



ES MANUAL DE INSTRUCCIONES.

PT MANUAL DE INSTRUÇÕES.

IWELD 150



Rev. 181116

ÍNDICE

SECCIÓN	PÁGINA
Introducción.	3
Descripción de los elementos.	3
Principios de funcionamiento.	3
Normas generales de seguridad.	4
Normas específicas de seguridad.	6
Especificaciones técnicas.	8
Puesta en marcha.	9
Instrucciones de operación.	10
Mantenimiento.	12
Solución de problemas.	12
Garantía.	13
Protección del medio ambiente.	13
Diagrama de conexiones.	25
Despiece del equipo.	26
Lista de componentes.	26
Declaración UE de conformidad.	27



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.

ÍNDICE

SECCIÓN	PÁGINA
Introdução	14
Descrição dos elementos.	14
Princípios operacionais.	14
Normas gerais de segurança.	15
Normas específicas de segurança.	17
Especificações técnicas.	19
Arranque.	20
Instruções de operação.	21
Manutenção.	23
Solução de problemas.	23
Garantia.	24
Protecção do ambiente.	24
Diagrama de conexão.	25
Desmontagem do equipamento.	26
Lista de peças.	26
Declaração UE de conformidade.	27

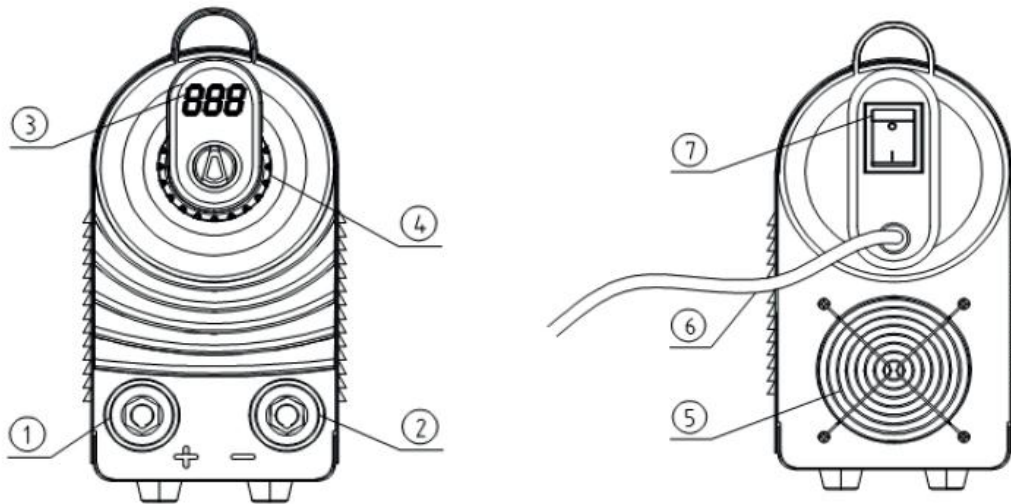


ADVERTÊNCIA: Leia atentamente o manual completo antes de intentar usar esta ferramenta. Assegure-se de prestar atenção a todas as advertências e às precauções ao longo deste manual.

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.

DESCRIPCIÓN DE LOS ELEMENTOS.

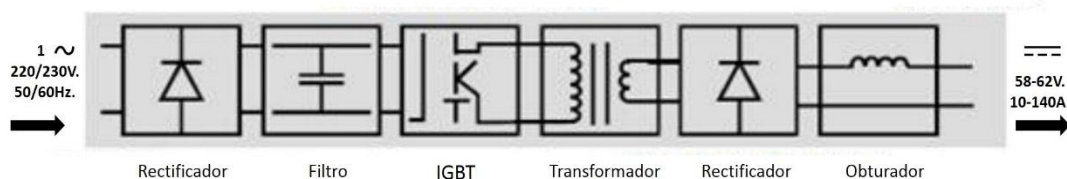


1	Borne soldadura positivo (+).	5	Ventilador.
2	Borne soldadura negativo (-).	6	Cable de alimentación.
3	Pantalla.	7	Interruptor encendido-ON y apagado-OFF.
4	Selector menu y corriente.		

PRINCIPIO DE FUNCIONAMIENTO.

El equipo de soldar sinérgico IWELD 150 utiliza transistores bipolares de puerta aislada (denominados como IGBT, del inglés Insulated Gate Bipolar Transistor) y diodos de recuperación rápida, complementado por una placa de control desarrollada especialmente para asegurar una regulación uniforme de la corriente de soldadura y garantizar el arco eléctrico adecuado a cada proceso. Cuenta además con una perfecta protección dinámica avanzada que posibilita un proceso de soldadura seguro y fiable, haciendo su uso idóneo con acero bajo en carbono, acero inoxidable, aleaciones de acero, etc.

El equipo IWELD150 está basado en la tecnología *inverter* siguiendo el principio de funcionamiento:



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.

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.

SEGURIDAD ELÉCTRICA.



ADVERTENCIA:

- 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 por el fabricante o su representante.

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 7 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.

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 7 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 nos están capacitados.
- Mantenga siempre la máquina en buen estado. Las máquinas correctamente mantenidas, tiene 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.

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.

NORMAS ESPECÍFICAS DE SEGURIDAD PARA MÁQUINAS DE SOLDADURA.

PROTECCIÓN TÉRMICA.

El equipo está protegido contra sobrecargas térmicas, mediante un termostato de recarga automática. Cuando se alcance la temperatura máxima establecida, la protección cortará la corriente del circuito de alimentación apareciendo en la pantalla 3 la palabra "OVERHEAT". **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 palabra desaparecerá, reanudando la alimentación. El equipo estará dispuesto para trabajar de nuevo.



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.

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.

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).

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 inactivos 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.

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, a las personas cercanas, con los medios apropiados contra los efectos potencialmente peligrosos del arco.

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.

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:
- Se remueva el recubrimiento antes de comenzar la soldadura.
- 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.

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).

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.

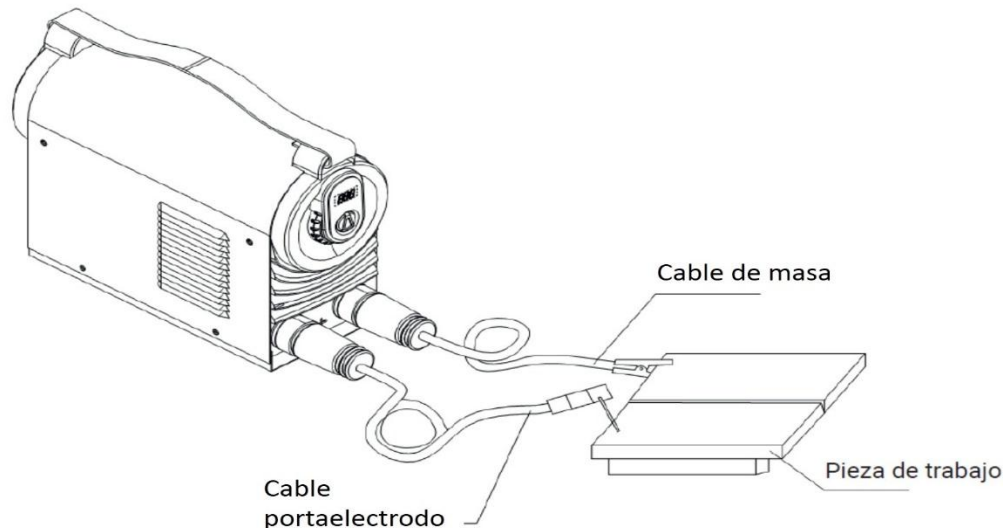
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS.

DATOS TÉCNICOS.	IWELD 150
VOLTAJE / FRECUENCIA.	1~ 230V. – 50/60Hz.
POTENCIA ABSORBIDA.	3,5 Kw.
TENSIÓN EN VACÍO.	75V.
REGULACIÓN SOLDADURA.	10-140 A.
FUNCIÓN.	MMA - TIG
CICLO DE TRABAJO (40°C, 10MIN.)	140A. AL 30%. 99A. AL 60%. 76A. AL 100%.
ELECTRODOS RECOMENDADOS	Ø 1,6-4,0 mm.
CLASE DE AISLAMIENTO	H
GRADO DE PROTECCIÓN	IP21S
DIMENSIONES	290x105x220 mm.
PESO	3,1 Kg.

PUESTA EN MARCHA.

CABLES DE SOLDADURA.

Proceda a conectar los cables de soldadura como se indica en la figura, sólo cuando la máquina esté desenchufada.



La pinza del cable de masa debe conectarse a la pieza de trabajo procurando que exista un contacto directo con la pieza evitando superficies barnizadas y/o materiales no metálicos. Es preciso tener en cuenta las instrucciones del fabricante del electrodo en lo que respecta a la polaridad correcta. Si la pieza no está conectada a tierra por seguridad eléctrica o por su tamaño o posición, por ejemplo, cascos de barcos o estructuras metálicas de edificios, deberá establecerse una conexión a tierra en forma directa. Los cables de soldadura deberán mantenerse tan cortos como sea posible. Se posicionarán uno cerca del otro, sobre o cerca del nivel del piso. No es recomendable sustituir los cables que incorpora la máquina por otros de mayor longitud.

PREPARACIÓN PARA LA SOLDADURA.

Se deberá considerar la conexión a tierra de todos los elementos metálicos en la instalación de la soldadora y adyacentes a la misma. Sin embargo, los elementos metálicos conectados a la pieza de trabajo aumentarán el riesgo del operador de recibir una descarga eléctrica tocando en forma simultánea el electrodo y los mencionados elementos. El operador deberá estar aislado de todos esos componentes metálicos conectados.

PANTALLAS Y BLINDAJES.

El uso de pantallas y blindajes en forma selectiva de otros cables y equipos en el área de trabajo podrán aliviar los problemas de interferencia. En aplicaciones especiales puede ser considerada la protección total de la instalación.

CONEXIÓN A LA FUENTE DE ALIMENTACIÓN.

Antes de conectar el cable de red (6) a la fuente de alimentación, compruebe que los datos de la placa de características coincidan con los valores de ésta. Conecte la máquina a una toma con dispositivos de protección adecuados y conexión a tierra. Controle que todas las conexiones estén firmes, para evitar malos contactos y sobrecalentamiento.

INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN.

CONEXIÓN Y SELECCIÓN DEL MODO Y FUNCIÓN.

Situar el interruptor (7) en posición de encendido (ON). Arranca el ventilador y tras unos segundos se ilumina la pantalla (3) y aparece el mensaje de inicio CEVIK WELD; unos instantes después, el mensaje se apaga y aparece en pantalla la intensidad de corriente de soldadura.

Para seleccionar las diferentes funciones, presionar en el centro del selector y girarlo para obtener los valores deseados tal y como se indica en el siguiente cuadro:



		Acción					
Pantalla	1	CEVIK WELD	140	10			
	2	Menú 0/3					
	3	Electrodo 1/3 0.0	Electrodo 1/3 1.6 ↓ 40	Electrodo 1/3 2.0 ↓ 54	Electrodo 1/3 2.5 ↓ 75	Electrodo 1/3 3.2 ↓ 112	Electrodo 1/3 4.0 ↓ 140
	4	VRD 2/3 OFF	VRD 2/3 ON				
	5	LiftTIG 3/3 OFF	LiftTIG 3/3 ON				

Pantalla 1: Permite regular manualmente la intensidad de soldadura de 10 a 140 amperios, Girando el selector (4) en el sentido de las agujas del reloj para aumentar y en sentido contrario para disminuir.

Pantalla 2: De tránsito hacia las pantallas de menú 3, 4 y 5; no requiere acción.

Pantalla 3: En función del diámetro del electrodo, el equipo ajusta la intensidad de corriente de soldadura. Ejemplo, si se selecciona un electrodo de Ø 2.0mm., la corriente se fija en 54 amperios. Este valor se puede ajustar manualmente girando el selector.

Pantalla 4: Activa o desactiva la función de reducción de la tensión en vacío.

Pantalla 5: Activa o desactiva la función TIG.

¡¡¡ATENCIÓN!!!: La activación/desactivación de funciones de las pantallas 4 y 5 solo se puede realizar si la pantalla 3 se encuentra en la posición “Electrodo 0.0”.

Si transcurridos 2-3 segundos después de presionar el selector no realiza otra acción, la pantalla volverá a mostrar, automáticamente, la intensidad de corriente de soldadura.

El equipo guardará en memoria los últimos valores seleccionados, mostrándolos nuevamente al reiniciar el equipo.

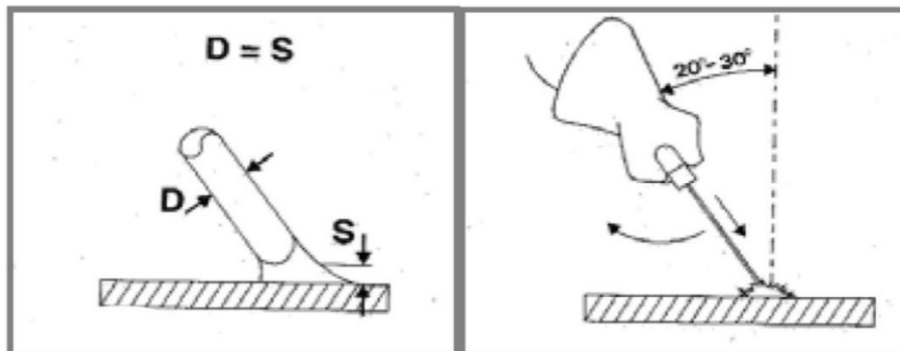
EJECUCIÓN DE LA SOLDADURA CON ELECTRODO REVESTIDO.

Después de haber realizado todas las conexiones eléctricas necesarias, tanto del cable de alimentación como de los cables de soldadura y haber seleccionado en el modo de "Electrodo" el diámetro e intensidad de corriente, proceder de la siguiente forma:

Fijar el extremo no revestido del electrodo en el portaelectrodo y conectar la pinza de masa a la pieza a soldar, procurando siempre un buen contacto eléctrico. Cúbrase los ojos y cara con la pantalla de protección e intente rozar la punta del electrodo sobre la pieza a soldar, siguiendo un movimiento como si se fuese a encender una cerilla; este es el método más correcto para provocar el arco.



ATENCIÓN: NO PUNTEAR el electrodo sobre la pieza; podría dañarse el revestimiento, haciendo más difícil la atracción del arco. Una vez conseguido el arco, intentar mantener una distancia de la pieza, equivalente al diámetro del electrodo utilizado y mantener esta distancia lo más constante posible, durante la ejecución de la soldadura recordando así mismo, que la inclinación del electrodo, en sentido de avance, deberá ser de entre de 20 o 30 grados.



Reemplace el electrodo cuando su punta se encuentre tan solo a 2-3 cm., del portaelectrodo.

Tabla orientativa de corriente de soldadura en función del diámetro del electrodo.

Diámetro del electrodo (mm.)	Corriente de soldadura (A.)
1,6	25 – 50
2,0	40 – 80
2,5	60 – 110
3,25	80 – 160
4,0	120 - 200



ATENCIÓN: Emplear siempre una pinza para remover los electrodos consumidos y deséchelos en un recipiente metálico exento de elementos inflamables. Asegúrese de utilizar las herramientas adecuadas y protección en las manos al manipular las piezas una vez soldadas, ya que las altas temperaturas que se alcanzan durante el proceso de soldadura pueden permanecer en las piezas soldadas, accesorios y herramientas durante un periodo de tiempo prolongado. Desconecte la máquina y recoja los cables una vez terminado el trabajo para evitar accidentes.

MANTENIMIENTO.

- Esta parte del manual es importante para el uso correcto del equipo de soldar. No contiene instrucciones específicas del mantenimiento ya que esta máquina no requiere un servicio de mantenimiento rutinario. Las precauciones a tener en cuenta son las usuales para cualquier equipo de soldadura eléctrica con armazón o cubierta metálica.
- Se recomienda evitar golpes y cualquier forma de exposición de la máquina a caídas, fuentes de calor excesivo, u otras situaciones.
- En caso de transporte y/o almacenamiento el equipo de soldadura no debe exponerse a temperaturas fuera del rango: -25°C a $+55^{\circ}\text{C}$ y humedad del aire superior al 90%.
- En caso de mal funcionamiento o avería, no intente repararlo a menos que se cuente con la cualificación técnica y herramientas adecuadas. Póngase en contacto con uno de nuestros servicios técnicos, que encontrará en nuestra página web www.grupocevik.es.
- El mantenimiento o la reparación realizados por servicios técnicos no autorizados anularán y darán por terminada la garantía del fabricante.

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS.

Punto	Descripción	Causa Posible	Solución
1	Se enciende el Indicador de temperatura (OVERHEAT)	Mala ventilación en la zona de trabajo que hace saltar la protección contra el sobrecalentamiento	Mejorar las condiciones de ventilación
		Rango ciclo de trabajo (factor de marcha) excedido.	Recuperación automática después de disminuir la temperatura
2	Selector de corriente de soldadura no funciona.	Potenciómetro dañado.	Reemplazar el potenciómetro.
3	El ventilador del motor no funciona o la velocidad de rotación es baja.	El interruptor de alimentación está en modo apagado (OFF).	Accionar el interruptor al modo encendido.
		El interruptor de alimentación no funciona.	Reemplazar el interruptor.
		Ventilador averiado.	Reemplazar el ventilador.
4	Sin tensión de vacío en los bornes de soldadura.	Calentamiento excesivo.	Ver punto 1.
		Interruptor de alimentación no funciona.	Reemplazar el interruptor.
5	El cable del portaelectrodo, el borne de salida del equipo o la clavija están demasiado calientes.	El portaelectrodo o el cable han excedido su capacidad; se está utilizando un electrodo de diámetro superior al recomendado.	Reemplace el electrodo por otro de menor diámetro.
		El cable está deteriorado, presenta roturas o aplastamientos.	Reemplazar el cable.
		La conexión en el borne esta floja.	Apriétela.
		Mal contacto del electrodo en el portaelectrodo.	Retire la posible capa de óxido del electrodo y vuelva a colocarlo firmemente en el portaelectrodo.
6	El equipo no arranca o se apaga inmediatamente después de iniciar la puesta en marcha.	La tensión de alimentación al equipo no es suficiente.	Busque otra fuente de alimentación con capacidad suficiente. Retire los prolongadores eléctricos del cable de alimentación, si es el caso.
7		Cualquier otra causa.	Póngase en contacto con uno de nuestros servicios técnicos.



¡Advertencia! El equipo tiene incorporada una función que impide la conmutación del interruptor de encendido y apagado, de forma sucesiva y rápida, dentro de un corto período de tiempo, por lo que, de producirse esta acción, el equipo dejará de funcionar aunque esté conectado con el interruptor en posición de encendido (ON). Sitúe el interruptor en posición OFF y vuelva a iniciar normalmente el equipo después de unos minutos.

GARANTÍA.

Duración: El período de garantía es de 24 meses, para usuarios que no realicen una actividad profesional con el equipo, en cualquier otro caso el periodo de garantía es de 12 meses.

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.
- Los daños a personas, animales o cosas 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:

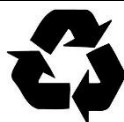
La garantía quedará extinguida en caso de que:

- Se cumpla el periodo de garantía de 24/12 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 del producto y en el pedido.
- Se haya manipulado o alterado las características del equipo por personas no autorizadas.

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.



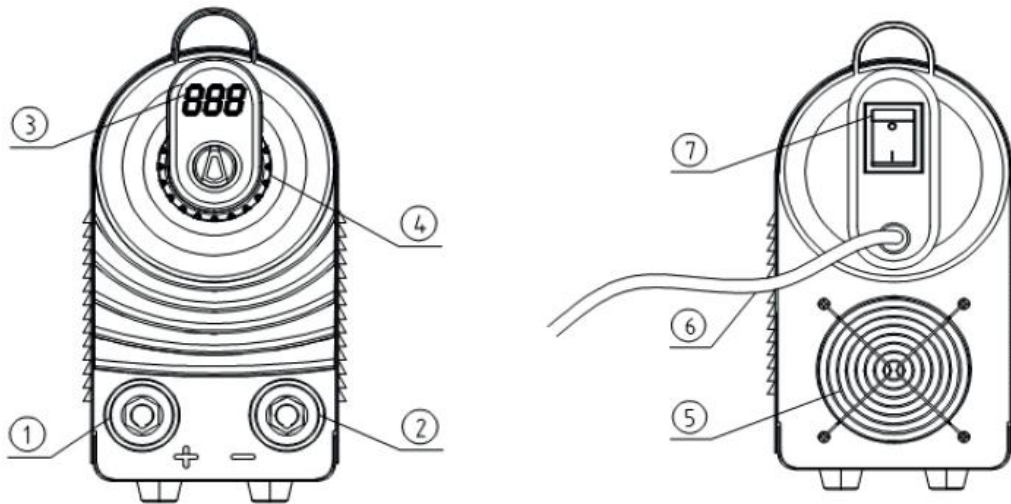
La separación de desechos de productos usados y embalajes permite que los materiales puedan reciclarse y reutilizarse. La reutilización de materiales reciclados ayuda a evitar la contaminación medioambiental y reduce la demanda de materias primas.

Estas instrucciones son una traducción de las originales.

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.

DESCRIÇÃO DOS ELEMENTOS.

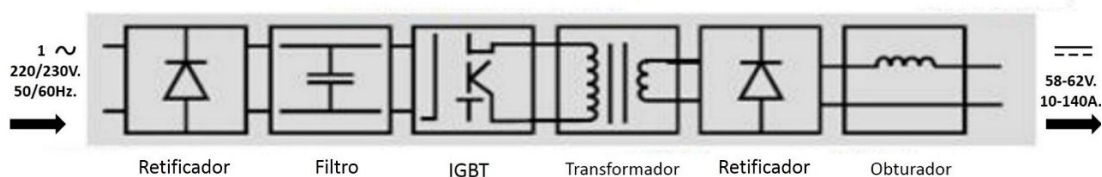


1	Borne soldagem positivo (+).	5	Ventilador.
2	Borne soldagem negativo (-).	6	Cabo de alimentação.
3	Visor digital.	7	Interruptor ligado-ON e desligado-OFF.
4	Seletor menu e corrente.		

PRINCÍPIOS OPERACIONAIS.

O equipamento de soldagem sinérgico IWELD 150 utiliza transistores bipolares de porta isolada (Insulated Gate Bipolar Transistor, IGBT, pelas suas siglas em inglês) e diodos de recuperação rápida, complementado por uma placa de controlo desenvolvida especialmente para assegurar uma regulamentação uniforme da corrente de soldagem y garantir el arco eléctrico adecuado de cada um dos processos. Conta também además com uma perfeita protecção dinâmico avançado que permite um processo de soldagem seguro e fiável, tornando ideal a sua utilização em aço de baixocarbono, aço inoxidável, lida de aço, etc.

O equipamento IWELD150 baseia-se na tecnologia *inverter* seguindo o principio operacional:



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.

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.

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 se dana deverá ser alterado pelo fabricante ou o seu representante.

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 acidental. Assegure-se que a chave 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.

USO E CUIDADO DE A MÁQUINA.

- Use mordças 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 chave de ligado 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 qualquer 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.

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.
-

NORMAS ESPECÍFICAS DE SEGURANÇA PARA MÁQUINAS DE SOLDADURA.

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 será exibido no visor a palavra "OVERHEAT". **NÃO DESLIGUE NEM DESCONECTE O EQUIPAMENTO ENQUANTO A PROTEÇÃO TÉRMICA ESTEJA ATUANDO, O FAZÊ-LO PODE CAUSAR DANOS SÉRIOS NA MÁQUINA.** Depois dum refrigeração de poucos minutos, a proteção se retoma. A máquina de soldagem estará disposta para trabalhar de novo.



ATENÇÃO: Utilizar a máquina de soldagem só seguindo o procedimento previsto neste manual. A má utilização deste equipamento pode ser perigoso 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.

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 edilícios.

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).

PERSOAL.

- Evitar o contato direto com o circuito de solda, a tensão ao vazio, presente entre a pinça porta-eléctrodo e a mordalha 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.

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, a as pessoas próximas, com os meios apropriados contra os efeitos potencialmente perigosos do arco.

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.
- Para evitar qualquer risco de curto-circuito acidental o ligado do arco, não coloque a pinça de soldar, a tocha diretamente sobre o banco de trabalho ou qualquer superfície metálica conectada à terra da fonte de poder.



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

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 assegurar-se que tais solventes não estejam presentes nas peças a soldar. Se o estão, será necessário removê-los antes de soldar. Também é necessário assegurar-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:
 - Se remova o recobrimento antes de começar a solda.
 - 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.

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).

CABO DE EXTENSÃO.

- Altere os cabos danificados imediatamente. O uso de cabos danificados pode dar descargas eléctricas, queimar ou electrocutar.
- 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.

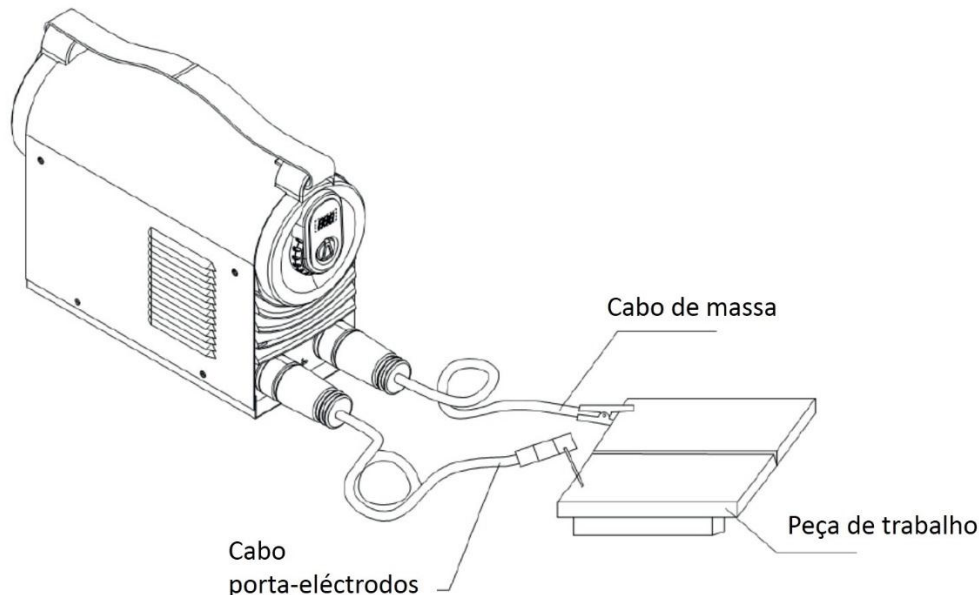
ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS.

DADOS TÉCNICOS.	MINI140X
VOLTAGEM / FREQUÊNCIA.	1~ 230V. – 50/60Hz.
ENTRADA DE POTÊNCIA.	3,5 Kw.
TENSÃO EM VAZIO.	75V.
RANGO DE AMPERAGEM.	10-140 A.
FUNÇÃO.	MMA - TIG
CICLO DE TRABALHO (40°C, 10MIN.)	140A. AL 30% 99A. AL 60% 76A. AL 100%
ELÉCTRODOS UTILIZÁVEIS.	Ø 1,6-4,0 mm.
CLASSE DE ISOLAMENTO	H
GRAU DE PROTEÇÃO.	IP21S
DIMENSÕES.	290x105x220mm.
PESO.	3,1 Kg.

ARRANQUE.

CABOS DE SOLDA.

Ligar os cabos de soldagem como indicado em a figura, somente quando a máquina está desligado.



A pinça do cabo de massa deve estar conectada à peça de trabalho assegurando um bom contato direto com a peça evitando superfícies envernizadas e/ou materiais não metálicos; Ter em conta as instruções do fabricante do electrodo em relação à polaridade correta. O banco de trabalho deve estar conectado a terra corretamente. Se a peça não está conectada a terra por segurança eléctrica ou pelo seu tamanho ou posição, por exemplo, cascos de barcos ou estruturas metálicas de edifícios, deverá estabelecer-se uma conexão a terra em forma direta. Os cabos da solda deverão manter-se tão curtos como seja possível. Se posicionarem um perto do outro, sobre ou perto do nível do piso. Não é recomendável substituir os cabos instalados na máquina por outros mais longos.

PREPARAÇÃO PARA SOLDAGEM.

Se deverá considerar a conexão a terra de todos os elementos metálicos na instalação da máquina de soldar e adjacentes à mesma. No entanto, os elementos metálicos conectados à peça de trabalho aumentarão o risco do operador de receber uma descarga eléctrica tocando de forma simultânea o eléctrodo e os mencionados elementos. O operador deverá estar isolado de todos esses componentes metálicos conectados.

ECRÃS E BLINDAGENS.

O uso de ecrãs e blindagens em forma seletiva doutros cabos e equipamentos na área poderão aliviar os problemas de interferência. Em aplicações especiais pode ser considerada a proteção total da instalação máquina de soldar.

CONEXÃO À FONTE DE ALIMENTAÇÃO

Antes de conectar o cabo de rede (6) a fonte de energia, comprove que os dados da placa de identificação coincidem com os valores desta. Conecte os cabos de alimentação a uma tomada com dispositivos de proteção adequados. Controle o estado de estes cabos e altere-os se estão danificados. Assegure-se que a linha de alimentação principal esteja conectada a terra corretamente e controle que todas as conexões estejam firmes, para evitar maus contatos e sobreaquecimento.



INSTRUÇÕES DE OPERAÇÃO.

CONEXÃO E SELEÇÃO DO MODO E FUNÇÃO.

Coloque o interruptor (7) na posição ligado (ON). Arranca o ventilador e após alguns segundos o ecrã (3) está iluminado e surge a mensagem de início CEVIK WELD; momentos depois, o mensagem se apaga e aparece na ecrã a intensidade da corrente de soldagem.

Para seleccionar as diferentes funções, pressionar no meio do selector e girar para obter os valores pretendidos conforme indicado adiante:



		Acção					
							
Ecrã	1	CEVIK WELD	140	10			
	2	Menú 0/3					
	3	Electrodo 1/3 0.0	Electrodo 1/3 1.6 ↓ 40	Electrodo 1/3 2.0 ↓ 54	Electrodo 1/3 2.5 ↓ 75	Electrodo 1/3 3.2 ↓ 112	Electrodo 1/3 4.0 ↓ 140
	4	VRD 2/3 OFF	VRD 2/3 ON				
	5	LiftTIG 3/3 OFF	LiftTIG 3/3 ON				

Ecrã 1: Permite regular manualmente a intensidade de soldagem desde 10 até 140 amperes, Rode o selector (4) em sentido horário para aumentar e em sentido anti-horário para diminuir.

Ecrã 2: de passagem para nos menus no ecrã 3, 4 e 5; não requer acção.

Ecrã 3: em função do diâmetro dos eléctrodos, o equipamento ajusta a intensidade de corrente de soldagem. Exemplo, Se seleccionar um eléctrodo de Ø 2.0mm., a corrente se fixa em 54 amperes. É possível ajustar este valor manualmente girando o selector.

Ecrã 4: Activa ou desactiva a função de redução da tensão em vazio.

Ecrã 5: Activa ou desactiva a função TIG.

!!!ATENÇÃO!!!: A activação/desactivação das funcionalidades das ecrãs 4 e 5 só se pode realizar se o ecrã 3 está na posição "Electrodo 0.0".

Se, decorridos 2-3 segundos depois de pressionar o selector não realiza outra acção, aparece novamente o ecrã a intensidade de corrente de soldagem.

Os últimas posições escolhidas são armazenadas na memória e irá permanecer como a condição padrão ao "ligar novamente" até esta ser alterada.

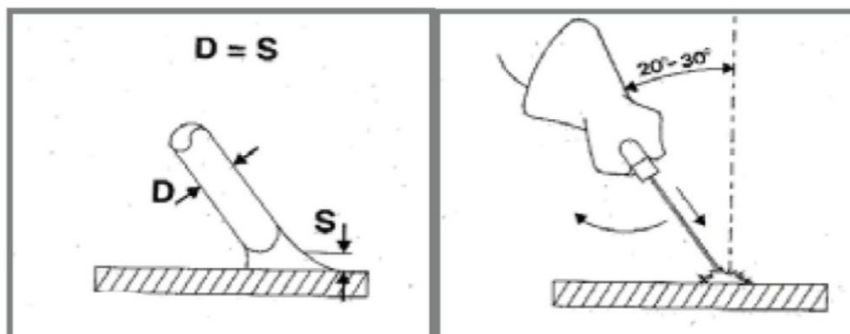
EXECUÇÃO DE SOLDAGEM COM ELÉCTRODO REVESTIDO.

Depois de ter realizado todas as conexões eléctricas necessárias, seja de circuito de alimentação primário como da máquina de soldar, proceder da seguinte forma:

Fixar a parte descoberta do eléctrodo, em a pinça porta-eléctrodo e conectar a pinça de massa à peça a soldar, procurando conseguir um bom contato eléctrico. Ter em conta as instruções do fabricante do electrodo em relação à polaridade correta. Tendo a máscara diante da cara, tentar roçar a ponta do eléctrodo sobre a peça a soldar, seguindo um movimento como se fosse acender um fósforo; este é o método mais correto para provocar o arco.



ATENÇÃO: NÃO PONTEAR o eléctrodo sobre a peça; poderia danar-se o revestimento, fazendo mais difícil a atração do arco. Uma vez conseguido o arco, tentar manter uma distância da peça, equivalente ao diâmetro do eléctrodo utilizado e manter esta distância o mais constante possível, durante a execução da solda recordando assim mesmo, que a inclinação do eléctrodo, em sentido de avance, deverá ser de perto de 20 ou 30 grados.



Substitua o eléctrodo quando aponta este apenas 2-3 cm., do porta-eléctrodo.

Tabela indicativa de corrente de soldagem em função do diâmetro do electrodo.

Diâmetro do eléctrodo (mm.)	Corrente de soldagem (A.)
1,6	25 – 50
2,0	40 – 80
2,5	60 – 110
3,25	80 – 160
4,0	120 - 200



ATENÇÃO: Usar sempre uma pinça para remover os eléctrodos consumidos e descarte-o em um container isento de itens inflamável. Utilize ferramentas adequadas e protecção nas mãos para manejar as peças uma vez soldadas já que as elevadas temperaturas que se atingem durante o processo de soldagem podem permanecer em as peças soldadas, acessórios e ferramentas durante um longo lapso de tempo. Comprovar que ao término da solda, o suporte do eléctrodo seja repostado separado. Desconecte a máquina e recolher os cabos quando o trabalho terminar para evitar acidentes.

MANUTENÇÃO.

- Esta parte do manual é importante para o uso correto do equipamento de solda. Não contém instruções específicas da manutenção já que esta fonte de alimentação não requiere serviço de manutenção de rotina. As precauções a tomar são as usuais para qualquer equipamento de solda eléctrica com armação ou coberta metálica.
- Se recomenda evitar golpes e qualquer forma de exposição da máquina a quedas, fontes de calor excessivo, ou outras situações.
- Em caso de transporte e/ou armazenamento o equipamento de solda não deve expor-se a temperaturas fora do rango de : -25°C a + 55°C.
- Se necessita reparação, isto não se deve tentar a menos que se conte com as ferramentas e o conhecimento técnico adequado é possível seguir as instruções fornecidas no manual e serviço técnico. Perante qualquer dúvida consulte o seu serviço técnico mais próximo, ver em www.grupocevik.es
- A manutenção o a reparação realizada por serviços técnicos não autorizados anularão e darão por terminada a garantia do fabricante.

SOLUÇÃO DE PROBLEMAS.

No.	Descrição	Causa Possível	Solução
1	A palavra "OVERHEAT" se acende no ecrã.	Má ventilação que faz saltar a proteção contra o superaquecimento	Melhorar as condições de ventilação
		Temperatura ambiental alta	Recuperação automática depois de diminuir
		Amplitude ciclo de trabalho excedido	Substituir o potenciómetro
2	Chave de corrente não funciona	Potenciómetro danificado	Substituir
3	O ventilador do motor não funciona ou a velocidade de rotação é baixa	Interruptor de alimentação incorreto	Substituir o interruptor
		Ventilador mal	Substituir o ventilador
		Led partido	Comprovar o circuito
4	Sem voltagem	Aquecimento excessivo	Ver ponto 1
		Interruptor de alimentação incorreto	Substituir o interruptor
5	O cabo do suporte do eléctrodo está demasiado quente; os terminais de saída estão demasiado quentes.	A capacidade no suporte do eléctrodo é demasiado pequena	Altere o porta-eléctrodos de maior capacidade
		O cabo é demasiado delgado	Substituir um cabo apropriado
		O rodapé está frouxo	Retire a capa de óxido e volte a apertá-lo
6	Apagado	A capacidade de potência não é o suficientemente grande	Aumentar a capacidade
		Processo de soldadura	Ponha-se em contato com o fornecedor
7	Outros problemas		Ponha-se em contato com o fornecedor



! Advertência! O equipamento tem incorporado uma função que impede a comutação do interruptor para ligar/desligar, de modo rápido e sucessivo, num curto período de tempo, por isso, se for este o caso, o equipamento deixará de funcionar quando está conectado com o interruptor na posição ON. Coloque o interruptor na posição OFF e inicie novamente o equipamento depois de alguns minutos.

GARANTÍA.

Duração: O período de garantia é de 24 meses para usuários que não realizem uma atividade profissional com o equipamento. Em qualquer outro caso, o período de garantia é de 12 meses.

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

Ficam excluídos da garantia:

- Os materiais de consumo.
- Os danos a coisas ou pessoas provocadas por um uso incorreto ou indevido, uma instalação incorreta, modificações não aprovadas pelo fabricante, imperícia ou inobservância das normas contidas nas instruções de uso e funcionamento.

Vencimento:

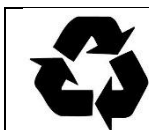
A garantia caduca em caso de que:

- Ao termo do período cumpra el periodo de garantía de 24/12 meses a contar da data de venda.
- Não se hajam observado as instruções contidas no presente manual.
- Se haja constatado um uso impróprio ou indevido do produto.
- A máquina se haja utilizado fora dos parâmetros definidos nas especificações do produto e no pedido.
- Se haja manipulado ou alterado as características do equipamento por pessoas não autorizadas.

PROTECCIÓN DO AMBIENTE.



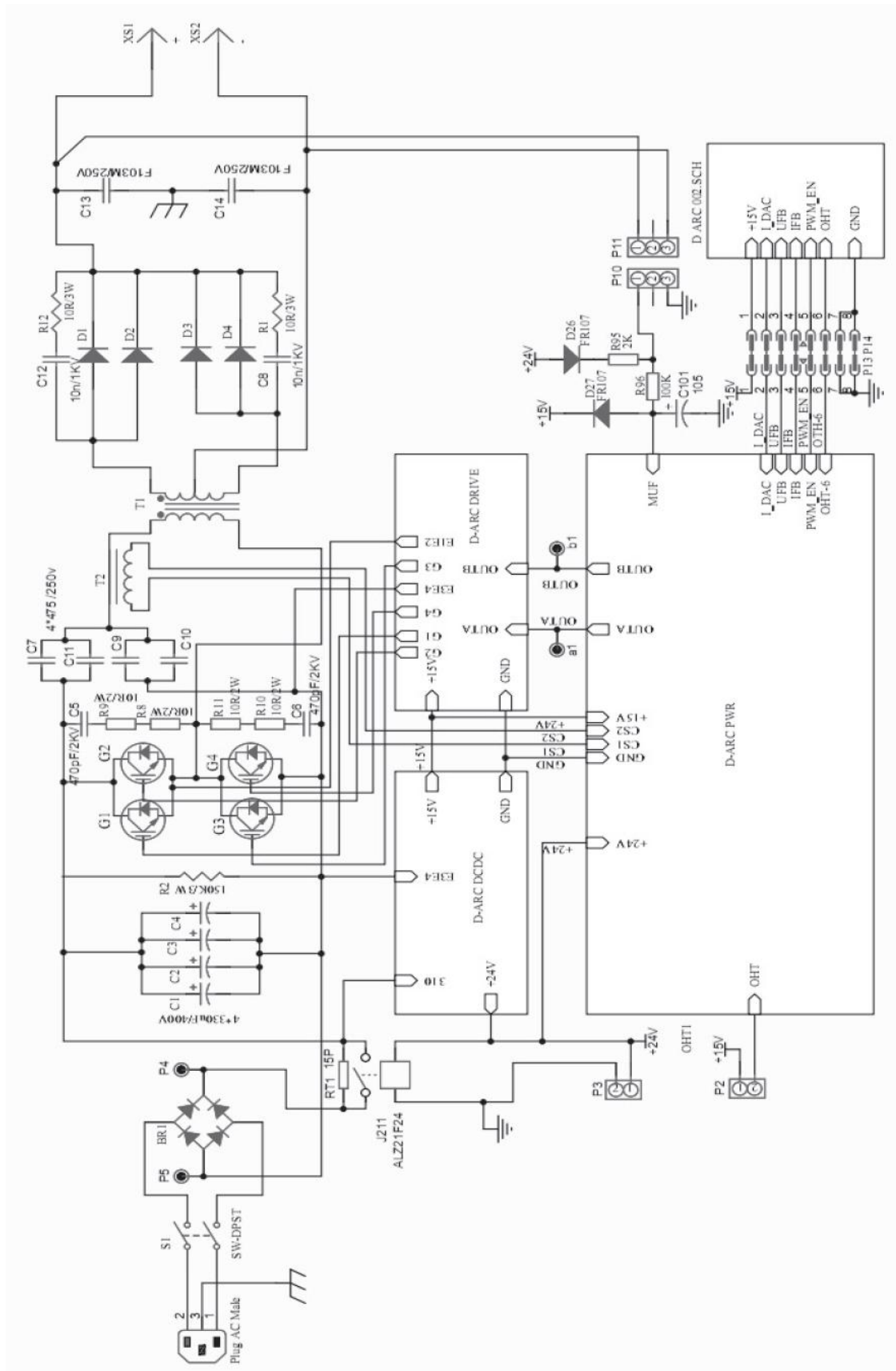
Conforme às prescrições da diretiva 2012/19/UE sobre resíduos de aparelhos eléctricos e electrónicos (RAEE) e à aplicação da transposição da legislação nacional, os produtos que se voltam inservíveis devem ser dispostos separadamente e enviados a uma empresa especializada para efetuar uma reutilização ecológica.



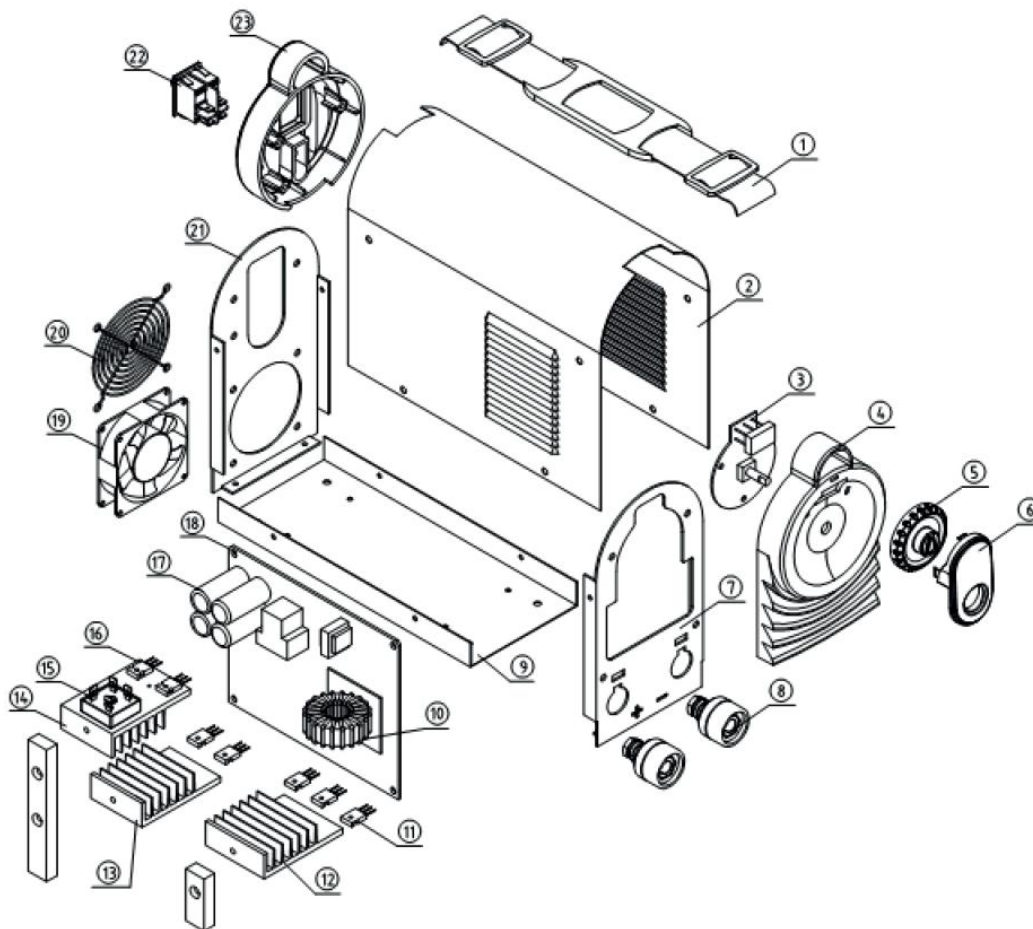
Entregue as embalagens, produtos e acessórios em desuso a uma empresa especializada para que leve a cabo um reciclado respeitoso do meio ambiente. Não elimine os produtos em desuso com os resíduos domésticos.

Estas instruções são uma tradução das originais.

DIAGRAMA DE CONEXIONES/DIAGRAMA DE CONEXÃO/WIRING DIAGRAM.



DESPIECE / DESMONTAGEM / EXPLODED VIEW.



LISTA DE COMPONENTES / LISTA DE COMPONENTES / PART LIST

Item	Descripción/Descrição/Description	Can. Qty.	Item	Descripción/Descrição/Description	Can. Qty.
1	Correa/Correia/Belt.	1	13	Radiador 2/Radiador 2/Radiator 2.	1
2	Carcasa/Carcaça/Case.	1	14	Radiador 3/Radiador 3/Radiator 3.	1
3	Placa circuito de control/Placa circuitería de controlo/Control circuit board.	1	15	Rectificador/Retificador/Rectifier	1
4	Panel frontal plástico/Painel frontal plástico/Plastic front panel.		16	Transistor IGBT	4
5	Potenciómetro/Potenciómetro/Knob.	1	17	Condensador electrolítico/Condensador electrolítico/Electrolytic capacitor.	1
6	Protector de pantalla/Protector de ecrã/Display protection.	1	18	Placa de control/Placa de controlo/Control board.	1
7	Panel frontal/Painel frontal plástico/Front panel.	1	19	Ventilador/Ventilador/Fan.	1
8	Conector rápido/Conector rápido/Quick connector.	2	20	Tapa ventilador/Tampa ventilador/Fan cover.	1
9	Chasis/Chassis/Base plate.	1	21	Panel posterior/Painel traseiro/Rear panel.	1
10	Transformador/Transformante/Transformer	1	22	Interruptor ON-OFF/Conmutador ON-OFF/Switch ON-OFF.	1
11	Diodo recuperación rápida/Diodo recuperação rápida/Fast recovery diodes	4	23	Panel posterior plástico/Painel traseiro plástico/Plastic rear panel.	1
12	Radiador 1/Radiador 1/Radiator 1.				



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

El que suscribe en nombre y representación del fabricante/O abaixo assinante em nome e representação da fabricante/we the undersigned on behalf of manufacturer:

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/States under its exclusive responsibility that:

Producto/Produto/Product: Equipo de soldar/Máquina de soldar/Welding machine.
Marca/Marca/Brand: **CEVIK**
Modelo/Modelo/Model: **IWELD 150**

Objeto de esta declaración, es conforme con la legislación de armonización pertinente de la Unión/Objeto da esta declaração está conforme à legislação da harmonização da União/Subject to this declaration is in accordance with the harmonized legislation of Union:

Directivas/Diretivas/Directives:

2006/42/CE Máquinas/Máquinas/Machinery.
2014/35/UE Baja tensión/Baixa tensão/LVD.
2014/30/UE Compatibilidad electromagnética/ Compatibilidade electromagnética/EMC.
2011/65/UE ROHS.

y las normas armonizadas/e as normas harmonizadas/and harmonized standars:

EN 60974-1:2012
EN 60974-10:2014
EN 61000-3-11:2000
EN 61000-3-12:2011

Cualquier modificación no autorizada del producto anula esta declaración/qualquer modificação não autorizado do produto cancela esta declaração/authorized modification of product cancels this declaration.

Alcalá de Henares, 29 de octubre de 2018/29 de outubro de 2018/29 October 2018.

CEVIK, S.A.
C. MÉRICO, 6
POL. EL DESCUBRIMIENTO
TEL. 905 190 021 FAX. 91 663 19 56
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