

GUÍA FACIL DE USO DEL EQUIPO MIG 131 MULTI

PANEL DE CONTROL:



Leds generales:

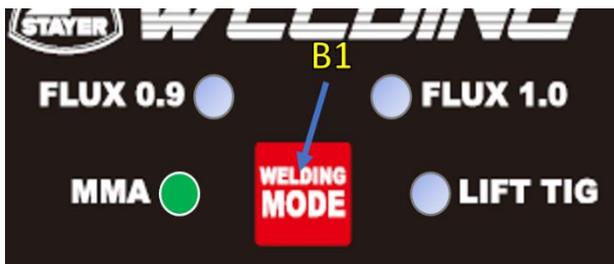


Power: se enciende en color verde mientras el equipo está funcionando, al conectarse el interruptor general del equipo.

Protect: se enciende en color amarillo en caso de que el equipo se protege debido a una sobre temperatura. El equipo no estará funcional hasta que la temperatura sea la correcta, en ese momento se apagará ese led.

Modos de funcionamiento:

Con el botón *B1* se cambia entre los diferentes modos de funcionamiento del equipo, el modo seleccionado se mostrará luciendo un led de con la descripción del modo al lado, a continuación se explica cada modo brevemente. Se debe pulsar *B1* hasta que se ilumine la opción pretendida.



- 1.-MMA, soldadura con electrodo
- 2.-FLUX 0.9, soldadura de hilo sin gas de grosor 0.9mm.
- 3.-FLUX 1.0, soldadura de hilo sin gas de grosor 1.0mm.
- 4.-LIFT TIG, soldadura TIG por contacto

Reguladores R1 y R2:

El equipo cuenta con dos reguladores *R1* y *R2*.

Regulador R1:

R1 solo tiene efecto en los modos de funcionamiento 2.-FLUX 0.9 y 3.-FLUX1 (Soldadura MIG con hilo hueco sin gas). Actuando sobre *R1* se modifica la tensión (Voltios) a los que se suelda en estos modos de funcionamiento.

El valor de voltios fijado en la posición media para soldar en MIG para hilo sin gas depende del modo de soldadura:

- En el modo 2.-FLUX 0.9, el valor mínimo es 16 voltios y el máximo es 20 voltios, con un valor de tensión en la posición media "N" es de 18V.
- En el modo 3.-FLUX 1.0, el valor mínimo es 15 voltios y el máximo es 19 voltios, con un valor de tensión en la posición media "N" es de 17V.

Un valor menor de voltios hace el cordón de soldadura menos fluido, penetra menos el arco y resalta más la soldadura. Un valor mayor de voltios, hace el cordón más fluido y tiene más penetración en el material a soldar.

Regulador R2:

R2 afecta a la potencia de soldadura, dependiendo del modo seleccionado, el parametro configurado es diferente.

- En los modos 1.-MMA y 4.-TIG LIFT, se configura la corriente de soldadura, desde 20 amperios hasta 120 amperios.
- En los modos 2.-FLUX 0.9 y 3.-FLUX1.0, se configura la velocidad de salida del hilo, desde 0.5m/min hasta 11m/min. Al tratarse de un equipo sinérgico, la velocidad del hilo y los amperios van sincronizados dependiendo del grosor de hilo seleccionado.

MODOS DE SOLDADURA

1. Soldadura con electrodo revestido MMA



Dentro del modo de funcionamiento 1.-MMA, aparece una pantalla como la de arriba, debemos seguir los siguientes pasos:

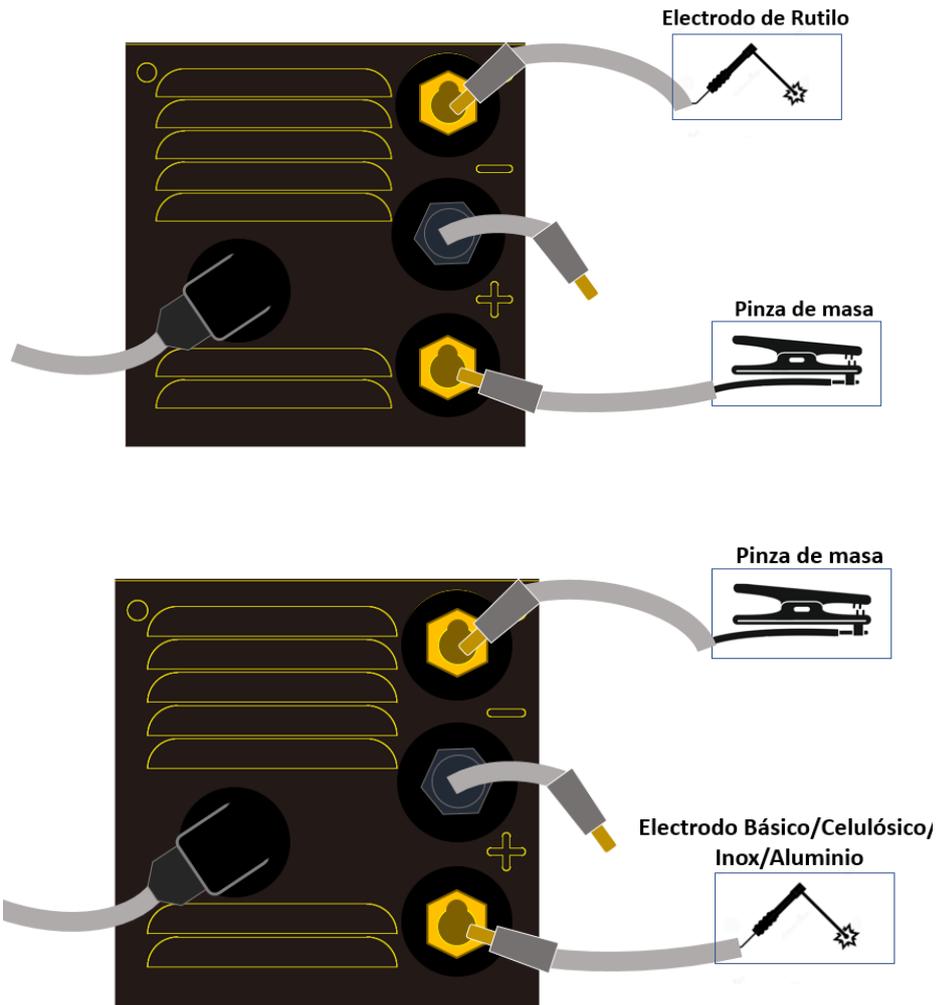
- a. Seleccionamos la opción MMA mediante el botón *B1*.
- b. Regular la corriente de salida entre los valores 20A y 120A con *R2*.

A la hora de usar electrodo será necesario conectar al equipo un cable con la pinza de masa y un cable con portaelectrodos.

Como recomendación, se puede usar la siguiente tabla para conectar los electrodos:

Tipo electrodo	Pinza portaelectrodos	Pinza masa
Rutilo	Borna -	Borna +
Básico/celulósico/Inox/ Aluminio	Borna +	Borna -

Diagrama de conexiones:



2. Soldadura TIG

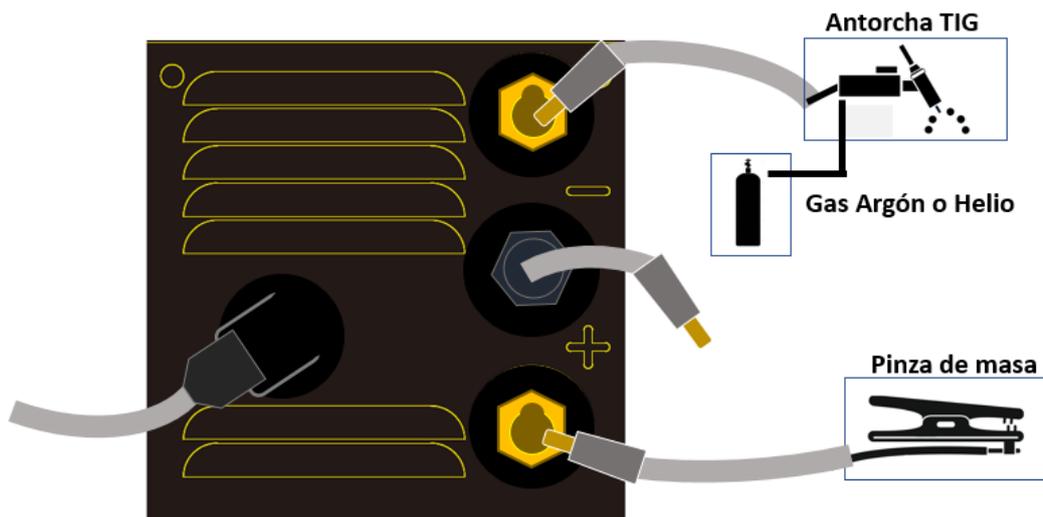


Dentro del modo de funcionamiento 4.-TIG, aparece una pantalla como la de arriba, debemos seguir los siguientes pasos:

- Seleccionamos la opción TIG LIFT mediante el botón *B1*.
- Regular la corriente de salida entre los valores 20A y 120A con *R2*.

Para usar la soldadura TIG es necesario una antorcha auxiliar para soldadura TIG, no incluida en el equipo, que debe tener conexión externa de gas. El gas usado para este tipo de soldadura es Argón o Helio.

Diagrama de conexiones:



3. Soldadura MIG sin gas con hilo hueco de 0.9mm



Dentro del modo de funcionamiento 2.-FLUX 0.9, aparece una pantalla como la de arriba, debemos seguir los siguientes pasos:

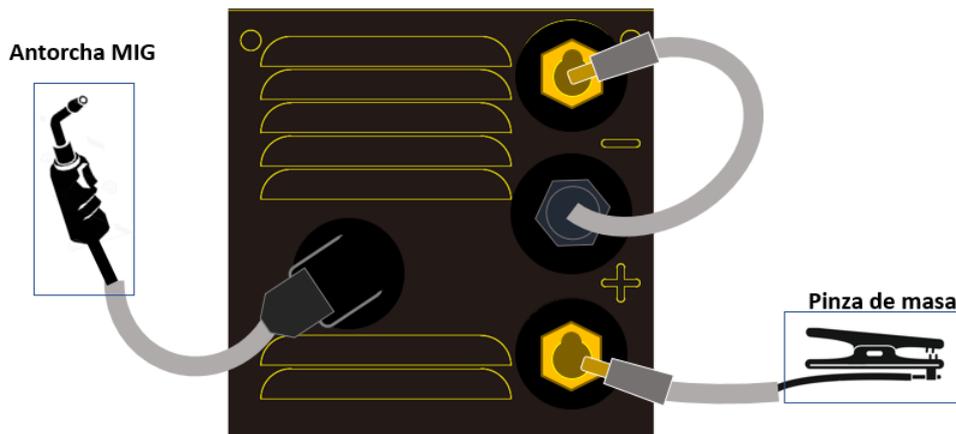
- Seleccionamos la opción FLUX 0.9 mediante el botón B1.
- Regular la velocidad del hilo de salida entre los valores 0,5m/min y 11m/min con R2.

Para usar la soldadura MIG sin gas, no es necesario conectar la bombona de gas, el equipo MIG 131 MULTI no permite usar gas. Se debe montar una bobina de hilo hueco o tubular de grosor 0.9mm, también conocido como hilo FLUX Core.

Las conexiones requeridas son las siguientes:

- Cable de retorno de la antorcha (cable incluido en el equipo): conectado a la borna negativa (-).
- Cable con pinza de masa: conectada a la borna positiva (+).

Diagrama de conexiones:



4. Soldadura MIG sin gas con hilo hueco de 1.0mm



Dentro del modo de funcionamiento 3.-FLUX 1.0, aparece una pantalla como la de arriba, debemos seguir los siguientes pasos:

- Seleccionamos la opción FLUX 1.0 mediante el botón B1.
- Regular la velocidad del hilo de salida entre los valores 0,5m/min y 11m/min con R2.

Para usar la soldadura MIG sin gas, no es necesario conectar la bombona de gas, el equipo MIG 131 MULTI no permite usar gas. Se debe montar una bobina de hilo hueco o tubular de grosor 1.0mm, también conocido como hilo FLUX Core.

Las conexiones requeridas son las siguientes:

- Cable de retorno de la antorcha (cable incluido en el equipo): conectado a la borna negativa (-).
- Cable con pinza de masa: conectada a la borna positiva (+).

Diagrama de conexiones:

