

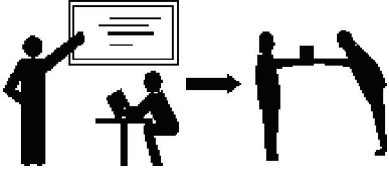


PREMIUM MIG 250I – 829600250
PREMIUM MIG 350I - 829600350

Lea detenidamente este manual y consérvelo para futuras consultas.

1. SEGURIDAD

La soldadura puede causar daño a usted y a los demás. Por favor, tome buena precaución durante la soldadura. Por favor tome nota de las instrucciones de seguridad para el operador de conformidad con los requisitos de prevención de accidentes del fabricante.



Sólo el personal cualificado puede operar esta máquina!

- Por favor, use dispositivos de protección de soldadura autorizados por la seguridad nacional y el departamento de seguridad.
- Todos los operadores deben tener una licencia de operación especial válida para soldadura de metales y trabajos de corte.
- Por favor, corte el suministro de energía mientras se realiza el mantenimiento.



Los choques eléctricos pueden provocar lesiones graves o incluso la muerte!

- Instalar dispositivo de puesta a tierra de acuerdo con las normas de aplicación.
- No toque las partes activas con la piel desnuda, los guantes mojados o ropa mojada.
- Asegúrese de que está aislado de la tierra y de la pieza de trabajo.
- Asegúrese de que todas sus condiciones de trabajo son seguras



Humos y gases pueden ser peligrosos!

- Mantener la cabeza fuera de los humos y gases, mientras se realiza la soldadura.
- Por favor, use ventilación suficiente o escape para mantener los humos y gases lejos de la zona de respiración.



Los rayos del arco pueden quemar!

- Utilizar el escudo y la ropa adecuada para proteger sus ojos y el cuerpo.
- Proteger a otras personas que se encuentren cerca adecuadamente para que no sufran quemaduras por la soldadura.



El uso incorrecto puede provocar un incendio o una explosión.

- Chispas de soldadura pueden causar un incendio. Por favor asegure que no haya productos inflamables en el área de soldadura, y siempre estar alerta a la seguridad contra incendios.
- Asegúrese de que hay extintor fácilmente disponible y el personal está bien entrenado para operar el extintor de incendios.
- No soldar en recipientes herméticos.
- No utilice esta máquina para descongelar tuberías



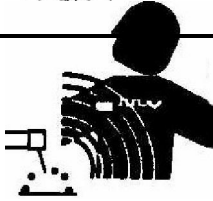
Materiales de soldadura pueden quemar.

- No toque la pieza de trabajo en caliente con las manos desnudas.
- Enfriar el soplete de soldadura después de trabajar continuamente.



El ruido excesivo puede ser perjudicial para el oído.

- Use cubiertas para los oídos u otros protectores auditivos cuando suelde.
- Dar aviso al personal cercano que el ruido puede ser potencialmente peligroso



Campo magnético puede ser perjudicial para los marcapasos.

- La corriente eléctrica que fluye a través de un conductor genera campos eléctricos y magnéticos. Los soldadores con dispositivos médicos deben consultar a su médico antes de utilizar este equipo.



Las partes móviles pueden dañar su cuerpo.

- Por favor, manténgase alejado de las partes (como el ventilador) en movimiento.
- Toda puerta, panel, cubierta, placa deflectora, y otro dispositivo de protección debe ser cerrado y bien situado.



Pida ayuda profesional cuando surjan problemas.

- Cuando tenga problemas en la instalación y operación, por favor recurra a este manual de acuerdo con su contenido.
- Si usted todavía está perdido o todavía no puede resolver el problema, por favor póngase en contacto con el distribuidor JASIC o el centro de servicio para profesionales

2. DESCRIPCIÓN DE LAS FUNCIONES

Diseño de múltiples funciones

- MMA / MIG / TIG
- Carro integrado
- Pistola de Mig
- FCAW

3. CARACTERÍSTICAS DE RENDIMIENTO

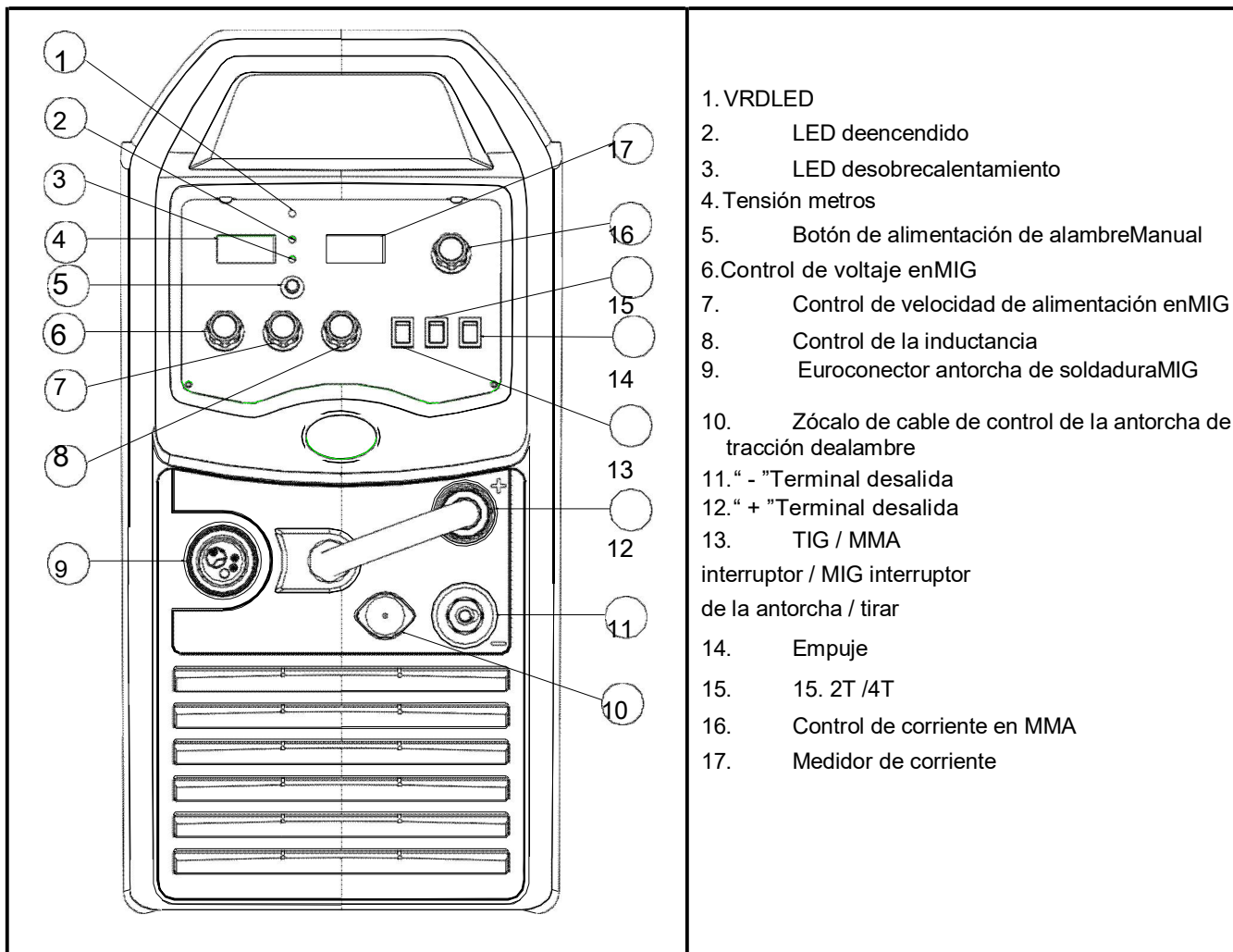
La tecnología avanzada del inversor IGBT

- 20-33KHz frecuencia inversora reduce en gran medida el tamaño y el peso del soldador
- Gran reducción de pérdidas en el cobre y el hierro aumenta considerablemente la eficiencia de la soldadura y ahorra energía.
- Frecuencia de conmutación está más allá de la frecuencia de audio, que casi elimina la contaminación acústica.
- Modo de control que lleva
- Se puede soldar con varios electrodos con un diámetro de 0,6 mm ~ 1,2 mm, y puede ser ampliamente utilizado en la soldadura de electrodo de ácido y básico.
- Fácil inicio de arco, menos salpicaduras.
- Diseño de la estructura
- Caja metálica puede soportar golpes fuertes y garantiza una alta eficiencia en el trabajo, incluso en el entorno de trabajo exigente.
- Excelente propiedad aislante.
- A prueba de agua, antiestática y anticorrosión.

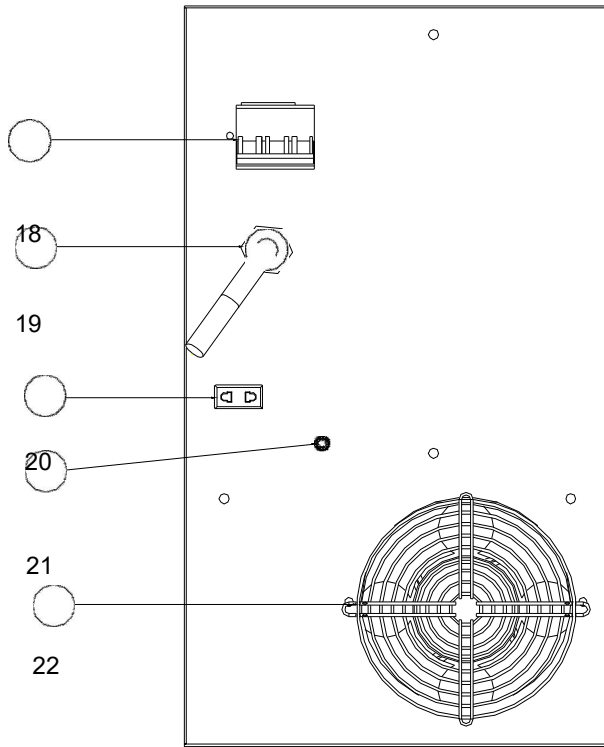
4. PARÁMETROS TÉCNICOS

| MODELO | MIG 250I | MIG 350I |
|--|----------------------------------|-----------------------|
| La alimentación de entrada | 3 fases AC380V-415V 50 / 60Hz | |
| La capacidad nominal de entrada (KVA) | 9.5 | 15 |
| Corriente nominal de salida (A) | 250 | 350 |
| Tensión de salida nominal (V) | 26.5 | 31.5 |
| Ciclo de trabajo nominal (%) | 35 | 40 |
| Tensión en vacío (V) | 54 | 62 |
| rango de corriente de salida en MMA (A) | 10 ~ 250 | 20 ~ 350 |
| Salida gama actual en MIG (A) | 30 ~ 250 | 50 ~ 350 |
| rango de tensión de salida en MIG (V) | 11 ~ 29 | 15 ~ 38 |
| Diámetro del electrodo aplicable(Mm) | 0,6 / 0,8 / 0,9 / 1,0 | 0,8 / 0,9 / 1,0 / 1,2 |
| carrete aplicable (kg) | 15 | 20 |
| Rango de velocidad de alimentación (M / min) | 1.5 ~16 | 1.5 ~ 15 |
| Clase de aislamiento | F | |
| Modo de enfriamiento | Ventilador | |
| clase de protección | IP21S | |
| Factor de potencia | 0.93 | |
| Eficiencia (%) | 85 | |
| Tamaño (mm) | 900x450x755 | |
| Peso (Kg) | 47 | 52 |

5. DESCRIPCIÓN



- 1. VRDLED
- 2. LED deencendido
- 3. LED desobrecalentamiento
- 4. Tensión metros
- 5. Botón de alimentación de alambreManual
- 6. Control de voltaje enMIG
- 7. Control de velocidad de alimentación enMIG
- 8. Control de la inductancia
- 9. Euroconector antorcha de soldaduraMIG
- 10. Zócalo de cable de control de la antorcha de tracción dealambre
- 11. " - "Terminal desalida
- 12. " + "Terminal desalida
- 13. TIG / MMA interruptor / MIG interruptor de la antorcha / tirar
- 14. Empuje
- 15. 15. 2T /4T
- 16. Control de corriente en MMA
- 17. Medidor de corriente



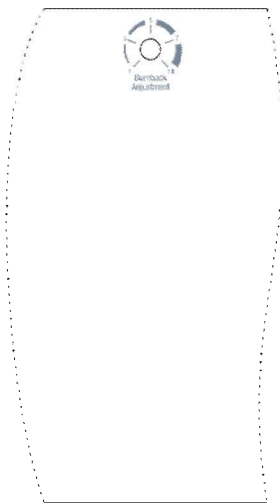
18. Interruptor de Potencia

19. cable de alimentación de entrada

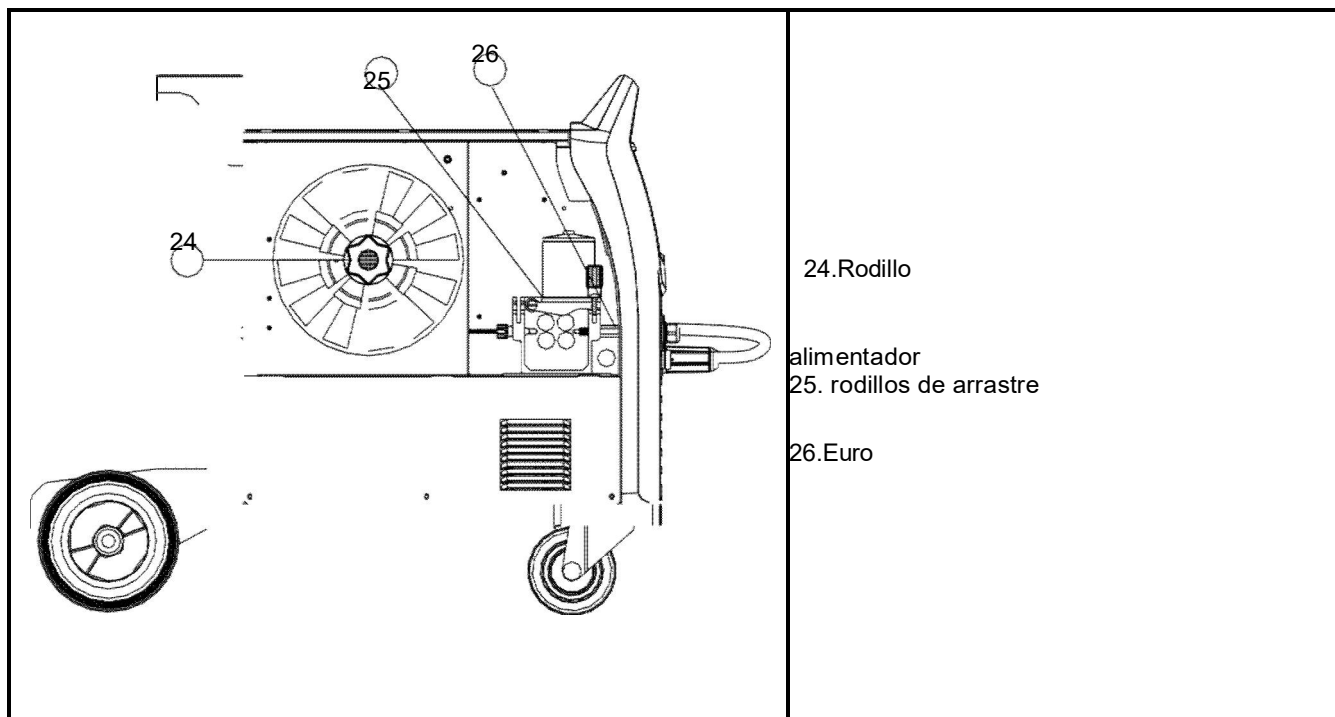
20. Zócalo de calentador regulador degas

21. Ventilador

22. de entrada de gas

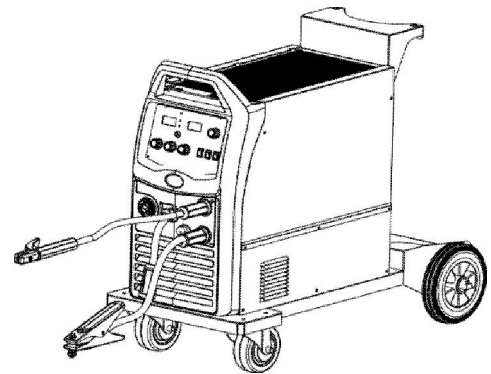


23. Burn atrás en el tiempo



6. INSTALACIÓN

Tener en cuenta: Por favor, instale la máquina estrictamente de acuerdo con los siguientes pasos. Apagar la fuente de alimentación antes de cualquier operación de conexión eléctrica. IP21S grado de protección ambiental, por favor, no lo utilice bajo la lluvia.



Por favor, conecte la línea de alimentación principal de acuerdo a la clase de tensión necesaria. Por favor asegúrese de que el poder línea es superior a la clase de tensión necesaria para la máquina.

- Por favor asegúrese de que la fuente primaria está en buen contacto con el terminal de línea de alta tensión de acuerdo al zócalo y evitar la oxidación.
- Por favor, medir el voltaje con un multímetro y comprobar si está en el rango de fluctuación.
- Por favor, inserte la clavija del cable abrazadera de la tierra en la posición del panel frontal debajo de “+” socket, y el tornillo firmemente.
- Por favor, inserte el enchufe del cable de soporte de electrodo en la posición superior del panel frontal “-” tomay atornillar firmemente dirección agujas del reloj.
- Por favor asegúrese de que la alimentación está en buenas condiciones con puesta a tierra.

Después de la instalación correcta de acuerdo a los métodos anteriores, por favor encienda el interruptor de encendido (“ON”). Mientras que el poder de suministro es “ON”, soldador comienza a funcionar normalmente con el indicador de iluminación y ventilador de trabajo.

Por favor, preste atención a la polaridad durante la conexión. Normalmente hay dos maneras de cableado: DCEP y

DCNP. DCNP: soldadura pinza conectada a “-” y la pieza de trabajo a “+”; DCEP: pieza de trabajo a “-” y pinza de soldadura a

“+”. Por favor, elija el método de conexión adecuado de acuerdo a diferentes piezas de trabajo y el método de procesamiento. arco inestable, salpicaduras,

y el pegado de electrodo podrían suceder si se selecciona la polaridad incorrecta. Por favor cambiar el enchufe de conexión rápida para cambiar la polaridad en caso de situación anormal.

Cuando se cambia el modo de soldadura de MMA, la soldadura puede llevarse a cabo con la corriente de salida en el rango nominal.

- Seleccionar línea de guía con una sección transversal más grande para reducir la caída de tensión si la soldadora y la pieza de trabajo a cuando la distancia de cables son lejanos. (los cables de soldadura y cable de tierra) son largos.
- Pre sintonice la corriente de soldadura según el tipo y tamaño de electrodo; sujetar el electrodo y a continuación, la soldadura puede ser llevada a cabo por corto circuito de encendido del arco.

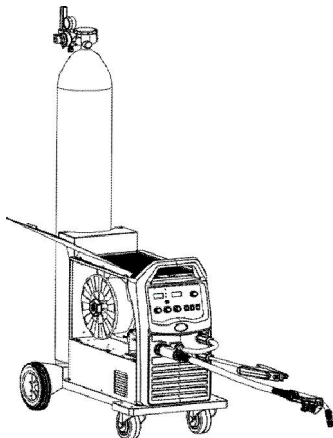
Consulte los parámetros en la siguiente tabla (sólo de referencia)

| Diámetro del electrodo (Mm) | Recomendada Corriente de soldadura (un) | Recomendada tensión de soldadura (V) |
|-----------------------------|---|--------------------------------------|
| 1.0 | 20 ~ 60 | 20.8 ~ 22.4 |
| 1.6 | 44 ~ 84 | 21.76 ~ 23.36 |
| 2.0 | 60 ~ 100 | 22.4 ~ 24.0 |
| 2.5 | 80 ~ 120 | 23.2 ~ 24.8 |
| 3.2 | 108 ~ 148 | 23.32 ~ 24.92 |
| 4.0 | 140 ~ 180 | 24.6 ~ 27.2 |
| 5.0 | 180 ~ 220 | 27.2 ~ 28.8 |
| 6.0 | 220 ~ 260 | 28.8 ~ 30.4 |

Nota: Esta tabla es conveniente para la soldadura de acero suave. Para otros materiales, consultar y materiales relacionados

Gas blindado de soldadura, instalación y operación

- 1) Insertar el soplete de soldadura en la toma de salida del panel frontal "euroconector para la antorcha" y apretarlo. Después de instalar el carrete de alambre, pasar a través del alambre de soldadura en el cuerpo de la antorcha.
- 2) Conectar el cilindro equipado con el regulador de gas a la entrada de gas en el panel posterior de la máquina con una manguera de gas.
- 3) Inserte el conector del cable con la abrazadera de la tierra en el panel frontal del terminal "desalida y apretar dirección agujas del reloj."
- 4) Insertar el enchufe rápido del panel frontal en el terminal de salida "+" y apriete hacia la derecha.
- 5) Instalar el carrete de alambre en el adaptador de eje, asegurando que el tamaño de la ranura en la posición de alimentación en el rodillo de accionamiento coincide con el tamaño de la punta de contacto del soplete de soldadura y el tamaño del cable que se utiliza. Liberar el brazo de presión del alimentador de alambre de enhebrar el cable a través del tubo de guía, en la ranura del rodillo de accionamiento. Ajuste el brazo de presión, asegurando que no hay deslizamiento del alambre. Presión demasiado alta dará lugar a una distorsión de alambre, lo que afectará a la alimentación de alambre. Presione el botón de avance lento de alimentación de alambre para enhebrar el hilo fuera de la punta de contacto de la antorcha.

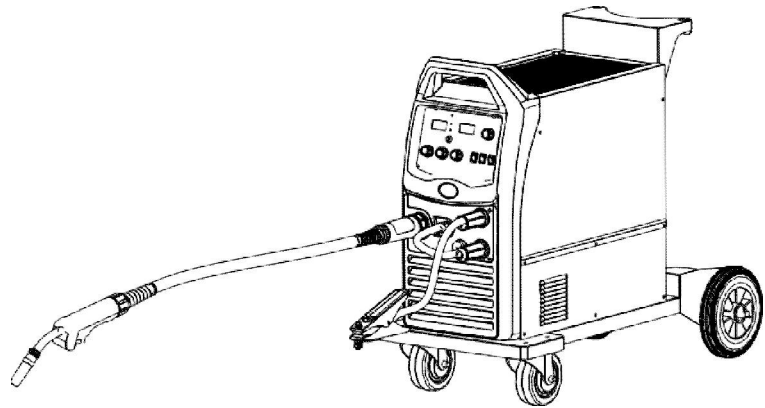


Instalación Croquis

Después de la instalación correcta de acuerdo a los métodos anteriores, por favor encienda el interruptor de alimentación. Mientras que la fuente de alimentación es "ON", el soldador comienza a funcionar normalmente con el indicador de iluminación y ventilador. Ajuste la válvula del cilindro, y ajuste el regulador de flujo para obtener el flujo de gas adecuado.

Preestablecer la velocidad de alimentación del cableado y la tensión de soldadura en función del espesor y el electrodo de trabajo.

- Insertar el soplete de soldadura en la toma de salida del panel frontal "euro conector para la antorcha" y apretarlo. Después instalar el carrete de alambre, pasar a través del alambre de soldadura en el cuerpo de la antorcha.
- Inserte la clavija del cable con abrazadera de la tierra en el terminal de salida del panel frontal "+" y apriete en sentido horario.
- Inserte el enchufe rápido del alimentador de alambre en el panel frontal del terminal "-" de salida y apriete en sentido horario.
- Instalar el carrete de alambre en el adaptador de eje, asegurando que el tamaño de la ranura en la posición de alimentación en la unidad de rollo coincida con el tamaño de la punta de contacto del soplete de soldadura y el tamaño del cable que se utiliza. Liberar el brazo de presión del alimentador de alambre de enhebrar el cable a través del tubo de guía, y en la ranura de rodillo de accionamiento. Ajuste el brazo de presión, asegurando que no haya deslizamiento del alambre. Presión demasiado alta dará lugar a una distorsión de alambre, lo que afectará a la alimentación de alambre. Presione el botón de avance lento de alimentación de alambre para enhebrar el hilo fuera de la punta de contacto de la antorcha.



Instalación Croquis

El método de operación es el mismo a la operación de soldadura de gas blindado excepto para la conexión de polaridad.

7. PRECAUCIÓN

- 1) Soldadura debe llevarse a cabo en ambiente seco con una humedad de 90% o menos.
- 2) La temperatura ambiente de trabajo debe estar entre -10 °C y 40°C.
- 3) Evitar la soldadura al aire libre a menos que no de la luz del sol y la lluvia. Mantenga el soldador seco.
- 4) Evitar la soldadura en la zona de polvo o medio ambiente con gas químico corrosivo.
- 5) Soldadura por arco gas blindado debe ser operado en un entorno sin un fuerte flujo de aire.

Consejos de seguridad

Sobre la protección del circuito de calefacción está instalado en esta máquina. Cuando la temperatura del interior de la máquina supera la establecida en las normas, dejará de funcionar automáticamente. Sin embargo, una operación excesiva dará lugar a daño soldador. Por lo tanto, tenga en cuenta:

1) Ventilación

Habrá corriente grande durante el funcionamiento y requerirán estrictos dispositivos de enfriamiento en lugar de ventilación natural. Por lo tanto la incorporación de dos ventiladores es muy importantes para garantizar una refrigeración eficaz y trabajo estable.

El operador debe asegurarse de que las rejillas están descubiertas y desbloqueadas. La mínima

distancia entre la máquina y los objetos cercanos debe ser de 30cm. Una buena ventilación es de importancia crítica para el desarrollo normal y la vida útil de la máquina.

2) Se prohíbe la sobrecarga

El soldador se hace funcionar de acuerdo con ciclo de trabajo permisible (consulte el ciclo de trabajo correspondiente). Asegúrese de que la corriente de soldadura no excede la corriente de carga máxima. Obviamente la sobrecarga podría acortar la vida útil de la máquina, o incluso dañar la máquina.

3) El exceso de tensión está prohibido

Por favor, consulte "Parámetros técnicos" para el rango de tensión de alimentación. Esta máquina es de automática

compensación de voltaje para asegurar la corriente de soldadura está dentro del intervalo dado. En caso de que la tensión de entrada supera el valor estipulado, sería posible dañar los componentes de la máquina. El operador debe tomar medidas de acuerdo a este caso.

4) Un alto repentino puede ocurrir, indicado con un piloto amarillo del panel frontal iluminado

mientras la máquina está en estado de

sobrecarga. Bajo esta circunstancia, no es necesario reiniciar la máquina ya que es provocado por exceso de calor

y provocó el interruptor de control de temperatura. Mantenga los ventiladores incorporados en el trabajo para disminuir la temperatura de la máquina. La soldadura puede reanudarse cuando la temperatura cae en la gama estándar y el indicador amarillo está apagado.

8. MANTENIMIENTO

WARNING

La siguiente operación requiere conocimientos profesionales sobre aplicaciones eléctricas y conocimientos integrales de seguridad. Los operadores deben tener licencia con certificados de calificación relacionados (aún en validación) que puedan demostrar sus habilidades y conocimientos. Asegúrese de cortar la fuente de alimentación antes de destapar la máquina de soldar.

- 1) Compruebe periódicamente si la conexión del circuito interno está en buenas condiciones (especialmente enchufes). Aprieta la conexión suelta. Si hay oxidación, quítelo con papel de lija y luego reconéctelo.
- 2) Mantenga las manos, el cabello y las herramientas alejados de las partes móviles, como el ventilador, para evitar lesiones personales o daños a la máquina.
- 3) Limpie el polvo periódicamente con aire comprimido seco y limpio. Si está soldando un ambiente con mucho humo y contaminación, la máquina debe limpiarse diariamente. La presión del aire comprimido debe estar a un nivel adecuado para evitar que se dañen las piezas pequeñas dentro de la máquina.
- 4) Evite la lluvia, el agua y el vapor que se infiltran en la máquina. Si lo hay, séquelo y verifique el aislamiento del equipo (incluido el que se encuentra entre las conexiones y el que está entre la conexión y el gabinete). Solo cuando ya no hay fenómenos anormales, puede usarse la máquina.
- 5) Compruebe periódicamente si la cubierta aislante de todos los cables está en buenas condiciones. Si hay algún desperfecto, vuelva a envolverlo o reemplácelo.
- 6) Coloque la máquina en el embalaje original en un lugar seco si no se va a utilizar durante un tiempo prolongado.

9. SOLUCIÓN DE PROBLEMAS



WARNING La siguiente operación requiere conocimientos profesionales en la aplicación eléctrica y un conocimiento amplio de seguridad. Los operadores deben tener una licencia con certificados de cualificación relacionados (todavía en la validación), que puedan demostrar sus habilidades y conocimientos. Asegúrese de que la fuente de alimentación se corta antes de destapar la máquina de soldar.

Análisis y solución Avería Común

| Fenómenos de mal funcionamiento | Análisis de causa | Soluciones |
|--|---|--|
| No hay corriente después de encender el máquina. | El cable de alimentación no está bien conectado. | Vuelva a conectar el cable de alimentación. |
| | La máquina de soldadura falla. | Consultar a los profesionales de comprobar. |
| El ventilador no funciona durante soldadura. | El cable de alimentación del ventilador no es así conectado. | Vuelva a conectar el cable de alimentación para el ventilador. |
| | La alimentación auxiliar falla. | Consultar a los profesionales de comprobar. |
| El indicador de sobrecalentamiento está encendido. | El circuito de protección contra sobrecalentamiento funciona. | Se puede recuperar después de la máquina enfriar. |

Solución de problemas en la soldadura MIG /MAG

| Causas de mal funcionamiento | Análisis de causa | Soluciones |
|---|--|--|
| No hay respuesta cuando se empuja el gatillo de la antorcha y el indicador de alarma no se ilumina. | El soplete de soldadura no está bien conectado con el alimentador de alambre. | Conectarlo. |
| | El gatillo de la antorcha falla. | Reparar o reemplazar el soplete de soldadura. |
| Cuando se presiona el gatillo de la antorcha, hay producción de gas, pero no hay salida. Y el indicador de alarma actual hace se ilumina. | El cable de tierra no está bien conectado con la pieza de trabajo. | Conectarlo. |
| | El alimentador de alambre o soldadura antorcha falla. | Reparar el alimentador de alambre o un soplete de soldadura. |
| Hay corriente de salida cuando se empuja el pulsador de la antorcha de gas de alimentación, pero la alimentador de alambre no funciona. | El alimentador de alambre está obstruido. | Destaparlo. |
| La corriente de soldadura es inestable. | El alimentador de alambre falla. | Repararlo. |
| | La PCB de control o de potencia de alimentación de alambre PCB dentro de la máquina falla. | Reemplázalo. |
| | El brazo de presión en el alimentador de alambre no es debidamente ajustado. | Ajustarlo para conseguir la presión adecuada. |
| | El rodillo de accionamiento no coincide con el tamaño del cable siendo utilizado. | Asegurarse de que coinciden entre sí. |
| | La punta de contacto de la antorcha de soldadura es muy desgastado. | Reemplázalo. |
| | El tubo de cable de alimentación de la antorcha de soldadura está muy desgastado. | Reemplázalo. |
| | El electrodo es de mala calidad. | Utilizar electrodos de buena calidad. |
| | | |

Este producto está bajo mejoras continuas; por lo tanto, puede haber diferencias en algunos aspectos excepto por las funciones y el funcionamiento. Su comprensión es muy apreciada.

ANEXO A: envasado, transporte y almacenamiento**A1. Embalaje**

| No. | Nombre | Unidad | Cantidad |
|-----|-------------------------------------|---------|----------|
| 1 | Manual de usuario para la serie MIG | Volumen | 1 |
| 2 | certificado de producto | Hoja | 1 |
| 3 | Tarjeta de garantía | Hoja | 1 |
| 4 | desecante | Paquete | 1 |
| 5 | Accesorios | Paquete | 1 |

A2. Transporte

El equipo debe ser manejado con cuidado en el transporte para evitar el impacto severo. El equipo debe ser protegido para que no se vea afectado por la humedad y mojado por la lluvia en el transporte.

A3. Almacenamiento

Temperatura de almacenamiento:

25°C ~ 50 °C ~ 50 °C

Humedad para almacenamiento:

Humedad relativa ≤90%

Tiempo de almacenamiento: 12 meses

Lugar para el almacenamiento: lugar ventilado interior sin gas corrosivo

DIAGRAMA MIG 250I

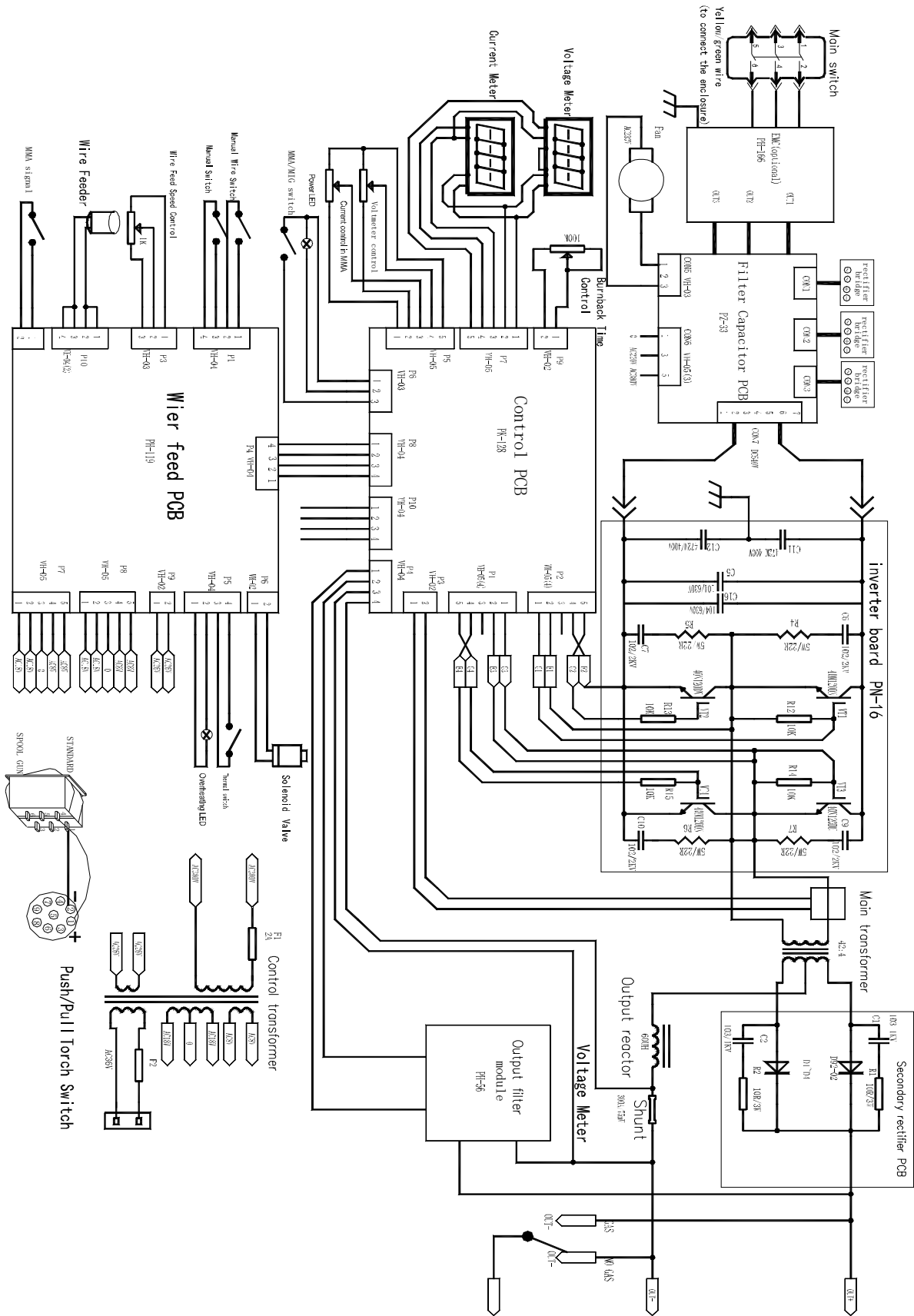


DIAGRAMA MIG350I

