

# Instrucciones de uso de la antorcha manual M200



## ADVERTENCIA

La soldadura al arco con tungsteno y gas (GTAW) o la soldadura TIG pueden ser peligrosas. Este equipo sólo puede ser utilizado por personal cualificado.

Tras la soldadura, la pieza soldada y el electrodo pueden estar muy calientes y producir quemaduras.

Mantener alejado de los niños.

Las personas que lleven marcapasos deben consultar con su médico antes de utilizar este equipo.

Lea la normativa ANSI Z49.1, "Seguridad en la soldadura y corte," de la American Welding Society, y las normativas OSHA 29 CFR 1910 y 1026 sobre Seguridad y salud en el trabajo, de la Printing Office del Gobierno de los EE.UU.



**Las DESCARGAS ELÉCTRICAS pueden matar.**



El contacto directo con componentes con carga eléctrica, y el manejo incorrecto de este equipo pueden provocar descargas eléctricas graves y quemaduras severas. Un equipo instalado de forma incorrecta o no conectado bien a masa constituye un peligro.



**Los HUMOS Y GASES pueden ser peligrosos.**



Las soldaduras producen humos y gases. Respirar estos humos y gases puede ser peligroso para la salud. La acumulación de gases puede desplazar el oxígeno y provocar heridas o la muerte.



**Los RAYOS DEL ARCO pueden quemar los ojos.**



Los rayos del arco del proceso de soldadura producen rayos intensos visibles e invisibles (ultravioleta e infrarrojos) que pueden quemar los ojos.



**La SOLDADURA puede provocar fuego o explosiones.**



La soldadura en contenedores cerrados, como tanques, tambores o tuberías, puede hacer que exploten. Las piezas de trabajo y los equipos calientes pueden provocar incendios y quemaduras. Asegúrese de que en el área no hay combustibles antes de soldar.



**Las BOTELLAS pueden explotar si están dañadas.**



Las botellas de gas utilizadas en el proceso de soldadura contienen gas a alta presión. Si se daña, una botella puede explotar.

## Contenido del conjunto:

Antorcha manual TIG



Pinza de masa



1 paquete de electrodos (10 uds.)



Compruebe que la versión del software M200 es la 2.10 o posterior.

- En el menú principal, seleccione Ajustes.
- Seleccione la pestaña Software.

### Ajuste

1. Inserte el conector rojo de la antorcha, con la flecha en el lado superior, en el conector rojo de la unidad de potencia M200 con la etiqueta ELECTRODE.
2. Inserte el conector verde de la pinza de masa, con la flecha en el lado superior, en el conector verde de la unidad de potencia M200 con la etiqueta WORK.
3. Una la pinza de masa a la pieza a soldar.
4. Inserte la espiga de enchufe rápido Swagelok con el gas de purga externa en el receptor de la unidad M200 con la etiqueta TO WELD HEAD.
5. Instale el conector de 1/4 de vuelta del cable de la antorcha a cualquiera de las conexiones auxiliares INPUT/OUTPUT del lado derecho de la unidad de potencia M200.
6. En la pantalla principal, presione el botón Modo TIG manual.
7. Aparecerá una ventana auxiliar en la pantalla de la unidad M200. Seleccione **ANTORCHA TIG** de la lista desplegada. Fig. 1.  
Nota: La puerta activa se puede cambiar en la pantalla Ajustes/Operación.
8. Seleccione ACTIVAR/DESACTIVAR para las funciones *Pulso* y *Rampa de subida y bajada* según lo desee.
9. Introduzca los parámetros que desee presionando en cada campo y utilizando el teclado numérico.
10. Presione la columna Gas de purga ext. para ajustar el caudal.

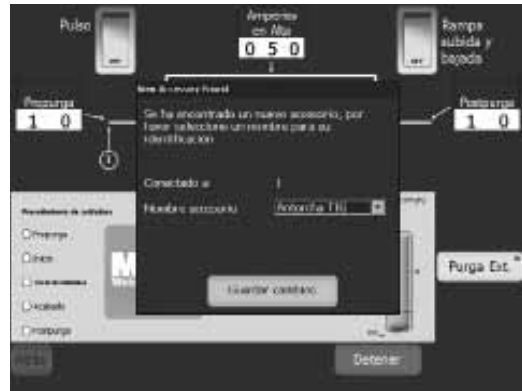


Fig. 1 - Pantalla auxiliar

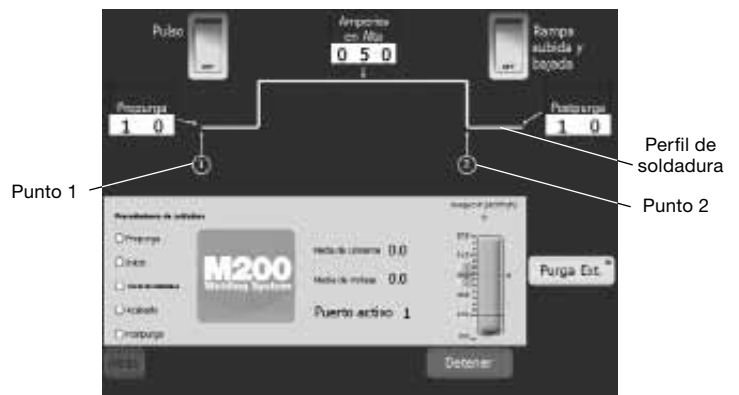


Fig. 2 — Pantalla de la antorcha manual, sin Pulso ni Rampas de subida y bajada

### Operación

1. Compruebe que la pinza de masa está bien sujeta a la pieza a soldar.
2. Presione el botón Purga Ext. si desea un caudal constante de gas.
3. Utilice la palanca de control de intensidad de la antorcha manual para iniciar la soldadura (punto ① del perfil de soldadura).
4. Haga la soldadura. Ajuste la intensidad de la corriente moviendo la palanca arriba o abajo.  
Nota: La posición más alta de la palanca es el valor máximo de corriente ajustado en Amperios en alta.
5. Para terminar la soldadura mueva la palanca de control de intensidad hacia abajo hasta que oiga un chasquido (punto ② del perfil de soldadura).  
Nota: Tras el apagado de la antorcha con la palanca se inicia una rampa de descenso de 0,5 segundos hasta que la corriente está totalmente apagada.

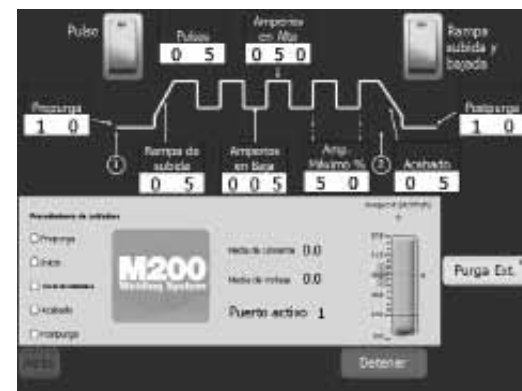


Fig. 3 — Pantalla de la antorcha manual, Pulso y Rampas de subida y bajada