



410-KTC250i

SOLDADOR DE ARCO AC/DC

MANUAL

Por favor lea este manual cuidadosamente antes del uso

Manual del Operador

Respetable Usuario:

La información detallada aquí a continuación y cuyo contenido acerca de la instalación, funcionamiento de ensayo, operación y mantenimiento del “SOLDADOR DE ARCO AC/DC 410-KTC250i”, está prevista para su lectura agradable, para ayudarle a minimizar los problemas operacionales para que el producto pueda funcionar sin ningún problema como es esperado.



¡ADVERTENCIA!

- * ES ESTRICTAMENTE RECOMENDADO QUE PERSONAL CALIFICADO UTILICE Y REALICE EL MANTENIMIENTO DE ESTE SOLDADOR.
- * PARA REPARAR ESTA MAQUINA DE SOLDADURA, SOLAMENTE ESTÁ AUTORIZADO EL PERSONAL CALIFICADO.
- NO ES PERMITIDA CUALQUIER OPERACIÓN Y MANTENIMIENTO ANTES DE LA LECTURA DE ESTE MANUAL.

INDICE

1. Descripción del Producto	2	5. Operación	7
2. Seguridad en la Operación	2	Trabajo de Soldadura	8
Auto-Protección del Operador	2	Limpieza de la pieza de trabajo antes de la soldadura	8
Atención	2	Reemplazo del electrodo	8
Medidas de Seguridad a Ser Tomadas Para Asegurar La Instalación Y Posición Correctas	3	Remoción de residuos	8
Revisión de la Seguridad	3	Servicio y mantenimiento	8
Operación a control remoto	3	6. Solución del problema	9
3. Especificaciones Técnicas	4	7. Diagrama del Circuito	11
Ambiente al cual el Producto está expuesto	4	8. Especificación del Juego Completo	12
Requisito para el Suministro Principal	4	9. Transporte & Almacenamiento	12
Principios de soldadura	4	Anexo: Ensamblaje Principal	13
Estructura de la Soldadura	5		
Datos Técnicos	5		
4. Instalación	6		
Conexión entre el soldador y el Cable a Tierra (Suelo)	6		
Conexión entre el soldador y la Fuente de Energía	6		

Conexión entre el Soldador y el Sostenedor de Soldadura y la Pieza de Trabajo	7		
---	---	--	--

1. Descripción del Producto

La Máquina de Soldadura con Arco AC/DC 410-KTC250i, es la fuente de energía para la soldadura de arco, operada manualmente por una sola persona. Estos productos están compuestos de una clase de plancha en movimiento del transformador de la soldadura con arco, rectificador, reactor, interruptor de prendido/apagado, etc....El soldador utiliza un centro magnético trapezoide durante la separación de magnetismo, con el resultado de ajuste de rango más amplio igual a la regulación de rango más amplio para la corriente. La regulación de la corriente es la característica de la regulación de la velocidad infinitamente variable, principalmente, una misma cantidad de regulación de corriente puede ser obtenida dentro de la cantidad global de regulación de corriente. Esta clase de soldadores presentados con alta eficiencia y vida de operación mas larga.

La selección para la soldadura de arco se puede realizar de acuerdo con los diferentes materiales y criterios de soldadura. La soldadura de arco AC se utiliza principalmente en la soldadura de diferentes aceros suaves, aceros de baja aleación, mientras que la soldadura con arco DC es más aplicable, aparte del rendimiento de la soldadura mencionada anteriormente. Se puede manejar apropiadamente el acero inoxidable, acero alto en carbono, trabajo de soldadura de acero fundido. Es altamente considerado como el equipo de soldadura ideal, debido a su aplicación universal con un rendimiento estable y alta eficiencia en el ahorro de energía.

La Máquina de Soldadura con Arco AC/DC 410-KTC250i, es reconocida por su pequeño tamaño, estructura de muestra, peso ligero, bajo ruido, fácil de transportar y mantener, adecuado para lugares con movimientos frecuentes.

Se utiliza ampliamente en construcciones, contenedores comprimidos, industria metalúrgica y otros negocios.

2. Seguridad en la Operación

Auto-Protección del Operador

- * Por favor siempre siga las reglas de seguridad e higiene. Use los equipos de protección para evitar lesiones en los ojos y piel.
- * Utilice el casco de soldadura para cubrir la cabeza mientras esté trabajando con la máquina de soldadura. Mirando únicamente a través de los lentes con filtros en el casco de soldadura, usted puede observar su operación
- * No se puede permitir bajo ninguna circunstancia que cualquier parte de su cuerpo toque la salida de bipolaridad del soldador.

Atención

- * Cuando la máquina soldadora esté en operación, no realice cambios en el interruptor de regulación, de lo contrario el interruptor se dañará.
- * Por favor revise la conexión para ver si los cables de entrada y salida del soldador están bien conectados, si la conexión a tierra (suelo) es confiable, etc.
- * El acceso al sitio de trabajo de materiales inflamables o explosivos está prohibido.
- * Los humos y gases producidos al soldar, son peligrosos para la salud. Asegúrese de trabajar en lugares donde haya instalaciones para escape o ventilación para mantener los humos o emisiones fuera de la zona de respiración.
- * Por favor recuerde mantener los rayos del arco alejados de las personas que se encuentran cerca al soldador. Esto se debe únicamente a la interferencia de los rayos del arco.
- * Nunca permita a otra persona que no sea el operador mismo dislocar o modular la máquina soldadora.

Medidas de Seguridad A Ser Tomadas Para Asegurar la posición e Instalación Correcta

- * Se debe tomar precaución para cuidar al operador y a la máquina de los materiales extraños que caigan de arriba.
- * El polvo, ácido y mugre erosionable en el aire del sitio de trabajo no pueden exceder la cantidad requerida por la norma (excluyendo la emisión desde el soldador).
- * El acceso de los materiales inflamables o explosivos al sitio de trabajo, está prohibido.
- * El soldador debe ser instalado en un lugar donde no quede expuesto al sol y a la lluvia. También se le

debe almacenar en un lugar con menos humedad, con temperatura en el rango de -10~40°C.

- * Deberá haber 50cm de espacio para la máquina soldadora, para que tenga buena ventilación.
- * Asegúrese de que no hayan cuerpos extraños como metal que entren a la maquina soldadora.
- * Sin vibración violenta en el área del soldador

Revisión de la Seguridad

Cada ítem enunciado abajo, debe ser revisado cuidadosamente antes de la operación:

- * Asegúrese de que la máquina soldadora tenga una conexión a tierra confiable.
- * Asegúrese de que no haya corto circuito en la conexión de las dos salidas del soldador.
- * Asegúrese de que siempre haya conexión del cable de salida y entrada de sonido en lugar de exponerlo al aire libre.

* Se debe realizar un chequeo regular por personal calificado después de que el soldador haya sido instalado por un periodo de más de 6 meses, que incluya lo siguiente.

* Se requiere limpieza rutinaria para asegurar que no estén sucediendo condiciones anormales en los lugares estrechos tales como: centro magnético flojo y corrido, tornillo de regulación, cable de conexión en la maquina soldadora ocurriendo en la máquina soldadora.

* Las partes externas instaladas con el soldador deben garantizar que el soldador funcione adecuadamente.

* Revise el cable del soldador para ver si puede continuar siendo utilizado antes de que esté desgastado.

* Reemplace el cable de entrada del soldador una vez que se detecte que está dañado.

* Asegúrese de que haya suficiente suministro de energía para hacer funcionar adecuadamente la máquina soldadora, y cualquier fuente de energía requerida para ascender al soldador debe ser instalada con algunos equipos de protección.

Por favor no dude en contactarnos para asistencia técnica cuando usted tenga problemas que no pueda solucionar, o que usted considere difíciles de solucionar.

Operación a control remoto

La siguiente precaución debe ser tomada en cuenta debido a que la distancia entre el operador y la máquina de soldar en lugares apartados conlleva a la incapacidad del operador para monitorear la máquina soldadora y el cable del soldador.

- * Agrande la sección del cable del soldador para evitar el sobrecalentamiento del cable.
- * Refuerce la protección para el cable del soldador y el cable a remoto para evitar que sean golpeados, aplastados etc.
- * Haga una señal en la instalación que diga "EL SOLDADOR ESTA EN OPERACIÓN, NO TOQUE" para advertir a las demás personas para que no lo manipule.

3. Especificaciones Técnicas

Ambiente al Cual el Producto está expuesto

* El rango de temperatura del entorno: Cuando esté soldando: $-10\sim+40^{\circ}\text{C}$

Durante el transporte o el almacenamiento: $-25\sim+55^{\circ}\text{C}$

* Humedad relativa: Cuando es a 40°C : $\leq 50\%$, Cuando es a 20°C : $\leq 90\%$

* El polvo, ácido y mugre erosionable en el aire del sitio de trabajo no puede exceder la cantidad requerida por la norma (excluyendo la emisión desde el soldador). Sin vibración violenta en el sitio de trabajo.

* Altitud no mayor a 1,000m.

* Protéjalo de la lluvia y cuando sea utilizado al aire libre.

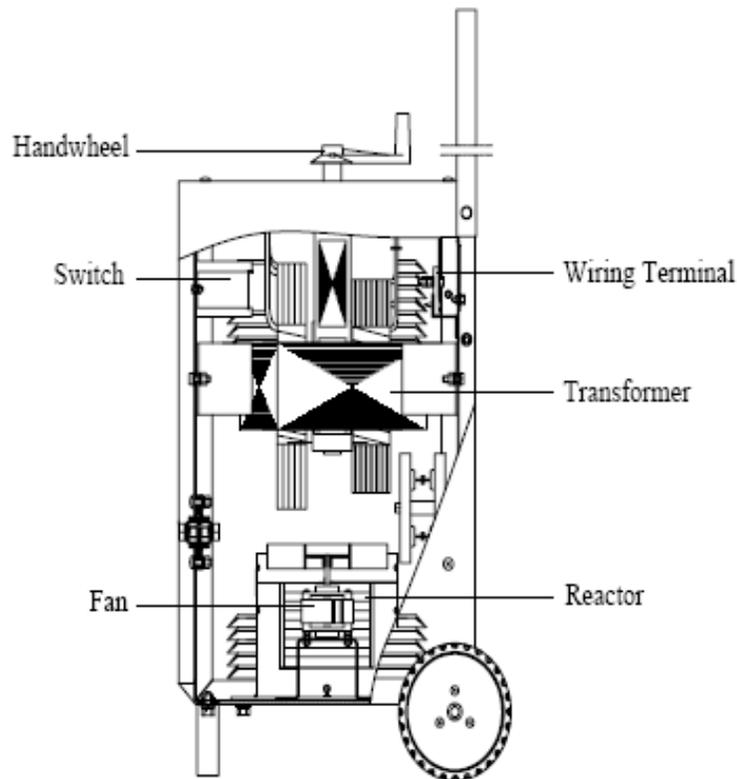
Requisitos para el Suministro Principal.

* El oscilograma del voltaje deberá presentar las ondas senoidales actuales.

* La oscilación del voltaje suministrado no deberá exceder $\pm 10\%$ del valor tasado.

Principio de Soldadura

* Diagrama



* **Handwheel: Palanca manual**

* **Switch: Interruptor**

* **Fan: Ventilador**

* **Wiring Terminal: Terminal del cable**

* **Transformer: Transformador**

* **Reactor: Reactor**

* Principios principales de los Soldadores:

Contiene un transformador magnético para soldadura de arco, un rectificador, un reactor, un interruptor AC & AC, un interruptor de prendido/apagado; el producto 410-KTC tiene la función de adquisición descendente por su propia pérdida de magnetismo. Hay dos partes alrededor de la bobina de la máquina soldadora---Bobina Primaria y Bobina Secundaria, cada una de las cuales está respectivamente enrollada en dos barras centrales del transformador, con una plancha central móvil trapecoidal como en la separación magnética. Cuando el centro de la plancha móvil se haya movido completamente en el núcleo de la plancha estática, allí surge la más grande pérdida de resistencia y mínima corriente de soldadura respectivamente, y viceversa. Cerca del tornillo de acero de regulación, el movimiento de la plancha central es hecho hacia atrás y hacia adelante

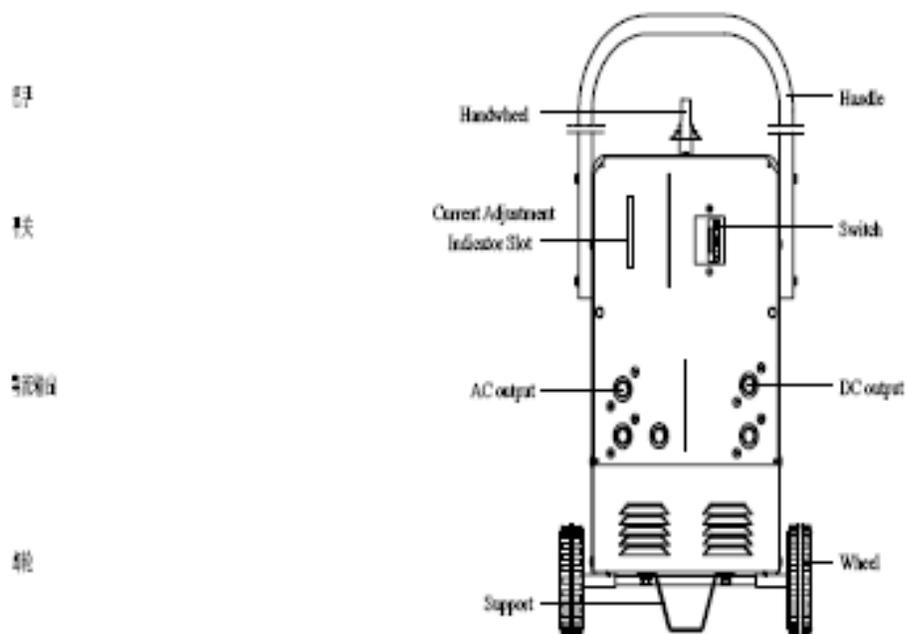
para lograr el resultado de una regulación uniforme dentro del rango del total de la corriente, y una buena regulación de la corriente lineal es formada de esta manera.

La corriente DC para la máquina de soldadura es producida por el rectificador que transfiere la corriente AC a la corriente DC, y la corriente DC pasará la reactancia para conseguir más corriente cómodamente, más estabilidad en la salida de corriente, para garantizar una buena capacidad de soldadura de corriente DC.



ADVERTENCIA: El suministro de energía para el soldador con fase sencilla para 220V, 110V, no puede ser conectado equivocadamente, de lo contrario el transformador del soldador será dañado, o el soldador no podrá funcionar.

Estructura del Soldador



Las Máquinas de Soldadura Purpose Duel AC &DC 410-KTC, utilizan cajas móviles como estructuras. Cada terminación del soldador es suministrada con conexión final “Entrada de Fuente de Energía” y secundaria “Salida de Fuente de Energía”. El panel frontal esta equipado con un interruptor de sobrecambio AC&DC, un interruptor de prendido-apagado, palanca jiggle para regulación de corriente, marco de indicación de corriente de soldadura mientras la parte inferior de la parte trasera está fijada con pernos de conexión a tierra para propósitos de conexión a tierra (suelo).

La parte superior de la caja del soldador tiene un anillo de elevación y hay dos ruedas instaladas en la parte inferior del soldador. Es muy portátil para cargar y transportar. Diseñado originalmente y exquisitamente con buena radiación interna, el soldador es fácil de operar y confiable.

Información Técnica

Tabla 1

	410-KTC250i	
Voltaje de entrada tasada V	220	110
Frecuencia de Fuente de Energía Hz	50 o 60	
Fase No.	1	
Entrada de Corriente Tasada A	60	75
Capacitancia de la Entrada Tasada KVA	13.2	
Ciclo de Trabajo Tasado	20%	20%
Salida de Voltaje Tasado V	AC: 29, DC: 24	AC: 29, DC: 24
Voltaje sin carga tasada	(A) Paso AC: 58, (B) Paso AC: 78 DC: 71	(A) Paso AC: 58, (B) Paso AC: 78 DC: 71
Rango de Regulación de la Corriente	(A) Paso AC: 60-250 (B) Paso AC: 50-210 DC: 40-150	(A) Paso AC: 60-150 (B) Paso AC: 50-150 DC: 40-150
Corriente de Soldadura 10 min 20% A	AC: 225, DC: 100	AC: 150, DC: 100
Tipo de enfriamiento	Ventilador de enfriamiento	Ventilador de enfriamiento
Grado de Protección del Caja	IP21S IP21S	IP21S IP21S
Grado de aislamiento	F	F

4. Instalación



El grado de protección del Soldador con Arco AC/DC 410-KTC 250i es IP21S. Está prohibido colocarlo en un dedo o insertarlo en una barra redonda que tenga menos de 12mm (barra de metal en particular) en el soldador. No se puede emplear fuerza sobre el soldador.

Conexión entre el soldador y el Cable a Tierra (Suelo)

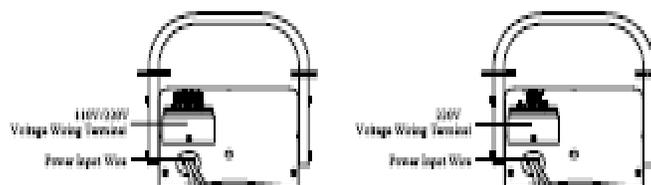
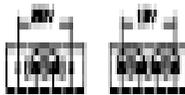


ADVERTENCIA! : La maquina de soldadura deberá ser bien conectada a tierra antes de la operación y no se permite trabajo de desconexión antes de que el trabajo de soldadura haya terminado. O puede causar un choque eléctrico y lesiones perjudiciales. La conexión paralela es un deber cuando la maquina de soldadura esté utilizando el mismo equipo a tierra junto con otras maquinas.

Nunca pueden ser utilizadas aquí las conexiones en serie. La dimensión seccional del cable de conducción a tierra no puede ser menos a la del cable para la entrada de fuente de energía.

Conexión entre el Soldador y la Fuente de Energía

Cuando el soldador sea conectado con el cable a tierra (suelo), por favor asegúrese siempre de que el voltaje esté de acuerdo con el voltaje suministrado en la placa de indicación del soldador y esté unido con la abrazadera. Los tornillos de la conexión deben ser apretados y bien asegurados. El cable de entrada debe ser sujetado con la abrazadera del conductor anexo al soldador. Para los detalles, por favor vea el Diagrama de la Conexión de Entrada.



- | | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none">• 110 V/220V• Voltaje del Cable del Terminal• Cable de Entrada de Energía | <ul style="list-style-type: none">• 220V• Voltaje del Cable del Terminal• Cable de Entrada de Energía |
|--|--|

Diagrama de la Conexión de Entrada del Soldador de Arco AC DC 410-KTC 250i

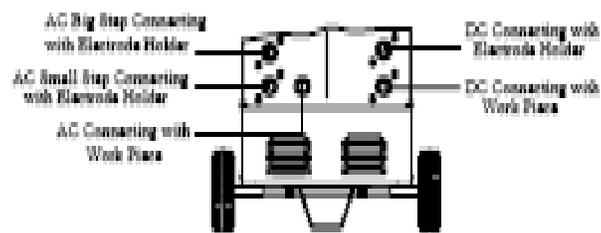
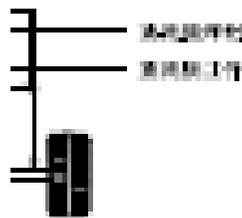
Atención: La dimensión seccional mínima de cobre del cable de entrada de fuente de energía debe estar en línea con el requisito prescrito en la Tabla 2.

Tabla 2

	410-KTC250i
Interruptor de energía A	≥ 100
Fusible (Corriente Tasada) A	80
Cable de la energía mm ²	≥ 16

Nota: La corriente de derretimiento del fusible es dos veces su corriente operacional tasada.

Conexión entre el Soldador y el sujetador del Electrodo & la Pieza de Trabajo



- Gran paso en la conexión AC con el sujetador del Electrodo
- Pequeño paso en la conexión AC con el sujetador del Electrodo
- Conexión AC con la Pieza de Trabajo
- Conexión DC con el sujetador del Electrodo
- Conexión DC con la Pieza de Trabajo

* Soldadura AC

Enchufe en un lado para inserción del cable de soldadura en la unión del enchufe de alicates para la salida del soldador (preste atención a la toma de engranaje grande/pequeño).

Enchufe de conexión para inserción del cable de la pieza de trabajo en el enchufe de conexión de la pieza de trabajo para la salida de soldador.

* Soldadura DC

Enchufe en un lado del cable de soldadura para insertar en el polo "+" para la salida de soldador.

Enchufe de conexión para inserción del cable de la pieza de trabajo en el polo "-" para la salida de soldador

De acuerdo con el requerimiento de unión, el método de conexión para la pieza de trabajo y la unión de alicates puede ser inter-cambiado.



La soldadura con AC y DC no puede ser utilizada simultáneamente.

5. Operación



ATENCIÓN: La operación apropiada del Soldador puede asegurar que este trabajo satisfactoriamente y puede prolongar la vida de operación del soldador.

Cuando esté utilizando el soldador, por favor asegúrese de que haya una buena conexión de entrada, salida y de polo a tierra (suelo), antes de la conexión a la fuente de energía.

Trabajo de Soldadura

Conecte el cable de entrada de energía y el cable de salida de soldadura según el Manual del Operador. Después conecte la fuente de energía desde el suministro principal antes de colocar en el interruptor de prendido-apagado.



ATENCIÓN: Cuando haya alguna distancia entre el soldador y la pieza de trabajo, la dimensión seccional del cable de soldadura deberá ser más amplia únicamente para mantener la caída potencial de salida del soldador no mayor a 4V.

Limpieza de la Pieza de Trabajo antes de la Soldadura

Antes de la realización del trabajo de soldadura, asegúrese de que el óxido y las manchas dentro de cada rango de 20 mm, de los lados y surcos de la pieza de trabajo estén completamente limpios. Sin embargo, si el óxido no es más dañino de lo esperado y no hay mucha demanda de soldadura de puntos, no es necesario hacer ninguna limpieza del óxido.

Reemplazo del Electrodo

Sólo cuando el electrodo quema hasta 1~2 cm lejos del sujetador del electrodo se hace necesario reemplazar lo por uno nuevo a fin de proseguir con la soldadura.

Ajuste de la Corriente

Gire la palanca manual en el sentido de las manecillas del reloj y la corriente aumentará. Gire la rueda manual en sentido contrario a las manecillas del reloj y la corriente disminuirá

OBSERVACIONES: * El electrodo quema a una temperatura alta. Por favor no lo reemplace con la mano. El electrodo final reemplazado, deberá ser colocado en un contenedor de metal.

* No utilice el sujetador del electrodo para sujetar el recubrimiento del mismo.

Remoción de Residuos

Cuando el trabajo de soldadura esté terminado, por favor utilice el martillo especial para residuos para sacar el residuo de la superficie del riel de soldadura.

OBSERVACIONES: *Solamente hasta que los residuos se enfríen y se hayan endurecido se puede iniciar el trabajo de remoción.

* Para evitar lesiones a las personas por residuos, nunca dirija hacia las personas que se encuentran cerca cuando remueva estos.

Mantenimiento y Servicio.

* La Máquina de Soldadura Purpose Duel AC&DC 410-KTC es un soldador de clase portátil. Para operar apropiadamente el soldador, puede asegurarlo para trabajar satisfactoriamente y pueda prolongar la vida útil del mismo. Solamente el personal calificado está autorizado para el trabajo de

reparación. Es estrictamente recomendado que los clientes contacten a nuestra empresa para apoyo o servicio técnico, cuando se sientan incapaces de solucionar dificultades o problemas técnicos.

* El trabajo de mantenimiento deberá ser realizado por personal capacitado. No es permitido tener línea de emergencia en el trabajo.

* El soldador recientemente instalado que no esté en uso por algún tiempo, necesita ser revisado con multímetro que tenga la resistencia correcta a aislamiento entre cada bobina y la caja, la cual no puede ser menor a 2.5M Ω.

* Cuando el soldador sea usado al aire libre, deberá ser protegido de la lluvia o la exposición prolongada al sol.

* Verifique de vez en cuando, si es necesario, si el cable del soldador está en buena condición y si la máquina soldadora está en frecuente uso. Revise por lo menos una vez al mes si el soldador está regularmente en uso. Es necesario verificar cuándo el soldador esté en uso móvil.

* Si el soldador no está en uso por un largo tiempo o temporalmente, este deberá ser mantenido seco y tener buena ventilación para liberarlo de la humedad, erosión o gases tóxicos. Los rangos de temperatura tolerables de -25 a + 55°C, y la humedad relativa no pueden ser mayores a 90% (25°C).

• La remoción de polvo es necesaria cada año. Revise los cerrojos de la máquina, plancha-movimiento, tornillos para la regulación de la corriente, etc., para asegurar que no haya problemas por pérdida de conexión.

¡ADVERTENCIA!* El Voltaje del soldador es siempre el más alto, por lo tanto, la precaución de seguridad deberá ser tomada en cuenta antes de reparar para prevenir choques eléctricos.

* Apagar la fuente de energía cada vez que esté realizando la revisión del trabajo.
Las personas no capacitadas no están autorizadas para abrir la caja

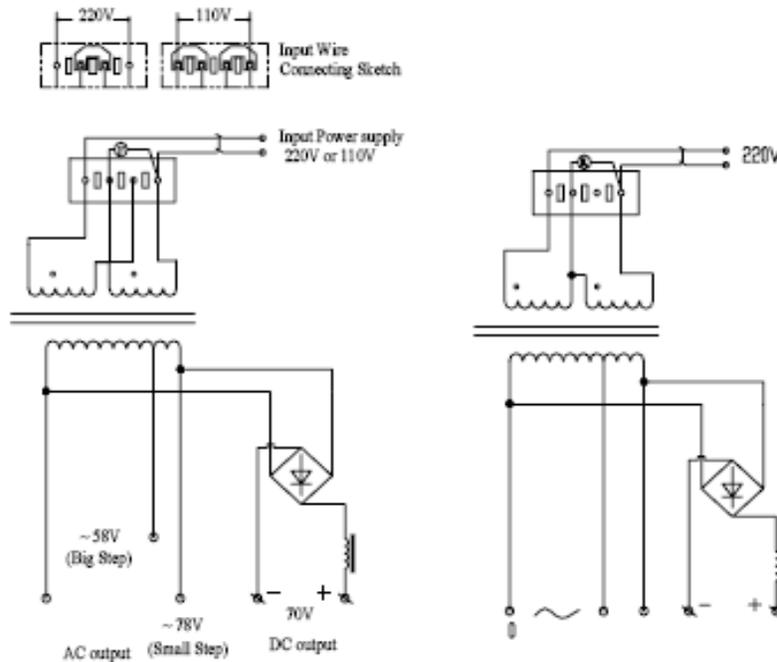
6. Solución del problema

No.	Falla	Análisis	Solución
1	Electrificación de la caja	<ol style="list-style-type: none"> 1. La bobina primaria opera dentro de la caja. 2. La bobina secundaria opera dentro de la caja. 3. Las bobinas primaria y secundaria se unen en la plancha central 4. El cable de entrada toca la caja 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Con respecto a 1.2.3, Desconexión de la fuente de energía. Utilice la resistencia baja del multímetro para medir. Cuando un stick toca la caja o la plancha central mientras el otro mide las bobinas primaria y secundaria, esto indica una pérdida eléctrica si el segundo fluctúa. No permita que la caja sea tocada y haga un tratamiento de aislamiento entre la bobina y la plancha central con los mismos materiales de aislamiento.
2	<p>Ruido estruendoso cuando está prendido;</p> <p>Fusible derretido en la fuente de energía.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Corto circuito en el carrete primario y secundario; 2. El adaptador del cable une uno con el otro. 3. Fusible demasiado pequeño 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Encuentre el corto circuito en la bobina y hágala reparar. 2. Mantenga los cables apartados. 3. Reemplace el fusible. 4. Reemplace el diodo de conmutación o

		<p>4. Corto circuito sucediendo en el diodo de conmutación.</p> <p>5. Utilice entrada de 220V para conectar con la conexión del terminal de 110V.</p>	<p>cambie el interruptor de AC y DC.</p> <p>5. Conecte de acuerdo con el Manual del Operador.</p>
3	<p>Cantidad demasiado pequeña de salida de corriente;</p> <p>No hay chispa o el arco se vuelve inestable</p>	<p>1. El voltaje de entrada es demasiado bajo y se ondula el voltaje.</p> <p>2. El cable de soldadura es demasiado delgado y largo; la conexión entre el cable a tierra y la pieza de trabajo no está bien asegurada, con el resultado de demasiada resistencia.</p> <p>3. La conexión entre el cable del soldador y la terminación de la salida del transformador no está bien asegurada, con el resultado de demasiada resistencia.</p> <p>4. El tornillo y la tuerca de regulación están desgastados.</p> <p>5. Utilice entrada de 110V para conectar con la conexión del terminal de 220V.</p>	<p>1. Ajuste la corriente de entrada hasta el valor tasado o aumente la capacitancia del suministro principal.</p> <p>2. Amplíe la dimensión seccional del cable del soldador para asegurar una conexión apropiada entre el cable a tierra y la pieza de trabajo.</p> <p>3. Asegure una conexión apropiada entre el cable del soldador y la salida final del transformador.</p> <p>4. Reemplace las partes desgastadas</p> <p>5. Conecte de acuerdo con el Manual del Operador.</p>
4	<p>La bobina se calienta, el humo se disipa y el fusible se derrite.</p>	<p>1. Operación de sobrecarga</p> <p>2. Corto circuito parcial en las bobinas primaria y secundaria.</p> <p>3. Utilice la entrada de 220 voltios para conectar con la conexión final de 110 voltios.</p> <p>4. el ventilador de enfriamiento está dañado.</p>	<p>1. Detenga la operación. Reinicie la operación de acuerdo con el requerimiento del ciclo de trabajo después de que la bobina se haya enfriado.</p> <p>2. Repare la parte del corto circuito o reemplace la bobina.</p> <p>3. Conecte de acuerdo al manual del operador.</p> <p>4. Repare o reemplace el ventilador de enfriamiento.</p>
5	<p>No hay chispa o se dificulta prender el arco después de que el soldador está prendido.</p>	<p>1. No hay voltaje de entrada desde la fuente de energía.</p> <p>2. El interruptor está en la posición de apagado.</p> <p>3. La dimensión seccional del cable de entrada es demasiado pequeña o el cable de soldadura es</p>	<p>1. Revise el interruptor de entrada de energía, fusible y cable de entrada para permitirles funcionar normalmente.</p> <p>2. Prenda el interruptor para permitir el interruptor del soldador en posición de prendido</p> <p>3. Utilice un cable más grande o un cable</p>

		demasiado largo. 4. Corto circuito parcial de la bobina.	del soldador. 4. Repare el área de corto circuito en la bobina.
6	El ventilador de enfriamiento no está funcionando adecuadamente	1. Capacitancia de inicio desactivada o dañada. 2. La bobina en el motor del ventilador está quemada. 3. Falla de contacto o desconexión	1. Reemplace el condensador 2. Reemplace la bobina o el motor 3. Revise el cable para solucionar la falla.
7	Ruido estruendoso cuando se está soldando	1. Brecha desigual entre la plancha central en movimiento y la plancha central estática. 2. Demasiada vibración de la plancha central en movimiento; tornillo suelto; el riel de guía o la placa de apoyo está dañada.	1. Reajuste la brecha entre la plancha central en movimiento y la plancha central estática. 2. Ajuste el riel de guía; apriete el tornillo; reemplace las partes dañadas; reajuste la plancha central en movimiento de la manera en que estaba instalada anteriormente.
8	Otros		Por favor contacte a nuestra empresa.

7. Principio del Circuito del Producto



(Para referencia, no será proporcionada notificación si hay cambio)

8. Especificación del Juego Completo

* Soldador de Arco AC/DC 410-KTC250i	1 juego
* Certificado del Producto	1
* Manual del Operador	1
Accesorios	
* cable de soldadura (con Soporte de electrodo)	1
* Cable a tierra (con pinzas a tierra)	1
* Careta con sujetador manual	1
* Lentes Adiactinic	1

Comentarios: * Los accesorios para la máquina soldadora son suministrados según el contrato o según la demanda del usuario.

* Ninguna garantía se ha hecho aún para obtener los accesorios de soldadura reparados en cualquier momento, debido a su atributo de fragilidad.

9. Transporte & Almacenamiento

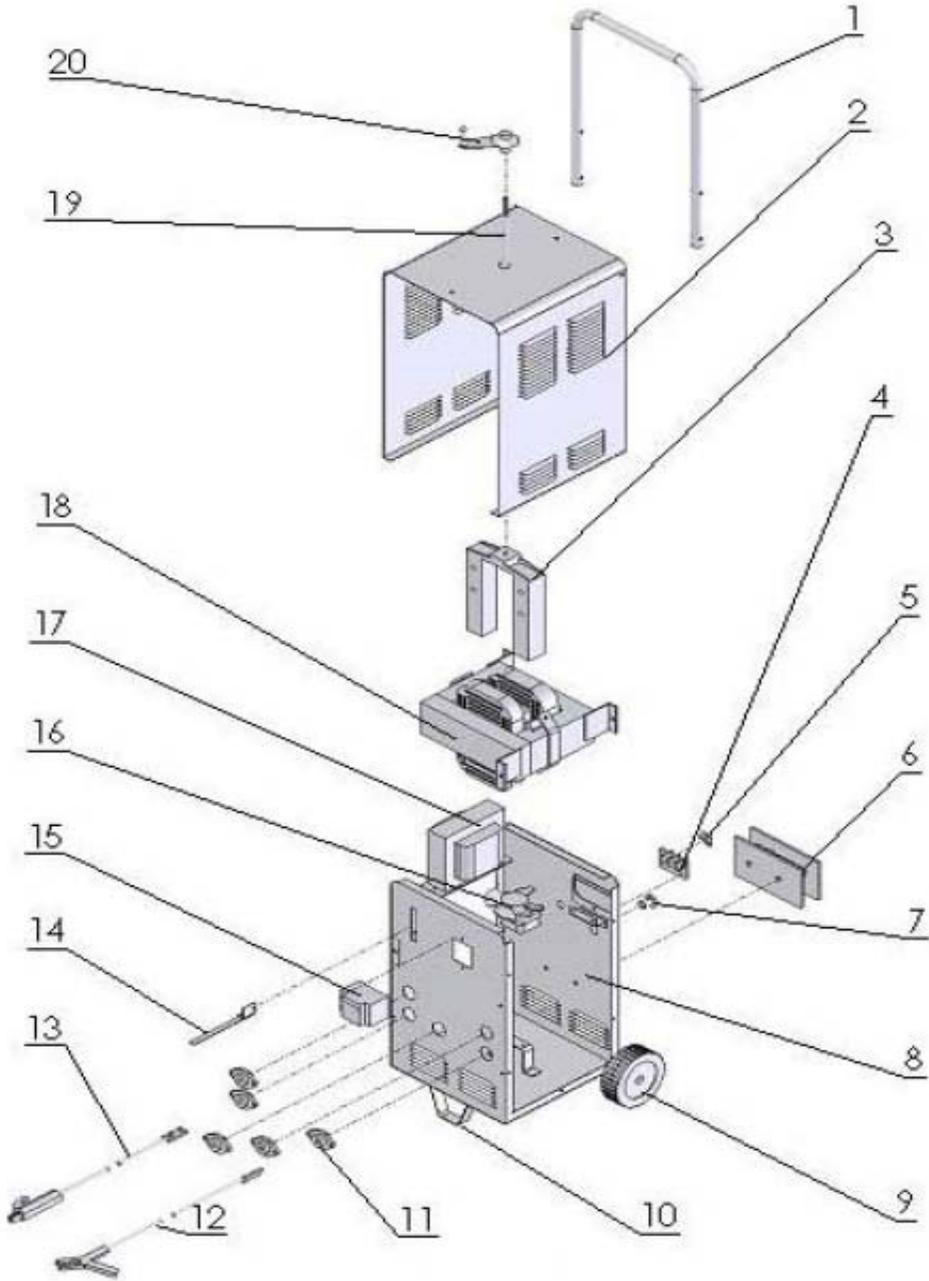
Estas máquinas de soldadura utilizan las estructuras como caja móvil. Estas máquinas de soldadura deberán estar completamente fijas cuando estén siendo transportadas.

Cuando el soldador sea almacenado o transportado, por favor manténgalo libre de exposición a la lluvia. Cuando esté cargando, anexe ATENCION en el empaque del soldador. Se recomienda proteger de la humedad, gas erosionable y polvo en la bodega donde debe ser mantenido seco y

con buena ventilación. Los rangos de temperatura tolerable son de -25°C a +55°C, y la humedad relativa no puede ser de más del 90%. (25°C).

Después de que se haya abierto la caja, se sugiere re-empacar el producto según el requisito de almacenamiento, para el almacenamiento y transporte futuro.

Los usuarios deberán mantener el cartón y el bloqueo anti-movimiento, para que el transporte sea apropiado cuando la distancia de destino sea larga. Si no se requiere transporte de larga distancia, las máquinas de soldadura deberán ser cubiertas con cajas de madera, y marcadas con “hacia arriba”, “a prueba de agua”.



- 1. Handle: Manija**
- 2. Steel Case: Caja de Acero**
- 3. Sliding Core Assembly: Ensamblaje del Deslizamiento Central**
- 4. Connection Board: Tablero de Conexión**
- 5. Copper Connector: Conector de Cobre**
- 6. Rectifier: Rectificador**
- 7. Wire Sheath: Envoltente de alambre**
- 8. Frame Assembly: Ensamblaje del marco**
- 9. Wheel: Rueda**
- 10. Support: Soporte**
- 11. Wire Terminal: Terminal del Cable.**
- 12. Earth Cable: Cable a tierra (opcional)**
- 13. Welding Cable: Cable de Soldadura (opcional)**
- 14. Hand: Manija**
- 15. Switch: Interruptor**
- 16. Fan: Ventilador**
- 17. Reactor: Reactor**
- 18. Transformer Assembly: Ensamblaje del Transformador**
- 19. Rod: Barra**
- 20. Handwheel: Rueda manual**