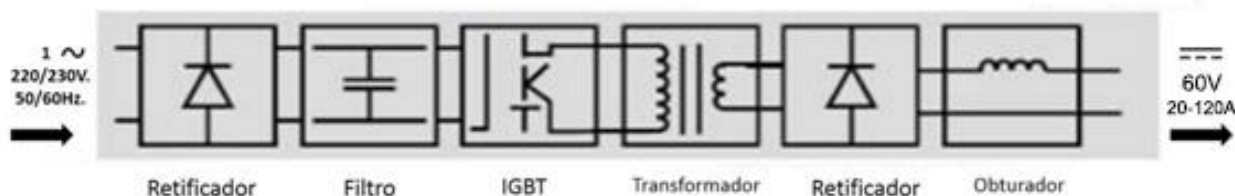
2. CARACTERÍSTICAS.

- Tecnologia *inverter* IGBT, controlo de corrente, alta qualidade, rendimento estável.
- Circuito de retroalimentação fechado, saída de voltagem invariável, grande capacidade ante variações da tensão de entrada até $\pm 15\%$.
- Controlo do fluxo de elétrons, soldadura estável, poucos salpicos, banho de fundição profundo, excelente forma do cordão de soldadura.
- A tensão de soldadura pode preestabelecer-se, e o voltímetro mostra o valor da tensão quando não se está soldando.
- Tanto a corrente como a tensão de soldadura se podem observar ao mesmo tempo.
- O tempo do pós-combustão é ajustável.
- Alimentação lenta do fio durante o arranque do arco, retira a bola de fusão depois de soldar, arranque seguro do arco.
- A parte de alimentação do fio está separada da máquina de soldar. Amplo rango de operação de soldadura.
- Pequena, ligeira, fácil de operar, económica, prática.

3. PRINCÍPIOS DE FUNCIONAMENTO.

O equipamento MINIMIG120N é uma máquina de soldar sinérgica, completo por uma fonte de alimentação fabricada com tecnologia avançada de inversor que utiliza transistores bipolares de porta isolada denominados como IGBT, do inglês, Insulated Gate Bipolar Transistor. Com o componente IGBT de alta potência, o inversor converte a voltagem de CC, que se retifica desde a voltagem de CA de entrada 50Hz / 60Hz, a uma voltagem de CA de alta frequência de 20KHz; como consequência, a voltagem se transforma e retifica.

O equipamento PROMIG130N trabalha seguindo o princípio de funcionamento:



4. DESCRIÇÃO DOS ELEMENTOS.

Desembalagem do equipamento. Inspeccione que nenhum elemento presente danos que se hajam podido produzir durante o transporte. Comprove que o conteúdo da embalagem se corresponde com esta relação:

5. NORMAS GERAIS DE SEGURANÇA.



ADVERTÊNCIA: As presentes instruções foram elaboradas para facilitar-vos a instalação, operação e manutenção do equipamento. Leia atentamente o manual completo antes de intentar usar esta máquina. Leia e entenda todas as instruções. Assegure-se de prestar atenção a todas as advertências e às precauções ao longo deste manual. A falta de seguimento das instruções listadas abaixo pode dar lugar a descargas eléctricas, fogo e/ou lesões pessoais graves.

GUARDE ESTAS INSTRUÇÕES

5.1. ÁREA DE TRABALHO.

- Mantenha a sua área de trabalho limpa e bem iluminada. Mesas desordenadas e áreas escuras podem causar acidentes.
- Não use a máquina em atmosferas explosivas, tais como frente à presença de líquidos inflamáveis, gases ou pó. A ferramenta eléctrica gera chispas que podem provocar incêndios.
- Mantenha aos observadores, crianças e visitantes longe da máquina enquanto está trabalhando com ela. As distrações podem causar-lhe uma perda do controle.

5.2. SEGURANÇA ELÉTRICA.



ADVERTÊNCIA:

- Evite o contato do corpo com as superfícies conectadas a terra tais como tubos, radiadores e refrigeradores. Há um aumento do risco de descarga eléctrica se o seu corpo se conecta a terra.
- Não exponha a máquina à chuva nem a condições de humidade. A entrada de água na máquina aumentará o risco duma descarga eléctrica.
- Não abuse do cabo. Nunca use o cabo para levar a ferramenta nem puxe do cabo para o sacar da tomada de corrente. Mantenha o cabo longe do calor, do óleo, de bordes afiados e partes móveis. Altere os cabos danificados imediatamente. Os cabos danificados incrementam os riscos de descarga eléctrica.
- Quando esteja usando a máquina ao ar livre, use um prolongador para exteriores. Estas extensões estão pensadas para trabalhar em exteriores e reduzem o risco de descarga eléctrica.
- Se o cabo de alimentação estiver danificado, ele deve ser substituído imediatamente.

5.3. SEGURANÇA PESSOAL.

- Mantenha-se em alerta, olhe o que está fazendo e use o sentido comum quando esteja usando a máquina. Não use a ferramenta quando esteja cansado ou baixo a influência de drogas, álcool ou medicação. Um momento de distração enquanto está trabalhando com a máquina pode ter como resultado uma lesão grave.
- Vista-se corretamente. Não use roupa frouxa nem joias. Recolha o cabelo. Mantenha o seu cabelo, vestuário e luvas longe das partes móveis. A roupa solta, joias ou o cabelo longo podem ser presos pelas partes móveis.

- Evite o arranque accidental. Assegure-se que o interruptor (9) esteja na posição de apagado antes de ligar a máquina. Levar a máquina com o dedo na chave de ligado ou ligar máquinas que tenham a chave na posição de ligado convida a que ocorram acidentes.
- Use o equipamento de segurança. Sempre use proteção ocular. Máscara para pó, sapatos de segurança antiderrapantes, capacete ou proteção auditiva, devem ser usados nas condições apropriadas.
- Antes de conectar a máquina a uma fonte de energia (receptáculo, saída, etc.) assegure-se que a voltagem que se proporciona seja o mesmo que o mencionado na etiqueta de dados técnicos da máquina. Uma fonte de potência maior que a especificada pode ocasionar lesões sérias para o usuário, assim como também danos à máquina.

5.4. USO E CUIDADO DE A MÁQUINA.

- Use mordaças ou alguma outra maneira prática para assegurar e apoiar a peça de trabalho a uma plataforma estável. Segurar a peça de trabalho com as mãos ou contra o seu corpo é instável e pode gerar uma perda de controle.
- Não force a máquina. Use a máquina correta para a sua aplicação. A máquina correta realizará melhor e de maneira mais segura o trabalho para o qual foi desenhado.
- Não use a máquina se a interruptor de ligado (9) não acende ou apaga. Qualquer máquina que não possa ser controlada com a chave, é perigosa e deve ser reparada.
- Desconecte a ficha da fonte de energia antes de fazer algum ajuste, cambiar acessórios ou guardar a máquina. Estas medidas preventivas reduzem o risco de que a máquina se ligue acidentalmente.
- Armazene as máquinas eléctricas fora do alcance das crianças e qualquer outra pessoa que não esteja capacitada no manejo. As ferramentas são perigosas em mãos de usuários que não estão capacitados.
- Mantenha a ferramenta com cuidado. Mantenha as ferramentas cortantes afiladas e limpas. As ferramentas corretamente mantidas, com os seus bordos afiados tem menos probabilidades de ficar presas e são fáceis de controlar.
- Comprove se há um mau alinhamento ou um emperramento de partes móveis, partes partidas, o qual quer outra antes de usá-la. Muitos acidentes são causados por máquinas com uma manutenção pobre.
- Use somente acessórios recomendados pelo fabricante do seu modelo. Acessórios que funcionam para uma máquina podem ser perigosos quando são usados noutra máquina.
- Não altere ou use mal a máquina. Esta máquina foi construída com precisão. Qualquer alteração ou modificação não especificada é um mau uso e pode produzir situações perigosas.
- É recomendável que use um dispositivo de segurança adequado, tal como um interruptor térmico e diferencial quando está usando equipamentos eléctricos.

5.5. REPARAÇÃO.

- A reparação da máquina deve ser levada a cabo somente por pessoal qualificado. A reparação ou a manutenção realizada por uma pessoa não qualificada pode gerar riscos de lesões.
- Quando esteja reparando a máquina use unicamente partes de substituição idênticas. Siga as instruções na secção de manutenção deste manual. O uso de partes não autorizadas ou a falta no seguimento das instruções de manutenção podem ocasionar riscos de descargas eléctricas ou lesões.

6. NORMAS ESPECÍFICAS DE SEGURANÇA PARA MÁQUINAS DE SOLDADURA.

6.1. PROTEÇÃO TÉRMICA.

Esta máquina de soldar é protegida de sobrecargas térmicas, com um termostato de recarga automática. Quando alcance a temperatura máxima estabelecida, a proteção cortará a corrente do circuito de alimentação e mostrará a ecrã **ATENÇÃO!**. **NÃO DESLIGUE NEM DESCONECTE O EQUIPAMENTO ENQUANTO A PROTEÇÃO TÉRMICA ESTEJA ATUANDO, O FAZÊ-LO PODE CAUSAR DANOS SÉRIOS NA MÁQUINA.** Depois duma refrigeração de poucos minutos, a ecrã se retoma. A máquina de soldagem estará disposta para trabalhar de novo.



6.2. PROTEÇÃO CONTRA O SOBREFLUXO.

O equipamento está protegido contra os picos de tensão ou corrente causados pela fonte de alimentação à qual está conectado (rede pública, gerador, etc.); se ocorrer, a corrente de soldagem será interrompida e mostrará a ecrã **ATENÇÃO!**. Siga suas instruções



ATENÇÃO: Utilizar a máquina de soldagem só seguindo o procedimento previsto neste manual. A má utilização deste equipamento pode ser perigosa para as pessoas, animais e coisas.

O usuário da máquina de soldagem é responsável da sua própria segurança e da alheia: é indispensável ler, compreender e respeitar as regras mínimas contidas neste manual. Assegure-se de que a absorção de corrente e a proteção da linha eléctrica correspondam com os da máquina e da ficha.

6.3. AVALIAÇÃO DA ÁREA DE TRABALHO.

Antes de instalar equipamentos de soldagem, o usuário deverá realizar uma avaliação dos problemas eletromagnéticos potenciais na área circundante. Se deverão ter em consideração:

- Outros cabos de alimentação, cabos de controle, cabos telefónicos ou de sinalização, acima, abaixo e adjacentes ao equipamento da máquina de soldar;
- Transmissores ou receptores de rádio e televisão
- Computadores ou outros equipamentos de controle
- Equipamento de segurança crítica, por exemplo, proteção de máquinas automáticas
- Aparelhos electrónicos pessoais, por exemplo, marca-passos ou elementos de ajuda auditiva.
- Equipamentos/instrumental de calibração ou medição.
- A imunidade doutros equipamentos no ambiente. O usuário deverá assegurar-se que outros equipamentos utilizados no ambiente sejam compatíveis. Isto pode requerer medidas de proteção adicionais.
- O momento do dia em que se levará a cabo a solda e outras atividades.
- O tamanho da área circundante a ser considerado dependerá da estrutura do edificio e das outras atividades que se desenvolvam simultaneamente. A área circundante pode estender-se mais além dos limites edifícios.

6.4. AMBIENTE.

- A solda ao arco produz chispas, projeção de metal fundido e fumo: apartar da área de trabalho, todas as substâncias e/ou materiais inflamáveis
- Procurar sempre uma boa ventilação em o lugar donde se esteja soldando
- Não soldar sobre contentores, recipientes ou tubagens que contenham gás ou hajam contido produtos inflamáveis, líquidos ou gasosos (perigo de explosão e/ou incêndio) ou sobre materiais polidos com solventes cloretos ou envernizados (perigo de expulsão de fumo tóxico).

6.5. PERSOAL.

- Evitar o contato direto com o circuito de solda, a tensão ao vazio, presente entre a pinça porta-eléctrodo e a mordaza de massa; poderia resultar perigoso em tais circunstâncias.
- Não utilizar a solda em ambientes húmidos, molhados ou debaixo de chuva.
- Proteger os olhos, usando cristais de cores adequados, montados sobre a máscara correspondente. Usar luvas e uniforme de proteção seco ou gordura, evitando expor a pele aos raios ultravioletas, produto do arco

6.6. RECORDAR.

- As radiações luminosas produzidas pelo arco, podem danificar os olhos e causar queimaduras na pele
- A solda com arco produz chispas e gotas de metal fundido. O metal soldado (trabalho) se torna vermelho e queima a alta temperatura, por um tempo relativamente longo.
- A solda ao arco produz fumo, que pode ser potencialmente daninho.
- Todas as descargas eléctricas podem ser potencialmente elevadas.
- Evitar expor-se diretamente ao arco eléctrico, num rádio inferior a 15 metros
- Proteger, assim mesmo e as pessoas próximas, com os meios apropriados contra os efeitos potencialmente perigosos do arco.

6.7. PROTEÇÃO DO OPERADOR.

- A roupa do operador deve estar seca
- Não se suba ou apoie nas peças de trabalho quando a fonte de alimentação esteja ligada
- Para prevenir descargas eléctricas, não trabalhe em ambientes húmidos ou molhados sem roupa de proteção adequada
- Controle os cabos de solda e de alimentação e altere imediatamente se observar cabos danificados.
- Desconecte a alimentação antes de levar a cabo qualquer trabalho na tocha, alimentação eléctrica ou cabos de soldar.



ADVERTÊNCIA: os campos eletromagnéticos gerados pelas altas correntes de solda podem causar o mau funcionamento de aparelhos electrónicos vitais.

6.8. PREVENÇÃO DE FUMOS TÓXICOS.

Estas precauções devem adotar-se para prevenir a exposição do operador e outros agentes aos fumos tóxicos que se podem gerar durante o processo de solda.

- Evite operações de solda sobre superfícies pintadas, com óleo ou gordura
- Alguns solventes clorados podem descompor-se durante a solda e gerar gases perigosos como o fosgênio. Por tanto é importante assegure-se que tais solventes não estejam presentes nas peças a soldar. Se o estão, será necessário removê-los antes de soldar. Também é necessário assegure-se que esses solventes ou outros agentes desagradáveis não estejam próximos nas imediações da área de trabalho.

- As partes metálicas recobertas ou contendo chumbo, grafito, cádmio, zinco, mercúrio, berílio ou cromo, podem causar concentrações perigosas de fumos tóxicos e não devem estar sujeitas a operações de solda a menos que:
- A área de trabalho esteja ventilada adequadamente.
- O operador utilize um sistema adequado de extração de fumos.
- Não trabalhe, NUNCA, num lugar sem ventilação apropriada.

6.9. PREVENÇÃO DE INCÊNDIO.

- Durante o processo de solda o metal se aquece a muitas altas temperaturas e podem-se projetar chispa e escoria à volta. Se devem tomar precauções adequadas para prevenir incêndios e/o explosões.
- Evite trabalhar em áreas donde haja recipientes de substâncias inflamáveis
- Todos os combustíveis e/ou produtos combustíveis devem estar longe da área de trabalho.
- Os extintores devem estar localizados perto, à mão.
- Se devem tomar precauções especiais durante a solda:
 - De recipientes que hajam contido substâncias inflamáveis.
 - Dentro de recipientes metálicos ou em lugares com pouca ventilação.
- Estas operações deverão realizar-se sempre com a presença de pessoal qualificado que possa prestar a assistência necessária se fora requerido.
- NUNCA trabalhe em ambientes cuja atmosfera contenha gases inflamáveis, vapores combustível líquido (como petróleo ou os seus vapores).

6.10. CABO DE EXTENSÃO.

- Altere os cabos danificados imediatamente. O uso de cabos danificados pode dar descargas eléctricas, queimar ou eletrocutar.
- Se é necessário um cabo de extensão, deve ser usado um cabo com o tamanho adequado dos condutores, dependendo da longitude do cabo e o rango de amperagem especificado na etiqueta de identificação da máquina. Se tem dúvidas, use o rango próximo mais grande.
- O cabo de extensão deve dispor de um condutor terra e tem de ser conectado a uma fonte de energia com terminal de terra.

7. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS.

DADOS TÉCNICOS	CE-PROMIG130N		
	MIG/MAG	MMA	TIG
TENSÃO / FREQUÊNCIA.	1~ 230V. – 50/60Hz.		
CORRENTE NOMINAL DE ENTRADA.	10,6A.	13,1A.	7,8A.
INTENSIDADE DE SAÍDA DE SOLDADURA.	30 – 130A.	20 – 130A.	10 – 130A.
TENSÃO DE SAÍDA DE SOLDADURA.	15,5 – 20V.	20,8 – 24,8V.	10,4 – 14,8V.
FATOR DE ENGRENAGEM (*).	40%		
FATOR DE POTÊNCIA.	0,73		
EFICIÊNCIA ENERGÉTICA.	85%		
VELOCIDADE DO FIO (m./min.).	2 - 13		
DIÂMETRO DA BOBINA DE FIO. (milímetros.)	150		
DIÂMETRO DA ROSCA. (milímetros.)	0,8 – 1,0		
DIÂMETRO DO ELETRODO (mm.)		3,25max.	1,6max.
GRAU DE PROTEÇÃO.	IP21S		
CLASSE DE ISOLAMENTO.	F		
PESO (Kg.)	6,2		
DIMENSÕES (mm.)	345x155x320		

(*) O fator de ligação para um ciclo de 10 minutos (UNE EM 60974). Por exemplo, um fator de ligação do 40% a uma intensidade de soldagem de 130A., significa que o equipamento pode realizar um ciclo de trabalho contínuo a esta intensidade durante um período de 4 minutos, após o qual o equipamento entrará em um período de recuperação, ligação em vazio, de 6 minutos. Durante o tempo de recuperação não desconectar o equipamento já que é necessário que funcione o ventilador para facilitar a sua refrigeração.

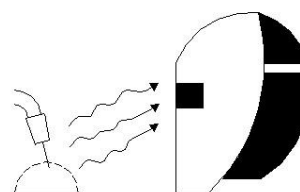
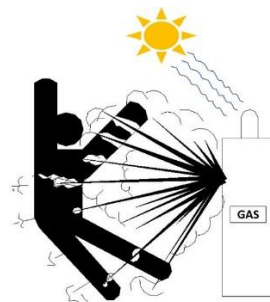
O ciclo de trabalho pode ver-se afetado pelo entorno no que se utiliza o equipamento. Em áreas com temperaturas superiores a 40°C, o ciclo de trabalho será inferior ao indicado. Em áreas de menos de 40°C se obtiveram ciclos de trabalho mais altos. Toda as provas em ciclos de trabalho se levaram a cabo a 40°C ao 50% de potência. Por tanto, em condições reais de trabalho, os ciclos serão muito maiores que os estabelecidos anteriormente.



ATENÇÃO! EN CASO DE SOLDAURA TIG

Por favor tenha em conta:

1. A fuga de gás de proteção afeta ao rendimento da soldadura.
2. Evite a exposição de a garrafa de gás à ação direta dos raios do sol e evitar assim uma possível explosão de a garrafa devido à pressão crescente do gás motivada pelo calor.
3. Situe a garrafa verticalmente sobre uma superfície estável evitando o risco de caída accidental.
4. Nunca se deve golpear a garrafa de gás o colocá-la horizontalmente.
5. Assegure-se de que nenhuma pessoa esteja perto do regulador, antes de liberar o gás ou fechar a saída.
6. O medidor de caudal de saída do gás deve-se instalar verticalmente para garantir uma medição precisa.
7. Antes de conectar o regulador de gás ao equipamento, abra e feche o passador de gás várias vezes para eliminar o possível pó em o filtro e assegurar a saída correta do gás.
8. Dado que o arco da soldadura MIG é muito mais forte que o da soldadura MMA, use um casco de soldadura e roupa protetora.



9. CONTROLES E FUNCIONAMENTO DO EQUIPAMENTO.

Ligue a máquina com o interruptor principal) Aguarde o programa de controle digital carregar.

9.2. Alimentação do fio.

9.2.1 Retire a boquilha cônica (24) e a ponta de soldadura (25) da tocha. A boquilha cônica se retira girando em sentido horário e tirando simultaneamente. A ponta de soldadura sai do adaptador de ponta.



9.2.2 Com a porta de a cobertura de alimentação de fio aberta, aperte o gatilho da tocha (20) e verifique que o fio avança suavemente através da roldana de alimentação e dentro da tocha.

9.2.3 Agora tire do fio da tocha e extraia-lo o mais reto possível e selecione a função de verificação de fio. Isto fará que o motor de alimentação funcione a toda velocidade para alimentar o fio através do revestimento da tocha.

9.2.4 Uma vez que o fio sai do extremo do gola de a tocha, aperte o gatilho da tocha ou pressione qualquer botão no ecrã para deter a alimentação automática de fio.

9.2.5 Feche a porta do alojamento da bobina e alimentação de fio.

9.2.6 Volte a colocar a ponta de soldadura (25) e a boquilha cônica (24) na gola da tocha e recorte o excesso de fio. Agora está preparado para começar a soldar!

9.3. Processo de soldadura MMA (Eléctrodo).

Nota: Para operar neste modo necessita um jogo de cabos de soldadura para pinça de massa e porta-eléctrodos.

9.3.1 Conecte o conector rápido de conexão a terra (23) ao terminal de soldadura positivo (+) 10.



9.3.2 Conecte a pinça de massa (22) à peça de trabalho. O contato com a peça de trabalho deve ser forte com metal limpo e desnudo, sem corrosão, pintura ou incrustações no ponto de contato.

9.3.3 Conecte o cabo do porta-eléctrodos (29) ao terminal de saída de soldadura negativo (-) (11). Nota: alguns tipos de eletrodos de soldadura utilizam uma polaridade de conexão diferente. Em caso de dúvida, consulte a recomendação do fabricante do eléctrodo.

9.3.4 Ligue a máquina com o interruptor de alimentação de rede

9.4. Operação em modo LIFT TIG. (Ligado por contato).

Nota - A operação TIG requiere um fornecimento de gás argón, tocha TIG, consumíveis e regulador de gás. Estes acessórios no estão incluídos de serie com o equipamento PROMIG200; contate com o seu fornecedor para mais detalhes.



9.4.1 Conecte o conector rápido do cabo de massa (23) ao terminal de soldadura positivo (+) (10).

9.4.2 Conecte a pinça de massa (22) à peça de trabalho. O contato com a peça de trabalho deve ser um contato forte com metal limpo e desnudo, sem corrosão, pintura ou incrustações no ponto de contato.

9.4.3 Conecte o cabo de alimentação de a tocha TIG ao terminal negativo (-) (11).

9.4.4 Conecte o fornecimento de gás à tocha TIG.

9.4.5 Ligue a máquina com o interruptor de alimentação de rede

9.4.6 Pressione o botão Esquerdo) para eleger o modo, selecione-o

10. MANUTENÇÃO.

10.1 Desconecte a ficha de entrada o a alimentação antes da manutenção ou reparação na máquina. 10.2 Assegure-se de que o cabo de alimentação esteja corretamente conectado a uma ficha com tomada de terra. 10.3 Comprove se todas as conexões internas de gás-eletricidade estão bem (especialmente as fichas) e aperte as conexões soltas; se há oxidação, retire-a com papel de lixa e logo volte a conectá-las. 10.4 Mantenha as mãos, o cabelo, a roupa solta e as ferramentas longe das partes eléctricas ou móveis, como ventiladores e cabos, quando a máquina está ligada. 10.5 Limpe o pó a intervalos regulares com ar comprimido limpo e seco; Se as condições de trabalho são com muito humo e contaminação do ar, a máquina de soldar deve limpar-se diariamente. 10.6 O ar comprimido deve reduzir-se à pressão requerida para que não se dane nenhum elemento o componente do equipamento. 10.7 Para evitar a água e a chuva, se há água, seque-a a tempo e verifique o isolamento com um mega metro (incluído o que se encontra entre a conexão e o que se encontra entre a caixa e a conexão). Só quando no haja um fenómeno anormal, a soldadura continuará. 10.8 Se a máquina no se utiliza durante muito tempo, coloque-a na embalagem original num lugar seco.	
---	--

11. COMPROVAÇÃO DIÁRIA.

Para aproveitar ao máximo a máquina, a comprovação diária é muito importante. Durante a verificação diária, verifique o estado da tocha, o conjunto de alimentação do fio, os controles, as conexões, a entrada de gás, etc. Elimine o pó o altere as partes se é necessário. Para manter a eficiência de a máquina, utilize sempre peças e acessórios originais.

11.1 Alimentação:

Função/Parte.	Comprovar	Observações
Painel de controlo.	Acione o interruptor de ligação e comprove se o indicador de alimentação está ligado.	
Ventilador.	Comprove se o som gerado pelo ventilador em funcionamento é normal.	Se o ventilador no funciona o produz um ruído estranho, contate com o serviço técnico.

Ligação.	Ligue o equipamento e verifique se há vibração excessiva, aquecimento ou variação de color da carcaça, ou zumbido.	
Outras partes.	Verifique se a conexão de gás está disponível e em bom estado.	

11.2 Tocha soldadura MIG:

Função/Parte.	Comprovar	Observações
Boquilha.	Comprove se a boquilha está fixa firmemente e no está deformada.	Se pode produzir uma de fuga de gás devido a um mal ajuste de a boquilha.
	Comprove se há salpicos em a boquilha.	Os salpicos podem produzir danos em a tocha. Use um anti-salpicos para eliminá-las.
Ponta de soldadura.	Comprove se a ponta está fixa firmemente e no está obstruída.	Uma ponta mal fixa pode dar lugar a um arco instável.
	Comprove se a ponta de soldadura está completa.	Uma ponta fisicamente incompleta pode provocar a instabilidade ou extinção do arco.
Mangueira.	Assegure-se de que o diâmetro da câmara (sirga) se corresponde com o diâmetro do fio.	Diâmetros diferentes do fio e a sirga podem provocar a instabilidade do arco. Altere-os pelos corretos.
	Assegure-se de que não haja deformação nem alargamento da câmara (sirga).	A deformação ou alargamento da sirga podem provocar a instabilidade do arco. Altere-a se é necessário.
	Comprove se a câmara (sirga) de condução do fio e o anel de selado estão completos e não estão partidos.	Uma sirga o um anel de selado incompletos ou partidos conduzem a que se produzam salpicos excessivos. Altere-os se é necessário.
	Comprove se há pó ou salpicos dentro da mangueira o ao lado dos rolos de alimentação.	Limpe o pó e salpicos.
Difusor.	Assegure-se de que o difusor instalado é o correto e não se encontra obstruído.	A defecção da soldadura ou incluso o dano da tocha se produz devido à não instalação do difusor ou por instalação incorreta.

11.3 Alimentador de fio:

Função/Parte.	Comprovar	Observações
Ajuste de a tensão (pressão) do fio.	Verifique se o pomo de ajuste de pressão está fixo e ajustado à posição desejada.	O pomo de ajuste de pressão no fixado conduz a uma soldadura instável.
	Comprove que a pressão permite que o conjunto de rolos gire suavemente.	A rotação instável ou incompleta de uma roldana pode provocar uma alimentação de fio e arco instáveis.
Conjunto alimentador de fio.	Comprove se a ranhura de a roldana de alimentação e o fio estejam alinhados.	O não alinhamento pode provocar um arco instável.
	Assegure-se de que o diâmetro do fio se corresponde com o da ranhura de a roldana.	Diâmetros diferentes podem provocar excessivos salpicos e instabilidade.

	Comprove que a ranhura não esteja bloqueada ou danificada.	Altere-a se é necessário.
--	--	---------------------------

11.4 Cabos:

Função/Parte.	Comprovar	Observações
Cabo de a tocha.	Comprove que não esteja retorcido.	O cabo de a tocha retorcido o um acoplamento frouxo conduzem a uma alimentação de fio e arco instáveis.
	Comprove que o ficha de acoplamento está firmemente conectado.	
Cabos de soldadura.	Comprove que os cabos estejam completos e que o seu isolamento e conectores não estão danificados.	Se devem tomar todas as medidas de segurança possíveis para obter uma soldadura estável e evitar possíveis descargas eléctricas.
Cabo de alimentação.	Comprove que o cabo esteja completo e que o seu isolamento e conectores não estão danificados.	
Cabo de terra.	Comprove que o condutor de tomada de terra está bem fixado e que não está em curto-circuito.	
	Comprove que o equipamento de soldar está conectado a uma fonte de alimentação com tomada de terra.	

12. GARANTIA.

Duração do período de garantia:

• **36 meses**, de acordo com R.D. 7/2021, de 27 de abril, que altera o texto revisto da Lei Geral de Defesa dos Consumidores e Utilizadores (*) e demais leis complementares, aprovada pelo R.D. 1/2007, de 16 de novembro.

• **12 meses**, para Empresas ou Profissionais que utilizem o produto para desenvolver uma atividade com fins lucrativos.

(*) RD 1/2007. Artigo 3. Conceito geral de consumidor e usuário.

Para efeitos desta norma..., consumidores ou utilizadores são pessoas singulares que agem com um fim alheio à sua atividade comercial, empresarial, comercial ou profissional.

Cobertura:

A garantia obriga o fabricante CEVIK S.A. reparar ou substituir gratuitamente todos os componentes sujeitos a defeitos de fabricação verificados. Será da responsabilidade do Serviço de Assistência CEVIK efetuar a reparação ou substituição no menor tempo possível, compatível com os compromissos internos do serviço, sem qualquer obrigação de indemnização ou reparação por danos diretos ou indiretos.

Estão excluídos da garantia:

- Materiais consumíveis e componentes desgastados pelo uso.
- Danos a pessoas, animais ou outros causados por uso indevido, instalação incorreta, modificações não aprovadas pelo fabricante, incompetência ou inobservância das regras contidas nestas instruções de uso e

operação.

Expiração:

A garantia extinguir-se-á no caso de:

- O prazo de 36 ou 12 meses contados a partir da data da venda.
- As instruções contidas neste manual não foram seguidas.
- Foi constatado uso indevido ou indevido do produto.
- A máquina foi utilizada fora dos parâmetros definidos nas especificações.
- As características do equipamento foram adulteradas ou alteradas por pessoas não autorizadas.

13. PROTECÇÃO DO AMBIENTE.

	Conforme às prescrições da diretiva 2012/19/UE sobre resíduos de aparelhos eléctricos e electrónicos (RAEE) e à aplicação da transposição da legislação nacional, os produtos que se voltam inservíveis devem ser dispostos separadamente e enviados a uma empresa especializada para efetuar uma reutilização ecológica.
	Entregue as embalagens, produtos e acessórios em desuso a uma empresa especializada para que leve a cabo um reciclado respeitoso do meio ambiente. Não elimine os produtos em desuso com os resíduos domésticos.

Estas instruções são uma tradução das originais.

1. INTRODUCTION.

Nous vous remercions de la confiance que vous accordez à notre marque, et espérons que le matériel de soudage que vous venez d'acquérir vous sera d'une grande utilité. Votre machine est dotée de nombreuses fonctionnalités qui vous permettront d'effectuer un travail plus rapide et facile. La sécurité, le confort et la fiabilité ont été considérés comme une priorité dans la conception de cet outil, afin d'en faciliter la maintenance et l'utilisation.

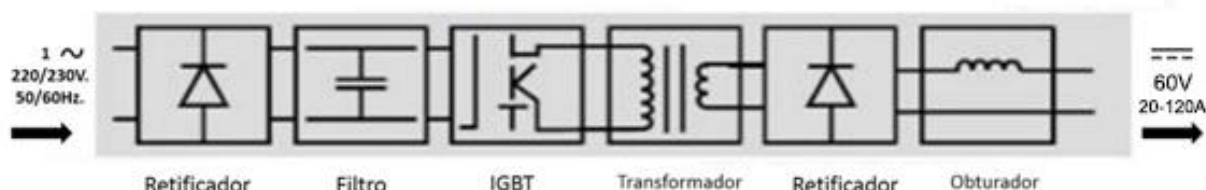
2. CARACTÉRISTIQUES.

- Technologie *inverter* IGBT, contrôle du courant, haute qualité, performances stables.
- Circuit de rétroaction fermé, sortie tension invariable, grande capacité de variation de la tension d'entrée jusqu'à $\pm 15\%$.
- Contrôle du flux d'électrons, soudage stable, projections limitées, bain de fusion en profondeur, excellente forme du cordon de soudage.
- La tension de soudage peut être préréglée et le voltmètre indique la valeur de la tension lorsque le soudage n'est pas en cours.
- Le courant et la tension de soudage peuvent être observés simultanément.
- L'heure de la post-combustion est réglable.
- Alimentation lente du fil lors du démarrage de l'arc, retire la bille de fusion après le soudage, démarrage sûr de l'arc.
- La partie dévidoir est séparée de la machine à souder. Vaste gamme d'opérations de soudage.
- Petit, léger, facile à utiliser, économique, pratique.

3. PRINCIPES DE FONCTIONNEMENT.

L'équipement PROMIG130N est un poste à souder synergique composé d'une alimentation fabriquée avec une technologie d'inverseur de pointe utilisant des transistors à grille isolée bipolaire appelés IGBT, (Insulated Gate Bipolar Transistor en anglais). Avec le composant IGBT haute puissance, l'onduleur convertit la tension CC, rectifiée à partir de la tension CA d'entrée 50Hz/60Hz, en une tension CA haute fréquence de 20 KHz ; en conséquence, la tension est transformée et rectifiée.

L'équipe PROMIG130N suit le principe de fonctionnement :



4. DESCRIPTION DES ÉLÉMENTS.

Déballage de l'équipement. Vérifiez qu'aucun article ne présente de dommages potentiellement causés pendant le transport. Vérifiez que le contenu de l'emballage correspond au descriptif suivant :

5. RÈGLES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ.



MISE EN GARDE : Ces instructions ont été conçues pour faciliter l'installation, le fonctionnement et la maintenance correcte de l'équipement. Lisez attentivement le manuel dans son intégralité avant de mettre l'équipement en service afin de comprendre ses fonctionnalités et de réduire les risques lors de l'utilisation. Assurez-vous de lire et de comprendre toutes les instructions. Veillez à respecter toutes les mises en garde et précautions indiquées tout au long de ce manuel. Le non-respect des instructions contenues dans ce manuel est susceptible de provoquer un choc électrique, un incendie et/ou des blessures graves.

CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS.

5.1. POSTES DE TRAVAIL.

- Conservez votre zone de travail propre et correctement éclairée. Les tables en désordre et les zones sombres peuvent causer des accidents.
- N'utilisez pas la machine dans des atmosphères explosives, par exemple en présence de liquides, gaz ou poussières inflammables. L'outil électrique génère des étincelles susceptibles de provoquer des incendies.
- Assurez-vous que les observateurs, enfants et visiteurs sont éloignés de la machine pendant son utilisation. Les distractions peuvent vous faire perdre le contrôle.

5.2. SÉCURITÉ ÉLECTRIQUE.



MISE EN GARDE :

- Évitez tout contact du corps avec les surfaces mises à la terre telles que les tuyaux, les radiateurs et les réfrigérateurs. Le risque d'électrocution est accru lorsque votre corps est mis à la terre.
- N'exposez pas la machine à la pluie ou à l'humidité. L'entrée d'eau dans la machine augmentera le risque de choc électrique.
- Évitez un mauvais usage du câble. N'utilisez jamais le câble pour transporter l'outil, et ne tirez pas dessus pour le débrancher. Maintenez le câble à l'écart de la chaleur, de l'huile, des bords tranchants et des pièces mobiles. Remplacez immédiatement les câbles endommagés. Les câbles endommagés augmentent le risque de choc électrique.
- Lors d'une utilisation en extérieur, utilisez une rallonge extérieure. Ces rallonges sont conçues pour fonctionner en plein air et réduire les risques de choc électrique.
- Si le cordon d'alimentation est endommagé, il doit être remplacé immédiatement.

5.3. SÉCURITÉ PERSONNELLE

- Restez vigilant, surveillez ce que vous faites et faites preuve de bon sens lors de l'utilisation de la machine. Ne l'utilisez pas lorsque vous êtes fatigué ou sous l'influence de drogues, d'alcool ou de médicaments. Un seul moment de distraction pendant que vous travaillez avec la machine peut entraîner des blessures graves.

- Portez une tenue adéquate. Ne portez pas de vêtements amples ni de bijoux. Gardez vos cheveux, vos vêtements et vos gants à l'écart des pièces mobiles. Les vêtements amples, bijoux ou cheveux longs peuvent être coincés dans les pièces mobiles.
- Évitez les démarrages accidentels. Assurez-vous que l'interrupteur (9) est en position arrêt (OFF) avant de brancher la machine. Brancher des machines avec l'interrupteur en position marche (ON) peut provoquer des accidents.
- Portez l'équipement de protection personnelle approprié. Portez toujours des lunettes de protection. Un masque antipoussière, des chaussures de sécurité antidérapantes, un casque ou une protection auditive doivent être portés lorsque nécessaire.
- Avant de connecter la machine à une source d'alimentation (réceptacle, prise de courant, etc.), assurez-vous que la tension fournie est identique à celle indiquée sur la plaque signalétique de la machine. Une source d'alimentation supérieure à celle spécifiée pour la machine peut provoquer des blessures graves à l'utilisateur, ainsi que des dommages matériels.

5.4. UTILISATION ET MAINTENANCE DE LA MACHINE.

- Utilisez des mâchoires de serrage ou un autre moyen pratique pour fixer et maintenir la pièce à travailler sur une plate-forme stable. Tenir la pièce avec vos mains ou contre votre corps est instable et peut entraîner une perte de contrôle.
- Ne forcez pas la machine. Utilisez la machine en respectant les spécifications. Ainsi, la machine effectuera mieux, et de manière plus sécurisée, le travail pour lequel elle a été conçue.
- N'utilisez pas la machine si l'interrupteur (9) ne s'allume ou ne s'éteint pas. Toute machine ne pouvant pas être contrôlée avec l'interrupteur marche/arrêt est dangereuse et doit être réparée.
- Débranchez la fiche de la prise de courant avant de procéder à tout réglage, changement d'accessoire ou rangement de la machine. Ces mesures préventives réduisent le risque d'allumage accidentel de la machine.
- Rangez les machines électriques hors de la portée des enfants et de toute autre personne non qualifiée pour leur manipulation. Les outils sont dangereux entre les mains d'utilisateurs non qualifiés.
- Conservez toujours la machine en bon état. Les machines bien entretenues sont moins susceptibles de tomber en panne ou de causer des accidents.
- Vérifiez les éventuels problèmes d'alignement ou de coincement des pièces mobiles, les pièces cassées ou toute autre anomalie avant utilisation. De nombreux accidents sont causés par une maintenance insuffisante.
- Utilisez uniquement les accessoires recommandés par le fabricant de votre modèle. Les accessoires qui fonctionnent pour certaines machines peuvent être dangereux pour d'autres.
- Ne modifiez pas et n'utilisez pas la machine de manière incorrecte. Cette machine a été fabriquée avec précision. Toute altération ou modification non spécifiée est une utilisation incorrecte et peut conduire à des situations dangereuses.
- Il est recommandé d'utiliser un dispositif de sécurité approprié, tel qu'un interrupteur thermique et différentiel, lors de l'utilisation d'un équipement électrique.

5.5. RÉPARATION.

- La réparation de la machine doit uniquement être effectuée par du personnel qualifié. Les réparations ou la maintenance effectuées par une personne non qualifiée peuvent provoquer des risques de blessure.
- Seules les pièces de rechange ou les accessoires recommandés par le fabricant doivent être utilisés lors de la maintenance de la machine. Suivez les instructions de la section Maintenance de ce manuel. L'utilisation de pièces non autorisées ou le non-respect des instructions de maintenance peut entraîner un risque de choc électrique ou de blessure.

6. RÈGLES DE SÉCURITÉ SPÉCIFIQUES POUR LES MACHINES DE SOUDAGE.

6.1. PROTECTION THERMIQUE.

L'équipement est protégé contre les surcharges thermiques via un thermostat de recharge automatique. Lorsque la température maximale définie est atteinte, la protection coupera le circuit d'alimentation et indiquera l'écran ATTENTION! . **N'ÉTEIGNEZ/NE DÉBRANCHEZ JAMAIS L'ÉQUIPEMENT PENDANT LORSQUE LA PROTECTION THERMIQUE EST ACTIVÉE, CAR CELA POURRAIT CAUSER DES DOMMAGES GRAVES À LA MACHINE.** Au bout de quelques minutes, le voyant s'éteindra et le courant reprendra. L'équipement sera prêt à fonctionner à nouveau.



6.2. PROTECTION CONTRE LA SURCHARGE ÉLECTRIQUE.

L'équipement est protégé contre les pics de tension ou de courant provoqués par l'alimentation à laquelle il est connecté (réseau public, générateur, etc.), s'il se produit, le courant de soudage sera interrompu et l'écran ATTENTION! apparaîtra. Suivez vos instructions.



ATTENTION : Utilisez l'équipement uniquement en suivant la procédure décrite dans ce manuel. Une mauvaise utilisation peut être dangereuse pour les personnes, les animaux et les objets. L'utilisateur du soudeur est responsable de sa sécurité et de celle des autres : il est essentiel de lire, comprendre et respecter les règles de base contenues dans ce manuel. Assurez-vous que l'absorption de courant et la protection de la ligne électrique correspondent à celles de la machine et de la fiche.

6.3. ÉVALUATION DU POSTE DE TRAVAIL.

Avant d'installer un équipement de soudage, l'utilisateur doit évaluer les éventuels problèmes électromagnétiques potentiels dans la zone environnante, en tenant compte des éléments suivants :

- Autres câbles d'alimentation, câbles de commande, câbles téléphoniques ou de signalisation.
- Émetteurs ou récepteurs de radio et de télévision
- Ordinateurs ou autres dispositifs électroniques et équipements de contrôle.
- Équipements de sécurité critiques, par exemple, protection des machines automatiques
- Dispositifs électroniques personnels, par exemple stimulateurs cardiaques ou appareils auditifs.
- Équipement/instruments d'étalonnage ou de mesure.
- Immunité des autres équipements dans l'environnement. L'utilisateur doit s'assurer que les autres équipements utilisés dans l'environnement sont compatibles, ce qui peut requérir des mesures de protection supplémentaires.
- L'heure prévue du soudage et des autres activités.
- La surface de la zone environnante à considérer dépendra de la structure du bâtiment et des autres activités qui s'y déroulent simultanément. La zone environnante peut s'étendre au-delà des limites de la zone de travail

6.4. ENVIRONNEMENT.

- Le soudage à l'arc produit des étincelles, une projection de métal en fusion et de la fumée. Retirez toutes les substances et/ou matériaux inflammables de la zone de travail.
- Assurez-vous toujours que le lieu du soudage soit bien ventilé.
- Ne soudez pas sur des conteneurs, récipients ou tuyaux contenant du gaz ou ayant contenu des produits inflammables, liquides ou gazeux (risque d'explosion et/ou d'incendie), ni sur des matériaux polis avec des solvants chlorés ou vernis (risque d'émanation de fumées toxiques).

6.5. PERSONNEL.

- Évitez le contact direct avec le circuit de soudage ; la tension de vide, présente entre la pince porte-électrode et la pince de masse, pourrait être dangereuse dans de telles circonstances.
- N'utilisez pas la machine dans des environnements humides, mouillés ou pluvieux.
- Protégez-vous les yeux avec des cristaux inactiniques adaptés montés sur le masque correspondant. Portez des gants et vêtements de protection secs et exempts de graisse, en évitant d'exposer la peau aux rayons ultraviolets, produit de l'arc.

6. À NE PAS OUBLIER.

- Les radiations lumineuses produites par l'arc peuvent endommager les yeux et provoquer des brûlures de la peau.
- Le soudage à l'arc produit des étincelles et des gouttes de métal en fusion. Le métal soudé (travail) devient rouge et brûle à haute température pendant une durée relativement longue.
- Le soudage à l'arc produit de la fumée, qui peut être potentiellement nocive.
- Tous les chocs électriques peuvent être potentiellement élevés.
- Évitez de vous exposer directement à l'arc électrique dans un rayon de moins de 15 mètres
- Protégez également les personnes à proximité avec des moyens appropriés des effets potentiellement dangereux de l'arc.

6.7. PROTECTION DE L'OPÉRATEUR.

- Les vêtements de l'opérateur doivent être secs et exempts de graisse.
- Ne montez pas, et ne vous appuyez pas sur les pièces lorsque l'alimentation est en marche.
- Afin d'éviter les chocs électriques, ne travaillez pas dans des environnements humides ou mouillés sans tenue de protection appropriée.
- Vérifiez les câbles de soudage et d'alimentation et remplacez-les immédiatement en cas de câbles endommagés.
- Débranchez l'alimentation avant d'effectuer des travaux de maintenance du matériel.
- Afin d'éviter tout risque de court-circuit ou d'allumage accidentel de l'arc, ne placez pas le porte-électrode directement sur l'établi ou sur une surface métallique connectée à la pince de masse de la machine.



MISE EN GARDE : Les champs électromagnétiques générés par des courants de soudage élevés peuvent entraîner un dysfonctionnement des appareils électroniques vitaux.

6.8. PRÉVENTION DE VAPEURS TOXIQUES.

- Les précautions suivantes doivent être prises pour éviter toute exposition de l'opérateur, des personnes et des animaux aux émanations toxiques susceptibles d'être générées pendant le processus de soudage.
- Évitez les opérations de soudage sur des surfaces peintes, ou avec de l'huile ou de la graisse.

- Certains solvants chlorés peuvent se décomposer pendant le soudage et générer des gaz dangereux tels que le phosgène. Par conséquent, il est crucial de s'assurer que de tels solvants ne sont pas présents dans les pièces à souder. Le cas échéant, vous devrez les retirer avant le soudage. Il est également nécessaire de s'assurer que ces solvants ou autres agents indésirables ne se trouvent pas à proximité immédiate de la zone de travail.
- Les pièces métalliques recouvertes de, ou contenant du plomb, du graphite, du cadmium, du zinc, du mercure, du béryllium ou du chrome peuvent provoquer des concentrations dangereuses de vapeurs toxiques et ne doivent pas être soumises à des opérations de soudage, sauf si :
 - Le revêtement est retiré avant de commencer le soudage.
 - La zone de travail est correctement ventilée.
 - L'opérateur utilise un système d'extraction de fumée adéquat.
 - NE travaillez JAMAIS dans un lieu exempt de ventilation adéquate

6.8. PRÉVENTION DES INCENDIES.

- Pendant le soudage, le métal est chauffé à des températures très élevées, ce qui peut provoquer des étincelles et écaillés. Des précautions appropriées doivent être prises pour prévenir les incendies et/ou les explosions.
- Évitez de travailler à proximité de conteneurs de substances inflammables.
- Tous les carburants et/ou produits combustibles doivent être tenus éloignés de la zone de travail.
- Des extincteurs doivent être situés à proximité et accessibles à tout moment.
- Des précautions spéciales doivent être prises lors du soudage :
 - de récipients ayant contenu des substances inflammables.
 - à l'intérieur de récipients en métal ou dans des lieux peu aérés.

6.9. CABLE D'EXTENSION.

- Remplacez immédiatement les câbles endommagés. L'utilisation de câbles endommagés peut provoquer un choc électrique, des brûlures ou une électrocution.
- Si une rallonge est nécessaire, elle doit être utilisée avec des conducteurs de dimensions adéquates et avec une puissance admissible égale ou supérieure à celle indiquée sur la plaque signalétique de la machine ou dans le présent manuel.
- La rallonge doit avoir un conducteur de terre et être connectée à une source d'alimentation avec prise de terre.

7. SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES.

DONNÉES TECHNIQUES	CE-PROMIG130N		
	MIG/MAG	MMA	TIG
TENSION / FRÉQUENCE.	1~ 230V. – 50/60Hz.		
COURANT D'ENTRÉE NOMINAL.	10,6A.	13,1A.	7,8A.
INTENSITÉ DE SORTIE DE SOUDAGE.	30 – 130A.	20 – 130A.	10 – 130A.
TENSION DE SORTIE DE SOUDAGE.	15,5 – 20V.	20,8 – 24,8V.	10,4 – 14,8V.
FACTEUR DE VITESSE (*).	40%		
FACTEUR DE PUISSANCE.	0,73		
EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE.	85%		
VITESSE DU FIL (m. / min.).	2 - 13		
DIAMÈTRE DE LA BOBINE DE FIL. (mm.)	150		
DIAMÈTRE DE FILETAGE. (mm.)	0,8 – 1,0		
DIAMÈTRE DE L'ÉLECTRODE (mm.)		3,25max.	1,6max.
DEGRÉ DE PROTECTION.	IP21S		
CLASSE D'ISOLATION.	F		
Poids (kg.)	6,2		
DIMENSIONS (mm.)	345x155x320		

(*) Facteur de vitesse pour un cycle de 10 minutes (UNE EN 60974). Par exemple, un facteur de marche de 40% à une intensité de soudage de 130 A. signifie que l'équipement peut effectuer un cycle de service continu à cette intensité pendant une période de 4 minutes, à la suite de quoi l'équipement entrera dans une période de récupération (marche à vide) de 6 minutes. Pendant ce temps de récupération, ne débranchez pas l'équipement car le ventilateur doit fonctionner pour faciliter le refroidissement.

Le cycle de service peut être affecté par l'environnement dans lequel l'équipement est utilisé. Dans des zones où la température est supérieure à 40 ° C, le cycle de service sera inférieur à celui indiqué. Des cycles de service plus élevés ont été obtenus dans des zones où la température est inférieure à 40 ° C.

Tous les tests en cycles de service ont été effectués à 40 ° C à 50% de la puissance. Par conséquent, dans des conditions de service réelles, les cycles seront bien plus élevés que ceux établis ci-dessus.

8. SOUDAGE TIG

8.1.5. Configuration pour le processus de soudage TIG avec PROTECTION GAZ.

8.1.5.1 Le câble d'alimentation de la torche TIG (non fourni) doit être connecté à la borne de soudage négative.

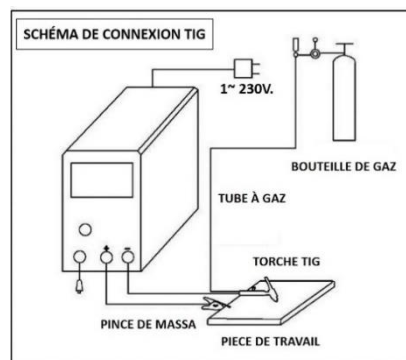
8.1.5.2 Le tube à gaz doit être connecté au régulateur de la bombone de gaz.

8.1.5.3 Ensuite, ouvrez la valve de la bombone de gaz et la valve du régulateur de gaz. Le débit de gaz peut être contrôlé en réglant la valve de la torche TIG.

8.1.5.4 Faites en sorte que la pointe en tungstène touche la pièce à travailler et relevez la torche TIG petit à petit jusqu'à ce que l'arc soit stable. Vous pouvez à présent commencer à souder.

8.1.6 Raccordement du gaz de protection.

Raccordez le tuyau de gaz du régulateur de sortie de la bombone au connecteur d'entrée de l'équipement (9). Assurez-vous de bien effectuer toutes les connexions afin d'éviter les fuites de gaz et pouvoir commencer à souder en toute sécurité.



Veuillez tenir compte des avertissements suivants :

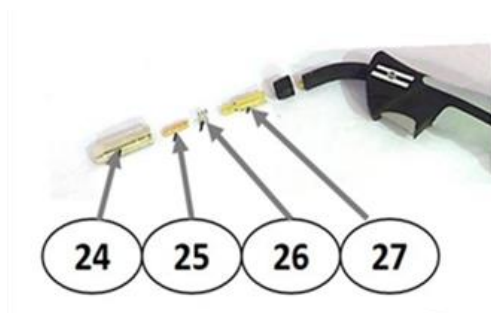
1. Une fuite de gaz de protection affecte les performances de soudage.
2. Évitez d'exposer la bombone de gaz aux rayons directs du soleil afin d'éviter une éventuelle explosion de la bombone due à la pression croissante du gaz causée par la chaleur.
3. Placez la bombone à la verticale sur une surface stable pour éviter le risque de chute accidentelle.
4. Évitez de donner des coups à la bombone de gaz et de la placer à l'horizontal.
5. Assurez-vous que personne ne se trouve près du régulateur avant de libérer le gaz ou de fermer la sortie.
6. Le débitmètre de sortie de gaz doit être installé à la verticale pour assurer une mesure précise.
7. Avant de connecter le régulateur de gaz à l'équipement, ouvrez et fermez plusieurs fois le passage de gaz afin d'éliminer toute poussière éventuelle dans le filtre et garantir un flux gaz correct.
8. Étant donné que l'arc de soudage MIG est bien plus résistant que celui du soudage MMA, portez un casque de soudage et des vêtements de protection.



9. COMMANDES ET FONCTIONNEMENT DE L'ÉQUIPEMENT.

Pistolet avec bobine non inclus en standard. La torche TIG n'est pas incluse en standard.

9.2. Alimentation en fil.



9.2.1 Retirez la buse conique (24) et la pointe de soudage (25) de la torche. La buse conique se retire en tournant dans le sens des aiguilles d'une montre et en tirant simultanément. La pointe de soudage sort de l'adaptateur de pointe.

9.2.2 La porte du couvercle d'alimentation ouverte, appuyez sur la gâchette de la torche(20) et vérifiez que le fil avance lentement dans le réa et la torche.

9.2.3 À présent, tirez sur le fil de la torche, retirez-le aussi droit que possible et sélectionnez la fonction de vérification du fil. Le moteur d'alimentation fonctionnera alors à pleine vitesse pour

faire passer le fil dans l'enduit de la torche.

9.2.4 Une fois que le fil sort de l'embout du goulot de la torche, appuyez sur la gâchette de la torche ou sur n'importe quel bouton de l'écran pour arrêter l'alimentation automatique du fil.

9.2.5 Fermez la porte du compartiment de la bobine et d'alimentation du fil.

9.2.6 Remplacez la pointe de soudage (25) et la buse conique (24) sur le goulot de la torche et coupez l'excès de fil. Vous pouvez maintenant commencer à souder!.

9.3. Processus de soudage MMA (Electrode).

Remarque : Pour utiliser ce mode, un jeu de câbles de soudage pour pince de masse et porte-électrode est requis.

9.3.1 Branchez le connecteur de mise à la terre rapide (23) à la borne de soudure positive (+) (10).

9.3.2 Raccordez la pince de masse (22) à la pièce à travailler. Le contact avec la pièce doit être solide avec du métal propre et dénudé, sans corrosion, peinture ni incrustation au point de contact.



9.3.3 Connectez le câble du porte-électrode (29) à la borne de sortie de soudage négative (-) (11). Remarque : certains types d'électrodes de soudage utilisent une polarité de connexion différente. En cas de doute, consultez les recommandations du fabricant d'électrodes.

9.3.4 Allumez la machine à l'aide de l'interrupteur principal

9.3.5 Appuyez sur le bouton gauche (3) pour sélectionner le mode, sélectionnez le mode avec le sélecteur gauche (1), puis appuyez pour confirmer la sélection de la fonction MMA.

9.3.7 Lors du soudage, l'affichage changera pour indiquer la tension et l'intensité de soudage réelles.

9.4. Fonctionnement en mode LIFT TIG. (allumage sur contact).

Remarque - Le fonctionnement TIG requiert une alimentation en gaz argon, une torche TIG, des consommables et un régulateur de gaz. Ces accessoires ne sont pas inclus par défaut avec l'équipement ; Contactez votre fournisseur pour en savoir plus.



9.4.1 Branchez le connecteur rapide du fil de terre (23) à la borne de soudure positive (+) (10).

9.4.2 Raccordez la pince de masse (22) à la pièce à travailler. Le contact avec la pièce à travailler doit être solide avec un métal propre et dénudé, sans corrosion, peinture ou incrustation au point de contact.

9.4.3 Branchez le câble d'alimentation de la torche TIG à la borne négative (-) (11).

9.4.4 Raccordez l'alimentation en gaz à la torche TIG.

9.4.5 Allumez la machine à l'aide de l'interrupteur principal.

10. MAINTENANCE.

10.1 Débranchez la prise d'alimentation ou l'alimentation avant l'entretien ou la réparation de la machine.

10.2 Assurez-vous que le cordon d'alimentation est correctement branché sur une prise avec mise à terre.

10.3 Vérifiez que tous les raccordements gaz-électricité internes sont corrects (en particulier les prises) et resserrez les raccordements lâches. En cas d'oxydation, retirez-la avec du papier de verre, puis reconnectez-les.

conectá-las.

10.4 Tenez vos mains, cheveux, vêtements amples et outils à l'écart des composants électriques et mobiles, par exemple les ventilateurs et les câbles, lorsque la machine est en marche.

10.5 Nettoyez la poussière à intervalles réguliers avec de l'air comprimé propre et sec. Si les conditions de travail sont très polluées par la fumée et l'air, le poste de soudage doit être nettoyé au quotidien.

10.6 L'air comprimé doit être réduit à la pression requise afin qu'aucun élément de l'équipement ou composant ne soit endommagé.

10.7 Séchez l'eau et la pluie à temps, le cas échéant, et vérifiez l'isolation avec un mégamètre (y compris celui entre la connexion et celui entre la boîte et la connexion). Le soudage reprendra uniquement si aucune anomalie n'est détectée.

10.8 Si la machine n'est pas utilisée pendant une période prolongée, remettez-la dans son emballage d'origine et conservez-la dans un endroit sec.



11. CONTRÔLE QUOTIDIEN.

Afin de tirer pleinement parti de l'équipement, un contrôle quotidien est crucial. Au cours de la vérification Quotidienne, contrôlez l'état de la torche, le dévidoir, les commandes, les connexions, l'entrée de gaz, etc. Nettoyez la poussière ou remplacez les pièces si nécessaire. Afin de maintenir l'efficacité de la machine dans la durée, utilisez toujours des pièces et accessoires d'origine.

11.1 Alimentation :

Fonction/Partie.	À vérifier	Observations
Panneau de commande.	Appuyez sur l'interrupteur de démarrage (10) et vérifiez si le témoin d'alimentation est allumé.	
Ventilateur.	Vérifiez si le son généré par le ventilateur en fonctionnement est normal.	Si le ventilateur ne fonctionne pas ou émet un bruit inhabituel, contactez le service technique,
Mise en marche.	Allumez l'appareil pour détecter une éventuelle vibration excessive, surchauffe, variation de la couleur du boîtier ou bourdonnement.	
Autres parties.	Vérifiez que le raccordement de gaz est disponible et en bon état.	

11.2 Torche de soudage MIG :

Fonction/Partie.	À vérifier	Observations
Buse.	Vérifiez que la buse est fermement fixée et non déformée.	Une fuite de gaz peut se produire à cause d'un mauvais réglage de la buse.
	Vérifiez les éventuelles projections sur la buse.	Les projections peuvent endommager la torche. Utilisez un anti-projections pour les éliminer.
Pointe de soudage.	Vérifiez que la pointe est fermement fixée et non obstruée.	Une pointe mal fixée peut entraîner un arc instable.
	Vérifiez que la pointe de soudage est complète.	Une pointe physiquement incomplète peut causer une instabilité ou une extinction de l'arc.
Tuyau.	Assurez-vous que le diamètre de la chambre (câble mécanique) correspond au diamètre du fil.	Des diamètres de fil et de câble mécanique différents peuvent provoquer une instabilité de l'arc. Remplacez-les par des diamètres corrects.
	Assurez-vous qu'il n'y a pas de déformation ou d'allongement de la chambre (câble mécanique).	La déformation ou l'allongement du câble mécanique peut provoquer une instabilité de l'arc. Remplacez-le si nécessaire.
	Vérifiez que la chambre (câble mécanique) de conduction du fil et la bague d'étanchéité sont complètes et non endommagées.	Un joint ou une bague d'étanchéité incomplet ou endommagé peut provoquer des projections excessives. Remplacez-les si nécessaire.
	Vérifiez qu'il n'y a pas de poussière ni de projections à l'intérieur du tuyau ou à côté des rouleaux d'alimentation.	Nettoyez la poussière et les projections.
Diffuseur.	Assurez-vous que le diffuseur installé est correct et qu'il n'est pas obstrué.	Une défection du soudage ou même des dommages à la torche peuvent être dus à l'absence d'installation, ou à l'installation incorrecte du diffuseur.

11.3 Dévidoir de fil :

Fonction/Partie.	À vérifier	Observations
Réglage de la tension du fil (pression).	Vérifiez que le bouton de réglage de la pression est fixé et ajusté à la position souhaitée.	Le bouton de réglage de la pression non fixé entraîne un soudage instable.
	Vérifiez que la pression permet aux rouleaux de tourner sans à-coups.	La rotation instable ou incomplète d'un réa peut provoquer une alimentation en fil et en arc instable.
Dévidoir de fil	Vérifiez que la rainure du réa et le fil sont alignés.	Le non-alignement peut créer un arc instable.
	Assurez-vous que le diamètre du fil correspond à celui de la rainure du réa.	Des diamètres différents peuvent provoquer des projections excessives et une instabilité.
	Vérifiez que la rainure n'est pas bloquée ou endommagée.	Remplacez-la si nécessaire.

11.4 Câbles :

Fonction/Partie.	À vérifier	Observations
Câble de la torche	Vérifiez qu'il n'est pas tordu.	

	Vérifiez que la fiche de couplage est fermement connectée.	Un câble de torche tordu ou un couplage lâche peuvent provoquer une alimentation en fil et un arc instables.
Câbles de soudage	Vérifiez que les câbles sont complets et que leur isolation et leurs connecteurs ne sont pas endommagés.	Toutes les mesures de sécurité possibles doivent être prises pour obtenir une soudure stable et éviter tout risque de choc électrique.
Câbles d'alimentation	Vérifiez que le câble est complet et que son isolation et ses connecteurs ne sont pas endommagés.	
Câble de terre.	Vérifiez que le conducteur de terre est correctement fixé et qu'il n'est pas en court-circuit. Vérifiez que l'équipement de soudage est connecté à une alimentation avec mise à la terre.	

12. GARANTIE.

Durée de la période de garantie :

- **36 mois**, conformément à R.D. 7/2021 du 27 avril, qui modifie le texte révisé de la loi générale pour la défense des consommateurs et des utilisateurs (*) et d'autres lois complémentaires, approuvées par R.D. 1/2007, du 16 novembre.
- **12 mois**, pour les Entreprises ou Professionnels qui utilisent le produit pour exercer une activité à but lucratif.

(*) AR 1/2007. Article 3. Notion générale de consommateur et d'utilisateur.

Aux fins de la présente règle..., les consommateurs ou utilisateurs sont des personnes physiques qui agissent dans un but étranger à leur activité commerciale, professionnelle, commerciale ou professionnelle.

Couverture:

La garantie oblige le fabricant CEVIK S.A. réparer ou remplacer gratuitement tous les composants présentant des défauts de fabrication vérifiés. Il appartiendra au Service d'Assistance CEVIK d'effectuer la réparation ou le remplacement dans les délais les plus brefs, compatibles avec les engagements internes du service, sans aucune obligation d'indemnisation ou de réparation des dommages directs ou indirects.

Sont exclus de la garantie :

- Consommables et composants usés par l'usage.
- Dommages aux personnes, animaux ou autres causés par une mauvaise utilisation, une installation incorrecte, des modifications non approuvées par le fabricant, une incompétence ou le non-respect des règles contenues dans ces instructions d'utilisation et de fonctionnement.

Expiration:

La garantie sera éteinte dans le cas où :

- Le délai de 36 ou 12 mois à compter de la date de vente.
- Les instructions contenues dans ce manuel n'ont pas été respectées.
- L'utilisation incorrecte ou inappropriée du produit a été vérifiée.

- La machine a été utilisée en dehors des paramètres définis dans les spécifications.
- Les caractéristiques de l'équipement ont été altérées ou modifiées par des personnes non autorisées.

PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT.

	Conformément aux dispositions de la directive européenne 2012/19/UE relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques (DEEE) et à sa transposition dans la législation nationale, ce produit ne doit pas être jeté avec les déchets ménagers. Si la machine, ou l'un de ses accessoires ou composants, doit être remplacée, veuillez à les jeter conformément au système de collecte mis en place dans votre région pour ce type de produit.
	Le tri des déchets des produits usagés et des emballages permet le recyclage et la réutilisation des matériaux. La réutilisation de matériaux recyclés contribue à éviter la pollution de l'environnement et à réduire la demande de matières premières.

Ces instructions sont une traduction du manuel original.

EN

1. INTRODUCTION.

We appreciate your trust in our brand and we hope that the welding equipment you have just acquired will be very useful. Your machine has many features that will make your work faster and easier. Safety, comfort, reliability have been considered as priorities for the design of this tool, for an easy maintenance and operation.

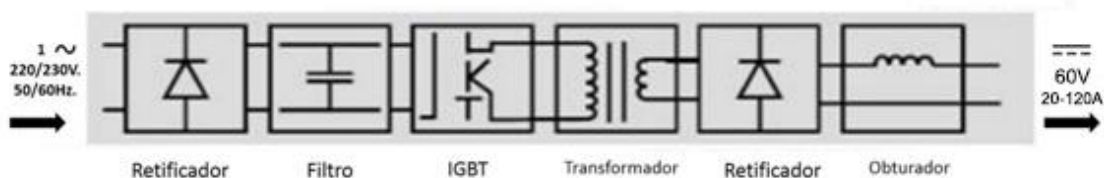
2. FEATURES.

- IGBT inverter technology, current control, high quality, stable performance;
- Closed feedback circuit, invariable voltage output, great ability of balance voltage up to $\pm 15\%$;
- Electron reactor control, stable welding, little splash, deep molten pool, excellent welding bead shaping;
- Welding voltage can be preset, and the voltmeter displays the preset voltage value when not welding.
- Both welding current and welding voltage can be observed at the same time.
- Burnback time is adjustable.
- Slow wire feeding during arc starting, remove the melting ball after welding, reliable arc starting;
- Wire feeding part is separated from the welding machine, wide welding operation range.
- Small-sized, light-weighted, easy to operate, economical, practical.

3. PRINCIPLES OF OPERATION.

The PROMIG130N welding equipment uses insulated gate bipolar transistors (known as IGBTs) and fast recovery diodes, complemented by a control board specially designed to ensure uniform regulation of the welding current and guarantee the appropriate electric arc for each process. It also has a perfect advanced dynamic protection that enables a safe and reliable welding process, making it ideal to use with low carbon steel, stainless steel, steel alloys, etc.

The PROMIG130N equipment is based on *inverter* technology following the operating principle:



4. DESCRIPTION OF THE ELEMNTS.

Unpacking equipment. Inspect that no item shows any damage that may have occurred during transport. Check that the contents of the packaging correspond to this relationship:

5. GENERAL SAFETY RULES.



WARNING: These instructions have been developed to facilitate the proper installation, operation and maintenance of the equipment. Read the entire manual carefully before using the equipment, in order to understand its features and reduce risks during its operation. Make sure to read and understand all instructions, and to pay attention to all warnings and precautions throughout this manual. Failure to follow the instructions contained in this manual may result in electric shock, fire and/or serious personal injury.

KEEP THESE INSTRUCTIONS.

5.1. WORKING AREA.

- Keep your work area clean and well lit. Messy tables and dark areas may cause accidents.
- Do not use the machine in explosive atmospheres, such as in the presence of flammable liquids, gases or dust. The electric tool generates sparks that may cause fires.
- Make sure observers, children and visitors are away from the machine while you are working with it. Distractions can make you lose control.

5.2. ELECTRICAL SAFETY.



WARNING:

- Avoid body contact with grounded surfaces such as pipes, radiators and refrigerators. There is an increased risk of electric shock if your body is grounded.
- Do not expose the machine to rain or wet conditions. The entry of water into the machine will increase the risk of electric shock.
- Do not misuse the cable. Never use the cable to carry the tool, and never pull the cable out of the outlet. Keep the cable away from heat, oil, sharp edges and moving parts. Replace damaged cables immediately. Damaged cables increase the risk of electric shock.
- When using the machine outdoors, use an outdoor extension cord. These extensions are designed to work outdoors and reduce the risk of electric shock.
- Damaged power cords must be replaced immediately

5.3. PERSONAL SAFETY.

- Stay alert, watch what you are doing and use common sense when using the machine. Do not use it if you are tired or under the influence of drugs, alcohol or medication. A moment of distraction while working with the machine can result in serious injury.
- Dress properly. Do not wear loose clothing or jewelry. Keep your hair, clothing and gloves away from moving parts. Loose clothes, jewelry or long hair can be trapped by moving parts.
- Avoid accidental starting. Make sure the switch (9) is in the OFF position before plugging in the machine. Plugging machines with the switch in the ON position may cause.
- Wear the appropriate personal protective equipment. Always wear eye protection. Dust mask, non-slip safety shoes, helmet or hearing protection must be worn when necessary.
- Before connecting the machine to a power source (receptacle, outlet, etc.) make sure that the voltage provided is the same as the one mentioned on the technical data plate of the machine. A power source greater than that specified for the machine can cause serious injury to the user, as well as equipment damage.

5.4. USE AND MAINTENANCE OF THE MACHINE.

- Use jaws or some other practical way to secure and sustain the work piece to a stable platform. Holding the work piece with your hands or against your body is unstable and can lead to loss of control.
- Do not force the machine. Use the machine following the specifications. That way, the machine will perform better and more safely the work for which it was designed.
- Do not use the machine if the switch (9) does not turn on or off. Any machine that cannot be controlled with the on/off switch is dangerous and must be repaired.
- Disconnect the plug from the power source before making any adjustments, changing accessories or storing the machine. These preventive measures reduce the risk of the machine turning on accidentally.
- Store electrical machines out of the reach of children and anyone else who is not trained for its operation. The tools are dangerous in the hands of users who are not properly trained.

- Always keep the machine in good condition. Machines properly maintained are less likely to suffer breakdowns or cause accidents.
- Check for misalignment or jamming of moving parts, broken parts, or any other anomaly before use. Many accidents are caused by machines with poor maintenance.
- Use only accessories recommended by the manufacturer of your model. Accessories that work for a specific machine can be dangerous when used with another.
- Do not alter or misuse the machine. This machine was built with accuracy. Any alteration or modification not specified is a misuse and can lead to dangerous situations.
- The use of an appropriate safety device, such as a thermal and differential switch, is recommended when using electrical equipment.

5.5. REPAIR.

- The repair of the machine must be carried out only by qualified staff. Repair or maintenance performed by an unqualified person can lead to risk of injury.
- Only the spare parts or accessories recommended by the manufacturer should be used for the maintenance of the machine. Follow the instructions in the maintenance section of this manual. The use of unauthorized parts or failure to follow maintenance instructions may result in the risk of electric shock or injury.

6. SPECIFIC SAFETY RULES FOR WELDING MACHINES.

6.1. THERMAL PROTECTION.

The equipment is protected against thermal overloads via an automatic recharge thermostat. When the set maximum temperature is reached, the protection will cut off the power circuit current and the WARNING display 1 will be shown. **DO NOT TURN OFF OR DISCONNECT THE EQUIPMENT WHILE THE THERMAL PROTECTION IS ACTIVE, AS DOING SO MAY CAUSE SERIOUS DAMAGE TO THE MACHINE.** After a few minutes, the warning light will go out and the power will come back. The equipment will then be ready to resume operation.



6.2. PROTECTION AGAINST OVERLOAD.

The equipment is protected against the voltage or current peaks caused by the power supply to which it is connected (public network, generator, etc.), if it occurs, the welding current will be interrupted and the WARNING! display will be shown. Follow ther instructions.



CAUTION: Use the equipment only following the procedure provided in this manual. Misuse can be dangerous for people, animals and things.

The user of the welder is responsible for his own safety and that of others: it is key to read, understand and align with the basic rules contained in this manual. Make sure that the current absorption and the protection of the electric line correspond to those of the machine and the outlet.

6.3. ASSESSMENT OF THE WORK AREA.

Before installing welding equipment, the user must perform an assessment of potential electromagnetic issues in the surrounding area. The following should be considered:

- Other power, control, telephone or signaling cables.
- Radio and television transmitters or receivers
- Computers or other electronic devices and control equipment.

- Critical safety equipment, for example, protection of automatic machines
- Personal electronic devices, for example, pacemakers or hearing aids.
- Calibration or measurement equipment/instruments.
- The immunity of other equipment in the environment. The user must ensure that other equipment used in the environment is compatible. This may require additional protection measures.
- The time of day when the welding, and other activities will take place.
- The size of the surrounding area to be considered will depend on the structure of the building and the other activities that take place at the same time. The surrounding area may extend beyond the boundaries of the work area.

6.4. ENVIRONMENT.

- Arc welding produces sparks, melted metal projection and smoke. Remove all flammable substances and/or materials from the work area.
- Always ensure good ventilation at the place of welding.
- Do not weld on containers, recipients or pipes that contain gas or have contained flammable, liquid or gaseous products (danger of explosion and/or fire), nor on materials polished with chlorinated or varnished solvents (danger of toxic smoke emanation).

6.5. STAFF.

- Avoid direct contact with the welding circuit; the open circuit voltage, present between the electrode holder clamp and the ground clamp, could be dangerous in such circumstances.
- Do not use the machine in damp, wet or rainy environments.
- Protect your eyes, using appropriate inactinic crystals mounted on the corresponding mask. Wear gloves and protective clothing dry and free of oils, avoiding exposing the skin to ultraviolet rays produced by the arc.

6.6. REMEMBER.

- Luminous radiations produced by the arc may damage the eyes and cause skin burns.
- Arc welding produces sparks and drops of melted metal. The welded metal (work) becomes red and burns at high temperature, for a relatively long period of time.
- Arc welding produces smoke, which can be potentially harmful.
- All electric shocks can be potentially high.
- Avoid exposing yourself directly to the electric arc within a radius of less than 15 meters.
- Also protect nearby people with appropriate means against the potentially dangerous effects of the arc.

6.7. OPERATOR PROTECTION.

- Operator's clothing must be dry and free of oils.
- Do not climb or lean on the work pieces when the power supply is on.
- To prevent electric shock, do not work in wet or damp environments without adequate protective clothing.
- Check welding and power cables and replace immediately in case of damaged cables.
- Disconnect power before carrying out any equipment maintenance work.
- To avoid any risk of accidental short circuit or ignition of the arc, do not place the electrode holder directly on the workbench or any metal surface connected to the ground clamp of the machine.



WARNING: Electromagnetic fields generated by high welding currents can cause the malfunction of vital electronic devices.

6.7. PREVENTION OF TOXIC FUMES.

The following precautions should be taken to prevent exposure of the operator, other people and animals to the toxic fumes that may be generated during the welding process.

- Avoid welding operations on painted surfaces, or with oil or grease.
- Some chlorinated solvents can decompose during welding and generate dangerous gases such as phosgene. It is therefore essential to ensure that such solvents are not present in the pieces to be welded. Otherwise, they will need to be removed prior to welding. You should also make sure that these solvents, or other unpleasant agents, are not in the immediate vicinity of the work area.
- Metal parts coated with or containing lead, graphite, cadmium, zinc, mercury, beryllium or chromium may cause dangerous concentrations of toxic fumes and should not be subjected to welding operations unless:
 - The coating is removed before starting welding.
 - The work area is properly ventilated.
 - The operator uses an adequate smoke extraction system.
 - NEVER work in a place without proper ventilation.

6.8. PREVENTION OF FIRE.

- During the welding process, the metal is heated to very high temperatures and sparks and slag may be projected. Appropriate precautions must be taken to prevent fires and/or explosions.
- Avoid working in areas with containers of flammable substances.
- All fuels and/or combustible products must be kept far away from the work area.
- Extinguishers should be located nearby and accessible.
- Special precautions must be taken when welding:
 - containers that have contained flammable substances.
 - inside metal containers or in places with little ventilation.
- These operations must always be carried out with the presence of qualified staff who can provide the necessary assistance if required.
- NEVER work in environments whose atmosphere contains flammable gases or combustible vapors (such as oil or its vapors).

6.9. EXTENSION CORD.

- Replace damaged cables immediately. The use of damaged cables can result in electric shock, burns or electrocution.
- Shall an extension cable be necessary, it must be used with the appropriate size of conductors and an admissible power equal to, or greater than that indicated on the nameplate of the machine or in this manual.
- The extension cable must have a ground conductor and be connected to a power source with a ground connection.

7. TECHNICAL SPECIFICATIONS.

TECHNICAL DATA	CE-PROMIG130N		
	MIG/MAG	MMA	TIG
VOLTAGE / FREQUENCY.	1~ 230V. – 50/60Hz.		
NOMINAL INPUT CURRENT.	10,6A.	13,1A.	7,8A.
WELDING OUTPUT INTENSITY.	30 – 130A.	20 – 130A.	10 – 130A.
WELDING OUTPUT VOLTAGE.	15,5 – 20V.	20,8 – 24,8V.	10,4 – 14,8V.
GEAR FACTOR (*).	40%		
POWER FACTOR.	0,73		
ENERGY EFFICIENCY.	85%		
WIRE SPEED (m. / min.).	2 - 13		

DIAMETER OF THE THREAD COIL. (mm.)	150		
THREAD DIAMETER. (mm.)	0,8 – 1,0		
ELECTRODE DIAMETER (mm.)		3,25max.	1,6max.
DEGREE OF PROTECTION.	IP21S		
INSULATION CLASS.	F		
WEIGHT (Kg.)	6,2		
DIMENSIONS (mm.)	345x155x320		

(*) Note: The welding duty cycle is the percentage of actual continuous welding time that can occur in a ten minutes cycle. For example: 40% at 130amps- this means the welder can weld continuously at 130 amps for 4minutes and then the unit will need to be rested for 6 minutes.

The duty cycle can be affected by the environment in which the welder is used. In areas with temperatures exceeding 40°C, the duty cycle will be less than stated. In areas less than 40 °C, higher duty cycles have been obtained.

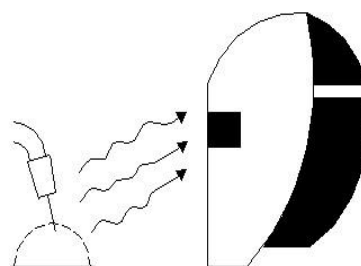
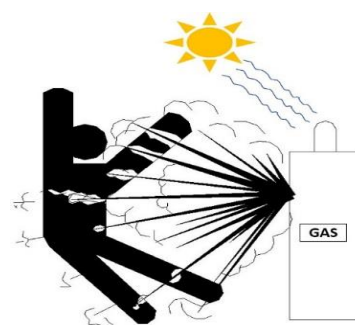
All tests on duty cycles have been carried out at 40°C with a 50%. So in practical working conditions the duty cycles will be much greater than those stated above.



WARNING!!!

Please keep in mind:

1. Protective gas leak affects welding performance.
2. Avoid exposing the gas bottle to the direct action of the sun's rays and thus avoid a possible explosion of the bottle due to the increasing pressure of the gas caused by heat.
3. Protective gas leak affects welding performance.
4. Avoid exposing the gas bottle to the direct action of the sun's rays and thus avoid a possible explosion of the bottle due to the increasing pressure of the gas caused by heat.
5. Place the bottle vertically on a stable surface avoiding the risk of accidental fall.
6. Never hit the gas bottle or place it horizontally.
7. Ensure that no person is near the regulator, before releasing the gas or closing the outlet.
8. The gas outlet flow meter must be installed vertically to ensure accurate measurement.
9. Before connecting the gas regulator to the equipment, open and close the gas passage several times to eliminate possible dust in the filter and ensure the correct gas flow.
10. Since the arc of the MIG weld is much stronger than that of the MMA weld, wear a welding helmet and protective clothing.

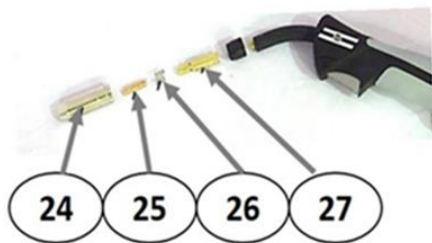


9. CONTROLS AND OPERATION OF MACHINE.

TIG torch not included as standard.

9.1 Controls for MIG welding

9.1.1 Switch the machine on using the mains power switch Wait 5 seconds for the digital control program to load up.



9.2. Feeding the wire.

9.2.1 Remove the conical nozzle (24) and the welding tip (25) from the torch. The conical nozzle is removed by turning clockwise and pulling off simultaneously. The welding tip threads out of the tip adapter.

9.2.2 With the wire feed cover door still open pull the torch trigger (20) and check that the wire is feeding smoothly through the feed roller and into the torch.

9.2.3 Now stretch the torch lead and handle out as straight as possible from the machine and select the wire check function. This will start the feed motor running at full speed to feed the wire through the torch liner.

9.2.4 Once the wire comes out past the end of the torch neck, pull the torch trigger or press any button on the display to stop the automatic wire feed.

9.2.5 Close the wire feed cover door.

9.2.6 Replace the welding tip (25) and conical nozzle (24) back onto the torch neck and trim off any excess wire. You are now ready to weld!

9.3. MMA/STICK mode operation.

Note - MMA/Stick Welding requires an MMA lead set.



9.3.1 Connect Earth Lead Quick Connector (23) to the positive (+) output welding terminal (6).

9.3.2 Connect Earth Clamp (22) to the work piece. Contact with workpiece must be strong contact with clean, bare metal, with no corrosion, paint or scale at the contact point.

9.3.3 Connect the ARC/electrode holder lead (28) to the negative (-) welding output terminal (8). Note – some welding electrode types utilize different connection polarity. If in doubt, contact the electrode manufacturer.

9.3.4 Turn the machine on at the Mains Power Switch

9.4. Lift TIG operation.

9.4.1 Connect Earth Lead Quick Connector (23) to the positive (+) output welding terminal (6).

9.4.2 Connect Earth Clamp (22) to the work piece. Contact with workpiece must be strong contact with clean, bare metal, with no corrosion, paint or scale at the contact point.

9.4.3 Connect the TIG torch power lead to the negative (-) welding output terminal (11).

9.4.4 Connect the gas supply to the TIG torch.

9.4.5 Turn the machine on at the Mains Power Switch

9.4.6 Press the Left button to mode selection,

9.4.8 When welding the display will change to show actual welding volts and amperage.



10. MAINTENANCE.

10.1 Disconnect input plug or power before maintenance or repair on machine.

10.2 Be sure input ground wire is properly connected to a ground terminal.

10.3 Check whether the inner gas-electricity connection is well (esp. the plugs) and tighten the loose connection; if there is oxidization, remove it with sandpaper and then re-connect.

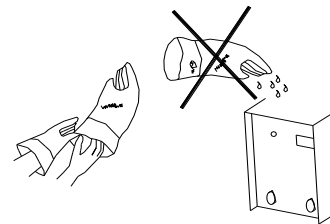
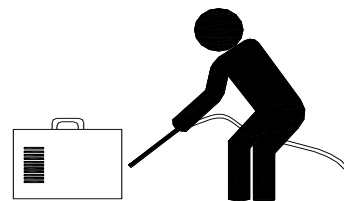
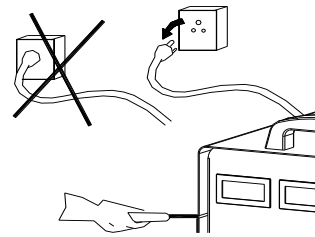
10.4 Keep hands, hair, loose clothing, and tools away from electrical parts such as fans, wires when the machine is switched on.

10.5 Clear the dust at regular intervals with clean and dry compressed air; if the working condition is with heavy smoke and air pollution, the welding machine should be cleaned daily.

10.6 The compressed air should be reduced to the required pressure lest the little parts in the welding machine be damaged.

10.7 To avoid water and rain, if there is, dry it in time, and check the insulation with mega-meter (including that between the connection and that between the case and the connection). Only when there is no abnormal phenomenon should the welding continue.

10.8 If the machine is not used for a long time, put it into the original packing in dry condition.



11. DAILY CHECK.

To get the most out of the machine, daily checking is very important. During the daily check, check the condition of the torch, wire feed assembly, controls, connections, gas inlet, etc. Remove dust or replace parts if necessary. To maintain machine efficiency, always use original parts and accessories.

11.1 Power supply:

Part	Check	Remarks
Control panel	Switch on the power and check if the power indicator is on.	
Fan	Check if the fan is functioning and the sound generated is normal.	If the fan doesn't work or the sound is abnormal, do inner check.
Power supply	Switch on the power supply, and check if abnormal vibration, heating of the case of this equipment, variation of colors of case or buzz presents.	
Other parts	Check if gas connection is available, case and other joints are in good connection.	

11.2 Welding torch MIG:

Part	Check	Remarks
Nozzle	Check if the nozzle is fixed firmly and distortion of the tip exists.	Possible gas leakage occurs due to the unfixed nozzle.
	Check if there is spatter sticking on the nozzle.	Spatter possibly leads to the damage of torch. Use anti-spatter to eliminate the spatter.
Contact tip	Check if the contact tip is fixed firmly.	Unfixed contract tip possibly leads to unstable arc.
	Check if the contact tip is physically complete.	The physically incomplete contact tip possibly leads to unstable arc and arc automatically terminating.
Wire feeding hose	Make sure that there is the agreement of wire and wire feed tube.	Disagreement of the diameters of wire and wire feed tube possibly leads to the unstable arc. Replace it/them if necessary.
	Make sure that there is no bending or elongation of wire feed tube.	Bending and elongation of wire feed tube possibly leads to the unstable wire feed and arc. Replace it if necessary.
	Make sure that there is no dust or spatter accumulated inside the wire feed tube, which makes the wire feed tub blocked.	If there is dust or spatter, remove it.
	Check if the wire feed tube and O-shaped seal ring are physically complete.	The Physically incomplete wire feed tube or O-shaped seal ring possibly leads to the excessive spatter. Replace the wire feed tube or O-shaped seal ring if necessary.
Diffuser	Make sure that the diffuser of required specification is installed and is unblocked.	Defection weld or even the damage of torch occurs due to the non-installation of diffuser or the unqualified diffuser.

11.3 Wire feeder:

Part	Check	Remarks
Pressure adjusting handle	Check if the pressure-adjusting handle is fixed and adjusted to the desired position.	The unfixed pressure-adjusting handle leads to the unstable welding output.
Wire-feeding hose	Check if there is dust or spatter inside the hose or beside wire-feeding wheel.	Remove the dust.
	Check if there is a diameter agreement of wire and wire-feeding hose.	Non-agreement of the diameter of wire and wire-feeding hose possibly leads to the excessive spatter and unstable arc.
	Check if rod and wire feeding groove are concentric.	Unstable arc possibly occurs.
Wire-feeding wheel	Check if there is an agreement of wire diameter and wire-feeding wheel.	Non-agreement of wire diameter and wire-feeding wheel possibly leads to the excessive spatter and unstable arc.
	Check if the wire groove is blocked.	Replace it if necessary.
Pressure adjusting wheel	Check if the pressure adjusting wheel can rotate smoothly, and it's physically complete.	Unstable rotation or physically incompleteness of the wheel possibly leads to unstable wire feeding and arc.

11.4 Cables:

Part	Check	Remarks
Torch cable	Check if the cable of torch is twisted.	The twisted torch cable leads to unstable wire feeding and arc.
	Check if the coupling plug is in loose connection.	
Output cable	Check if the cable is physically complete.	Relevant measures should be taken to obtain stable weld and prevent the possible electric shock.
	Check if insulation damage or loose connection exists.	
Input cable	Check if the cable is physically complete.	
	Check if insulation damage or loose connection exists.	
Earth cable	Check if the earth cables are well fixed and not short-circuited.	Relevant measures should be taken to prevent the possible electric shock.
	Check if this welding equipment is well grounded.	

12. WARRANTY.

Duration of the guarantee period:

• **36 months**, in accordance with R.D. 7/2021 of April 27, which modifies the revised text of the General Law for the Defense of Consumers and Users (*) and other complementary laws, approved by R.D. 1/2007, of November 16.

• **12 months**, for Companies or Professionals who use the product to carry out a for-profit activity.

(*) RD 1/2007. Article 3. General concept of consumer and user.

For the purposes of this rule..., consumers or users are natural persons who act for a purpose unrelated to their commercial, business, trade or profession.

Coverage:

The guarantee obliges the manufacturer CEVIK S.A. to repair or replace free of charge all components subject to verified manufacturing defects. It will be the responsibility of the CEVIK Assistance Service to carry out the repair or replacement in the shortest possible time, compatible with the internal commitments of the service, without any obligation of compensation or repair for direct or indirect damages.

Are excluded from the guarantee:

- Consumable materials and components worn by use.
- Damage to people, animals or others caused by improper use, incorrect installation, modifications not approved by the manufacturer, incompetence or non-compliance with the rules contained in these instructions for use and operation.

Expiration:

The guarantee will be extinguished in the event that:

- The period of 36 or 12 months counted from the date of sale.
- The instructions contained in this manual have not been followed.
- Improper or improper use of the product has been verified.
- The machine has been used outside the parameters defined in the specifications.
- The characteristics of the equipment have been tampered with or altered by unauthorized persons.

13. ENVIRONMENTAL PROTECTION.



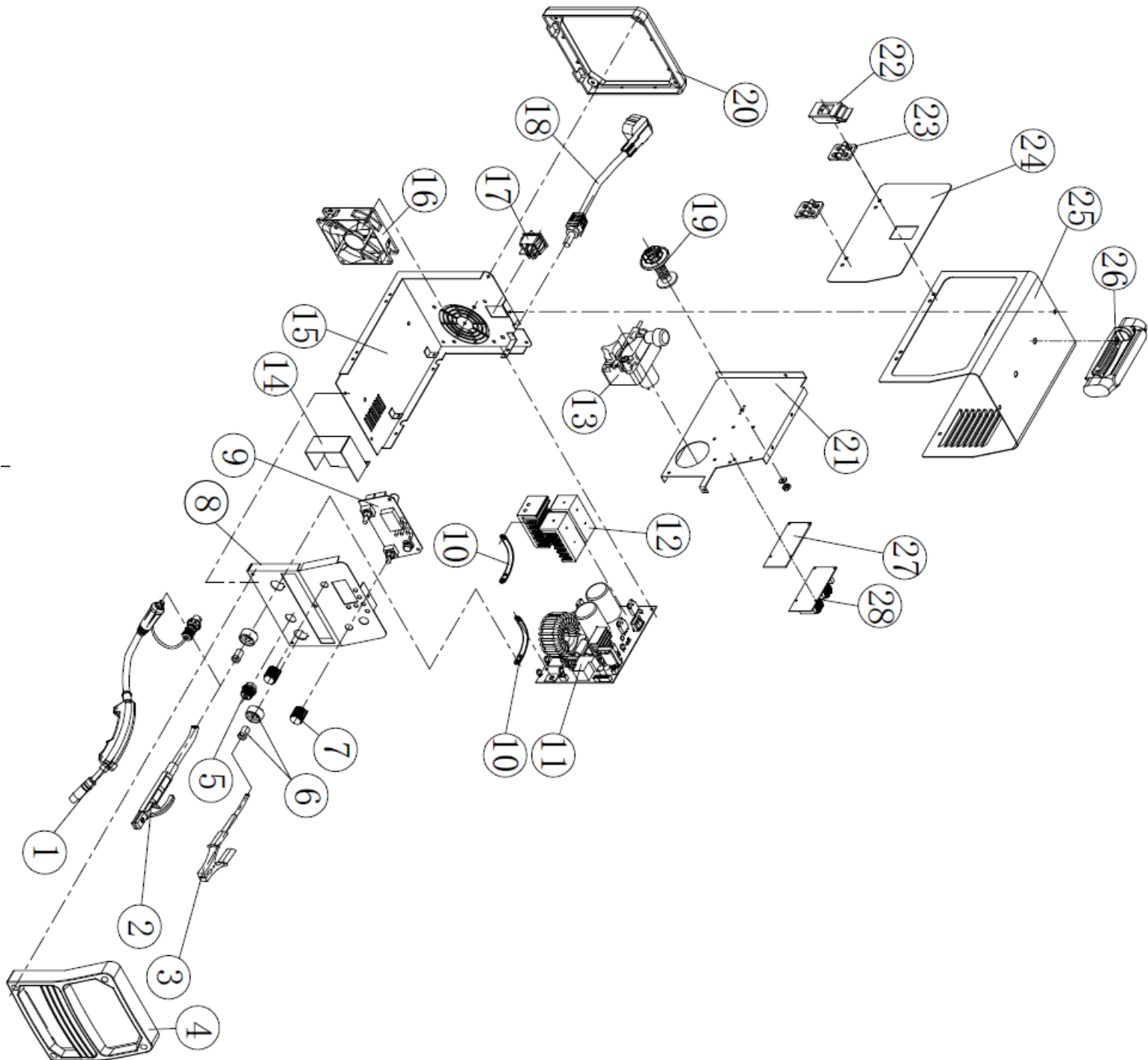
In accordance with the provisions of the European Directive 2012/19/EU on waste electrical and electronic equipment (WEEE) and its transposition into national legislation, this product should not be disposed of with household waste. If the machine or any of its accessories or components must be replaced, make sure to dispose of them through the collection system established in your area for this type of product.



The separation of waste from used products and packaging allows to reuse and recycle materials. The reuse of recycled materials helps avoid environmental pollution and reduces the demand for raw materials.

These are original instructions.

14. DESPIECE / DESMONTAGEM / DÉCOUPE / EXPLODED VIEW.



15. LISTA DE PARTES / LISTA DE PEÇAS / LISTE DES PIÈCES/PARTS LIST.

1. MIG TORCH	1. ANTORCHA MIG	1. ANTORCHA MIG	1. TORCHE MIG
2. Electrode holder clamp	2. Pinza porta-electrodo	2. Porta-eléttodos Pinza	2. Pince porte-électrode
3. Pasta clamp	3. Pinza masa	3. Pinza masa	3. Presser l'eau
4. Plastic panel	4. Panel plástico	4. Painel plástico	4. Panneau en plastique
5. Air connection	5. Conexión aérea	5. Conexão aérea	5. Connexion d'air
6. Connection	6. Conexión	6. Conexão	6. Connexion
7. I command	7. Mando	7. Comando	7. Mando
8. Front panel	8. Panel frontal	8. Painel frontal	8. Panneau avant
9. Potentiometer board	9. Placa potenciómetro	9. Placa potenciómetro	9. Carte de potentiomètre
10. Connection	10. Conexión	10. Conexão	10. Connexion
11. Main place	11. Place principal	11. Coloque o principal	11. Place principale
12. Radiator	12. Radiador	12. Radiador	12. Radiateur
13. Drag rod	13. Rodillo arrastre	13. Rodillo arrastre	13. Rouleau de trainée
14. Octopus protector	14. Protector polvo	14. Protetor pó	14. Protecteur anti-poussière
15. Base for the plate	15. Base para la placa	15. Base para placa	15. Base pour la plaque
16. Fan	16. Ventilador	16. Ventilador	16. Ventilateur
17. Switch	17. Interruptor	17. Interruptor	17. Changer
18. Cable plug	18. Cable enchufe	18. Cabo enchufe	18. Fiche de câble
19. Rodillo thread	19. Rodillo hilo	19. Rodillo hilo	19. Rouleau de filetage
20. Rear plastic panel	20. Panel plástico trasero	20. Painel plástico trasero	20. Panneau arrière en plastique
21. Plate separator	21. Separador de placas	21. Separador de placas	21. Séparateur de plaques
22. door puller	22. Tirador puerta	22. Tirador porta	22. Extracteur de porte
23. Door hinges	23. Bisagras puerta	23. Bisagras porta	23. Charnières de porte
24. Door	24. Puerta	24. Porta	24. Porte
25. Upper casing	25. Carcasa superior	25. Carcasa superior	25. Boîtier supérieur
26. Wing	26. Asa	26. Asa	26. Asa
27. insulation board	27. Placa aislamiento	27. Placa de isolamento	27. Panneau isolant
28. EMC	28. EMC	28. CEM	28. CEM



**DECLARACIÓN UE DE CONFORMIDAD
DECLARAÇÃO UE DE CONFORMIDADE
DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UE
EU DECLARATION OF CONFORMITY**

Cevik, S.A.
NIF: A78848702
C/ Méjico, 6. Pol. Ind. El Descubrimiento.
28806 Alcalá de Henares (Madrid).

Declara bajo su exclusiva responsabilidad que el/Declara sob a sua exclusiva responsabilidade que o/Déclare sous sa responsabilité que/States under its exclusive responsibility that:

Producto/Produto/Produit/Product: Equipo de soldar multiproceso/ Equipamento de soldagem multiprocesso / Équipement de soudage multi-procédés / Multi-process welding equipment

Marca/Marca/Marque/Brand: **CEVIK PRO**
Modelo/Modelo/Modèle/Model: **MINIMIG120N**

Objeto de esta declaración, es conforme con la legislación de armonización pertinente de la Unión/Objeto da esta declaração é conforme à legislação da harmonização da União/l'objet de cette déclaration, estt conforme à la législation harmonisée de l'Union européenne/ Subject to this declaration is in accordance with the harmonized legislation of Union:

Directivas-Reglamentos/Diretivas-Regulamentos/Directives-Régulations/Directives-Regulations:

2014/35/UE Baja tensión/Baixa tensão/Basse tension/LVD.
2014/30/UE Compatibilidad electromagnética/ Compatibilidade electromagnética /compatibilité électromagnétique/EMC.
2011/65/UE ROHS + (UE)2015/863.
2009/125/CE + (UE) 2019/1784 Diseño ecológico para equipos de soldadura/Design ecológico para equipamentos de soldagem
Conception écologique des équipements de soudage/ Ecological design for welding equipment.

Y las normas armonizadas/E as normas harmonizadas/Et les normes harmonisées/And harmonized standards:

EN IEC 60974-1:2018+A1:2019	EN IEC 60974-10:2014/A1:2015.	IEC 62321-1:2013
IEC 62321-2:2013	IEC 62321-3-1:2013	IEC 62321-3-2:2013
IEC 62321-4:2013/AMD 1:2017	IEC 62321-5:2013	IEC 62321-6:2015
IEC 62321-7-1:2015	IEC 62321-7-2:2017	IEC 62321-8:2017

Cualquier modificación no autorizada del producto anula esta declaración/qualquer modificação não autorizado do produto cancela esta declaração/Toute modification non autorisée du produit annule cette déclaration/Unauthorized modification of product cancels this declaration.

Alcalá de Henares, 7/11/2023.

CEVIK, S.A.
C.I.F.: A-78848702
Méjico, 6 - Pol. El Descubrimiento
Tel.: 902 199 921 Fax: 91 883 19 59
28806 ALCALÁ DE HENARES (Madrid)

Alberto García Frutos
Director de Producto



CEVIK, S.A. NIF: A78848702

C/Méjico, 6. Pol. Ind. El Descubrimiento. 28806 Alcalá de Henares. Madrid. España.



WWW.GRUPOCEVIK.ES