

# Manual de usuario

**Lea este manual detenidamente, contiene información de seguridad importante.**



## SOLDADOR INVERSOR PARA ELECTRODO Y TIG RASPADO SI6125LV



### MANUAL DE INSTRUCCIONES

INSTRUCCIONES PARA EL USO Y EL MANTENIMIENTO, LEA ESTE MANUAL ANTES DE PONER EN MARCHA EL EQUIPO

### INSTRUCTION MANUAL

INSTRUCTIONS FOR THE USE AND MAINTENANCE, READ THIS MANUAL BEFORE STARTING THE EQUIPMENT

# CONTENIDO

1. SEGURIDAD	2
2. DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	9
3. ESPECIFICACIONES	10
4. EXPLICACIÓN DE LOS SÍMBOLOS	11
5. FICHA TÉCNICA	12
6. MONTAJE Y PUESTA EN MARCHA	13
7. SOLUCIÓN DE PROBLEMAS	15
8. GARANTÍA	16

# IMPORTANTE

Cualquier modificación del equipo, en sus partes internas o externas, tales como carcasa, transformador, panel frontal, tarjetas electrónicas, cableado interno, ANULA de forma automática la garantía.

Cortar el cable de alimentación (sin abrir el equipo), NO ANULA LA GARANTÍA.

El uso de extensiones en la entrada del equipo, aunque es posible, no es recomendable (excepto equipos AUTOVOLT). Pueden afectar el equipo si no tienen el calibre adecuado.

Los accesorios, tales como PINZA DE TRABAJO, PINZA PORTAELECTRODO o ANTORCHA no tienen garantía ya que son accesorios que con el uso sufren desgaste.

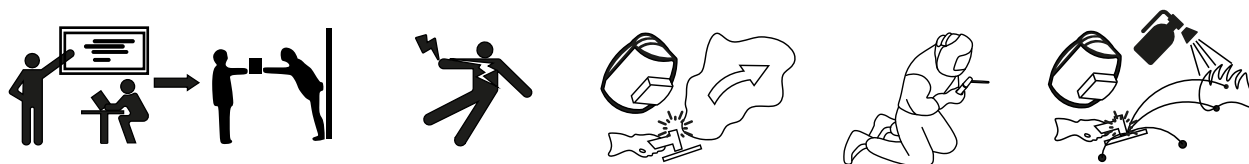
Lea atentamente este manual antes de usar la fuente de poder de soldadura, esto le permitirá tener un mejor entendimiento del producto y eliminar riesgos innecesarios. Siga las instrucciones y recomendaciones de seguridad en este manual. Guarde el manual en un lugar seguro para futuras referencias

## 1. SEGURIDAD

Todo el manual de instrucciones debe leerse. Ignorar estas instrucciones puede generar riesgo de choque eléctrico, incendio y/o heridas severas. También se recomienda la lectura de los reglamentos para la prevención de accidentes de la asociación de trabajadores de la industria metalmeccánica (BGV D1, BGI 855 etc.).

La soldadura con arco eléctrico es una actividad peligrosa, tanto para quien la aplica como para terceros. Siempre debe usar protección adecuada al soldar y manipular el equipo.

Para obtener más información al respecto, consulte las pautas de seguridad del operario de conformidad con los requisitos de prevención de accidentes del fabricante.



### Riesgo de choque eléctrico o electrocución

El contacto del cuerpo con partes eléctricamente activas de la máquina o de sus accesorios (electrodos, porta electrodos, antorchas, pinzas de trabajo) puede causar un choque eléctrico que puede ser letal o causar lesiones graves.

- No usar la máquina bajo la lluvia o la nieve.
- No tocar los electrodos o los accesorios de soldadura con las manos desnudas.
- Usar siempre guantes aislados para soldadura, asegurándose de que estén secos y en buen estado, sin roturas o perforaciones.
- Aísle eléctricamente el área de trabajo de forma que las personas estén protegidas. No retire la carcasa del equipo ni lo manipule internamente cuando está conectado a la red de alimentación.
- Solamente conecte el equipo a una fuente de corriente AC de 110 Volts 50/60Hz.

- Asegúrese de que el tablero de alimentación tenga el interruptor termomagnético de 60 Amperes y la conexión a tierra conectada correctamente.
- Asegúrese de que el cable de alimentación este correctamente conectado a la toma eléctrica. Si el caso es que instale una clavija asegúrese de respetar la simbología y no debe modificarse de ninguna forma, utilizar clavijas de acuerdo con norma para reducir el riesgo de choque eléctrico.
- Apague el equipo cuando termine su labor y desconéctelo de la toma eléctrica.
- No deje el equipo conectado a la toma eléctrica ni con el interruptor en la posición de encendido (ON sin atención).
- Únicamente coloque el portaelectrodo en una superficie aislada sin importar si el electrodo se encuentra en la mordaza. Evite hacer cortocircuito con la pinza de trabajo (tierra). Remueva el electrodo del portaelectrodo si el proceso de soldado es interrumpido o este ha terminado.
- Coloque el interruptor del equipo en posición apagado (OFF) en la parte trasera del equipo y desconecte el cable de alimentación del tomacorriente cada vez que vaya a realizar cambios en el área de trabajo, cuando va a remover portaelectrodo o pinza de trabajo (tierra) y cuando transporta o limpia el equipo.
- Preste especial atención a la condición del cable de alimentación, si el cable se encuentra averiado repárelo con un electricista calificado, **PREFERENTEMENTE llévelo a un Centro de Servicio Autorizado por UJUETA MÉXICO, S.A. DE C.V.**
- Evite tensionar los cables, no mueva el equipo arrastrándolo de los cables, si necesita moverlo desconéctelo del tomacorriente. No utilice el cable de alimentación para suspender el equipo, moverlo o halarlo para desconectarlo de la toma eléctrica. Mantenga el cable eléctrico lejos del calor, aceites, superficies con punta o partes móviles. Un cable en malas condiciones incrementa el riesgo de choque eléctrico.
- Preste atención al estado de los cables de la portaelectrodo y pinza de trabajo (tierra) especialmente presenta un mal funcionamiento durante la aplicación de soldadura o cuando el resultado de la aplicación no es el adecuado. Revise todo el conjunto: conectores, portaelectrodo, pinza de trabajo, repárelos o cámbielos con un electricista calificado **PREFERENTEMENTE llévelo a un Centro de Servicio Autorizado por UJUETA MÉXICO, S.A. DE C.V.**
- Evite el contacto con el circuito eléctrico, puede generar consecuencias negativas para la salud del operario.

- El tipo de corriente directa (DC) es de bajo voltaje utilizada por el equipo inversor hace apropiado para el uso del equipo en espacios confinados o húmedos. Sin embargo, se debe evitar humedad o sudoración excesiva en las prendas de vestir. Asegure que tiene una superficie aislada en la que se pueda ubicar o usar como soporte.
- Ponga atención a los sistemas de puesta a tierra al soldar en equipos o sistemas operados eléctricamente. Conexiones incorrectas a su equipo soldador pueden permitir que la corriente del proceso de soldado fluya por el sistema de puesta a tierra. Siempre conecte la pinza de masa lo más cercano posible al sitio a soldar, evite colocarla de cualquier forma.
- En caso de accidente desconecte el equipo del tomacorriente de forma inmediata.
- Solo permita que personal calificado repare el equipo con repuestos originales, esto garantiza que el equipo permanezca en condiciones óptimas de operación.
- Mantenga el equipo fuera del alcance de la lluvia y no lo utilice en entornos húmedos.



#### **Riesgo generado por las chispas de la soldadura**

Las chispas producidas por el arco eléctrico pueden ocasionar incendios o explosiones si entran en contacto con materiales inflamables o explosivos.

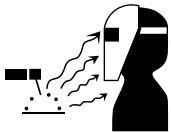
- No utilice el dispositivo en ambientes que representen peligro de explosión o donde haya líquidos inflamables, gases o polvo, los soldadores producen chispas y metal fundido que pueden iniciar una conflagración.
- Retire todas las sustancias inflamables del sitio de trabajo. El fuego no puede detectarse mientras se utiliza protección para la vista al soldar.
- No realice procesos de soldadura en contenedores, artefactos navales o tuberías que hayan contenido líquidos inflamables como gasolinas, aceites minerales o gas incluso si estas fueron desocupadas hace mucho tiempo ya que una pequeña cantidad puede representar riesgo de explosión
- No utilice el equipo para descongelar tuberías, no suelde en contenedores sellados. Mantenga siempre a disposición y cerca del lugar de trabajo un extintor cargado y una persona entrenada para usarlo.



### Riesgo generado por los humos de la soldadura

Respirar los humos, gases y partículas generados por la soldadura puede provocar serios problemas para su salud, a corto y a largo plazo.

- Mantenga la cabeza alejada de los humos.
- Asegure ventilación adecuada, utilice un sistema de extracción de aire apropiado.
- Asegúrese de tener una cantidad adecuada de aire fresco a su disposición.
- Utilice el equipo en áreas abiertas.

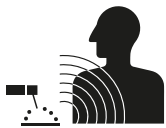


### Riesgo generado por el arco eléctrico

El arco eléctrico produce radiaciones que pueden dañar los ojos y quemar la piel. Adicional a la luz y calor visible el arco de soldadura emite radiación UV que es invisible al ojo humano. En ojos sin protección la radiación UV puede causar daños en la retina e incluso desprendimiento. La radiación UV puede causar quemaduras en la piel sin protección. El arco eléctrico puede desprender partículas metálicas calientes que pueden causar lesiones. Además de esto, el proceso de soldadura produce chispas, salpicaduras y calentamiento en los diversos materiales involucrados que pueden ocasionar quemaduras.

- Siempre utilice careta protectora Advertencia: El producto se entrega sin careta protectora. Adquiera una careta con certificado de calidad y vidrio protector con certificado de calidad. El nivel de protección debe ser mínimo 9-10. También debe tener a la mano herramienta para retirar la escoria de la soldadura y cepillo de alambre.
- Asegúrese que la careta proteja la totalidad de la cara.
- Advierta a las personas que están alrededor del equipo soldador del peligro que representa el arco para el ojo. De ser posible utilice letreros de no mirar directamente el arco de soldadura. Utilice barreras para mantener personal no relacionado con el trabajo a por lo menos 15 metros del sitio de trabajo.
- Las paredes en el área próxima o sitios a reparar no deben ser de colores claros o con acabados brillantes.

- Las ventanas deben estar protegidas contra la radiación cubriéndolas por lo menos hasta la altura de la cabeza.
- Utilice guantes para soldar que ofrezcan protección a los brazos cuando el operario se encuentra soldando.
- Utilice botas que protejan el pie de las chispas que produce el proceso.
- No utilice prendas de vestir sintéticas mientras suelda.
- Tenga siempre en cuenta que después de soldar la superficie de trabajo y el electrodo sobrante están calientes.
- Espere hasta que se enfríe la soldadura aplicada para retirar la escoria o realizar otro trabajo sobre ella, de igual forma retire la colilla del portaelectrodo oprimiendo hacia la palanca del portaelectrodo.
- Como soldador utilice la ropa apropiada para proteger su integridad física: accesorios de cuero para manos y brazos, delantal de cuero y botas de cuero. Si suelda por encima de la cabeza use protección.



### **Riesgo inducido por campos electromagnéticos**

La circulación de corriente en el proceso de soldadura genera campos electromagnéticos que pueden afectar dispositivos como marcapasos u otros implantes médicos.

- Trabajadores Con implantes médicos no deben usar el producto.
- Nunca enrolle los cables de soldadura alrededor del cuerpo.
- Mantenga los cables de soldadura cerca el uno del otro y paralelos para disminuir la intensidad del campo magnético generado.

Advertencia

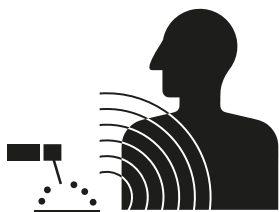


- Mantenga el sitio de trabajo limpio y ordenado, sitios desorganizados y mal iluminados pueden producir accidentes. Sea prudente, antes de iniciar labores considere todos los requerimientos para realizar su trabajo. No opere el equipo cuando se encuentra cansado o bajo la influencia de medicación, alcohol y/o drogas.



- Se necesita capacitación profesional para operar la máquina.
- Los equipos de soldadura no son adecuados para usarse bajo lluvia o nieve.
- Utilice suministros de soldadura de protección laboral autorizados por el departamento de supervisión de seguridad nacional.
- El operador debe ser un personal calificado con un certificado de operación válido de "operaciones de soldadura de metal".
- Corte la energía antes de realizar tareas de mantenimiento.
- Sólo personal calificado por UJUETA MÉXICO, S.A. DE C.V., puede reparar los equipos. Destapar y manipular la máquina puede acarrear riesgos graves. Busque ayuda en el Centro de Servicio Autorizado más cercano si encuentra fallas en operación del equipo.
- Asegúrese de tener en cuenta los requisitos especiales para trabajar en espacios con riesgo de fuego o explosión.
- Nunca suelde marcos o trinchas de bicicletas, piezas que hagan parte de la dirección de vehículos, barras de remolque de tráiler, etc.
- Asegúrese que el equipo se encuentra con ventilación adecuada, no lo ubique demasiado cerca de paredes con una separación mínima de 10cms. No apoye el equipo en las rejillas de ventilación. No coloque el equipo en posición lateral y horizontal. El equipo no está diseñado para ser montado en estanterías o en carros porta equipos. Colocar el equipo en inclinaciones superiores a 10° con respecto a la horizontal puede resultar en volcamiento de este.
- Dispositivos electrónicos cerca de un equipo soldador electrónico pueden sufrir interferencias debido a los altos niveles de corriente que se producen durante el proceso. Apague equipos de cómputo cercanos como medida de precaución. Si las interferencias ocurren fuera del área inmediata donde se lleva a cabo el proceso haga que un técnico electricista calificado revise la puesta a tierra de la conexión eléctrica que utiliza para trabajar el equipo.
- El proceso de soldadura puede afectar dispositivos médicos como los marcapasos. Si es un usuario de estos dispositivos manténgase alejado y consulte con su médico.
- Nunca use la máquina para otras actividades u operaciones que no sean de soldadura.

- Las piezas móviles, como ventiladores, pueden causar lesiones personales. Manténgase alejado de ellas y no les introduzca objetos o las obstruya.
- No mueva el cilindro de gas cuando la válvula del regulador esté en su lugar. Fije el cilindro de gas de forma segura, en posición vertical a un bastidor de pared o carrito especial.
- Siempre cierre la válvula del cilindro de gas y después la válvula del regulador.
- Consideraciones adicionales de seguridad se requieren cuando se trabaja bajo cualquiera de las siguientes condiciones peligrosas: En ubicaciones húmedas; estructuras metálicas como pisos, rejillas o andamios; estando en posiciones difíciles como sentado, de rodillas o acostados, cuando hay un alto riesgo de contacto accidental con la pieza a trabajar, cuando el área de trabajo presenta materiales inflamables, cuando se suelda en altura.



## 2. Descripción del producto.

El equipo ELITE SI 6125 DV, ha sido diseñado para ofrecer las mejores prestaciones en soldadura de corriente directa (DC). Excepcionales características de arco, permitiendo soldar 7018, 6013 y otros tipos de electrodos.

Características:

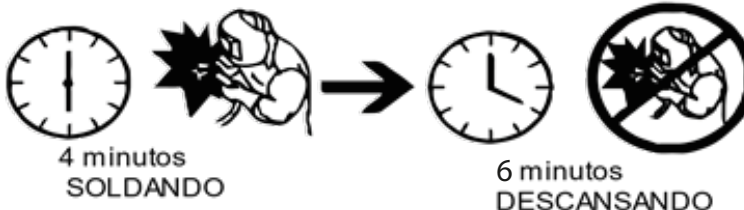
- HOT START: facilita el arranque del arco.
- ARC FORCE: aumenta considerablemente la estabilidad del arco.
- ANTI STICK: desactiva automáticamente la potencia de salida al pegarse el electrodo, facilitando el despegue del electrodo del material base y alargando la vida de la máquina.
- Alta portabilidad: su pequeño tamaño y poco peso permiten llevarlo a cualquier parte con facilidad.
- Diseño electrónico IGBT Inverter de alta tecnología.
- Voltaje de entrada 110V +/-10%.
- 40% ciclo de trabajo a 40°C\*.
- Puede soldar hasta 1/8" en electrodos revestidos.
- Turbo ventilación.
- 125A a 110V, potencia real.
- Conectores rápidos 10/25.

### \*Ciclo de trabajo

El ciclo de trabajo es el porcentaje de tiempo en que la máquina de soldadura puede entregar corriente para soldar continuamente, en un periodo de 10 minutos. En la Elite 125S este valor es del 40% cuando la corriente de salida está fijada en el máximo de 125A y la temperatura ambiente es de 40°C. Este porcentaje aumenta a medida disminuye la corriente de salida ajustada y/o la temperatura ambiente disminuye. El ciclo de trabajo puede disminuir si la temperatura ambiente aumenta por encima de 40°C.

Esto quiere decir que la máquina está en capacidad de entregar su salida máxima continuamente durante 4 minutos y medio, y luego de este periodo se activará el dispositivo de control térmico y el usuario deberá dejar descansar la máquina, encendida, por 6 minutos. Terminado este periodo podrá retomar el trabajo normalmente.

Sobre cada 10 minutos  
de trabajo



\*¡Advertencia!: No exceda los ciclos de trabajo establecidos en la placa de datos incluida en la soldadora y en este instructivo.

### 3. Especificaciones

Modelo	elite ARC 125S
Estándares	NXM-J-038-1-ANCE-2016
Rango de regulación	10-125 AMP
Ciclo de trabajo	40%
Voltaje en vacío	76.5V
Consumo eléctrico 110V	34.8A
Frecuencia	50/60 Hz
Corriente de entrada	110V / 127V +/- 10%
Grado de protección	IP21S
Aislamiento	I.CL.H





#### PANEL DE CONTROL FRONTAL



1. Perilla de selección de corriente y del diámetro del electrodo.
2. Pantalla Led de amperaje.
3. LED verde: Indica si la unidad está lista para operar .
4. LED amarillo: Indica sobrecarga / sobrecalentamiento / sobre corriente.
5. Terminal negativa (-) para la conexión de la pinza de tierra.
6. Terminal positiva (+) para la conexión del porta electrodos.

## 4. EXPLICACIÓN DE LOS SÍMBOLOS

Para conocer el significado de los símbolos utilizados en la carcasa de la fuente de alimentación, consulte la siguiente tabla:

<b>U<sub>0</sub></b>	Tensión nominal en vacío
<b>U<sub>1</sub></b>	Tensión nominal de alimentación
<b>I<sub>1max</sub></b>	Corriente nominal máxima de alimentación
<b>I<sub>1eff</sub></b>	Corriente de alimentación efectiva máxima
	Alimentación principal monofásica, 50-60Hz
<b>+</b>	Salida positiva
<b>-</b>	Salida Negativa
	¡Precaución! Lea el manual del operador.
	Manténgase alejado de la lluvia
	Esta marca indica que este producto no debe eliminarse con otros residuos domésticos en toda la UE. Para evitar posibles daños al medio ambiente o a la salud humana por la eliminación incorrecta de residuos, recicle de forma responsable para promover la reutilización sostenible de los recursos materiales. Para retornar su dispositivo usado, por favor, emplee los sistemas de devolución y recogida o póngase en contacto con el distribuidor donde adquirió el producto. Ellos pueden recoger este producto para reciclarlo de forma segura para el medio ambiente.

## 5. FICHA TÉCNICA

<b>ELITE.</b>		<b>eliteARC 125S</b>			
<b>REF.SI6125LV</b>		FABRICACIÓN:		<b>NOM</b>	
		CUMPLE CON LA NXM-J-038-1-ANCE-2016			
	10A/10.4V TO 125A/25V				
	X	40%	60%	100%	
	U <sub>0</sub> =76.5V	I <sub>2</sub>	125A	103A	80A
		U <sub>2</sub>	25V	24.1V	23.2V
 1~50-60Hz	U <sub>1</sub> = 110V	I <sub>max</sub> = 34.8A	I <sub>eff</sub> = 17.4A		
IP21S		CLASE DE AISLAMIENTO: F			
EQUIPO CLASE I		SERVICIO LIMITADO TIPO II			
<p>UJUETA DE MÉXICO, S.A. DE C.V.; CARRETERA FEDERAL PUEBLA TEHUACÁN, KM 8.5, COL. CASA BLANCA, AMOZOC PUEBLA, CP. 72995, RFC UME1709012Z5, TEL: 2229504391, HECHO EN CHINA.</p>					

## 6. MONTAJE Y PUESTA EN MARCHA

Nota: Elija un porta electrodos que cumpla con la norma EN60974-1

Adquiera una careta que tenga un cristal protector que lleven el símbolo de control de calidad. El nivel de protección de la máscara debe ser de 9-10. (Deberá obtener también un martillo de picado y un cepillo de alambre). Antes del montaje, asegúrese de que el interruptor del panel posterior de la fuente de alimentación esté en la posición de apagado y que el enchufe no esté conectado en la toma de corriente.

CONECTE PRIMERO EL CABLE DE TIERRA CON LA PINZA DE TIERRA A LA TOMA, ETIQUETADA CON "-"

Inserte el dispositivo de acoplamiento en la toma - y gírelo hacia la derecha hasta el tope. Hale el dispositivo de acoplamiento para asegurarse de que está bien ajustado. Mantenga el dispositivo de acoplamiento libre de aceite o cualquier otro tipo de contaminación.

CONECTE EL CABLE DE SOLDADURA CON EL PORTA ELECTRODOS A LA TOMA, MARCADA CON "+"

Inserte el dispositivo de acoplamiento en la toma + y gírelo hacia la derecha hasta el tope. Tire del dispositivo de acoplamiento para asegurarse de que está bien encajado. Mantenga el dispositivo de acoplamiento libre de aceite o cualquier otro tipo de contaminación.

CONECTE EL CABLE DE ALIMENTACIÓN A LA TENSIÓN DE ENTRADA CORRECTA 110/127V

No realice trabajos de soldadura sin asegurarse de que el cable de alimentación está correctamente conectado a tierra y, a continuación, encienda el interruptor de alimentación. El circuito debe estar equipado con un dispositivo de protección de acción retardada o con fusibles.

### MANGO

Utilice el asa incluida para transportar el aparato de forma fácil y segura.

## 4. FUNCIONAMIENTO

En primer lugar, conecte la pinza de masa a la pieza de trabajo. Asegúrese de que haya una buena conexión eléctrica cuando conecte el borne de tierra. Antes de conectar la pinza de masa, elimine el óxido, la cascarilla, la pintura o cualquier otra suciedad con un cepillo de alambre o una pulidora angular.

Si utiliza una mesa de soldadura de acero, verifique periódicamente que la conexión a tierra y la pinza de tierra no presentan aflojamiento, corrosión o cualquier tipo de contaminación. Una buena conexión a tierra es esencial para obtener un buen resultado en la soldadura.

### ENCENDIDO DEL ELECTRODO

Inserte el electrodo en el porta electrodo presionando la palanca del porta electrodo. Mantenga la careta de soldadura delante de sus ojos/cara antes de encender el electrodo.

Nota: el nivel de radiación UV que daña los ojos es especialmente alta durante el encendido.

Para encender el electrodo, muévelo sobre el punto de soldadura de forma similar a como se enciende una cerilla. La tensión continua sin carga de unos 85 V enciende el electrodo muy rápidamente (lo que se denomina arranque en caliente) y la tensión continua hace que el electrodo se funda de forma muy uniforme. Si es principiante en el campo de la soldadura, no espere un buen resultado al primer intento. Utilice placas de residuo para practicar. Si

es necesario, realice un curso de soldadura.

#### ELECTRODO PEGADO

Si el electrodo no enciende, o el arco se interrumpe durante la soldadura, el electrodo puede pegarse al punto de soldadura. Esta situación es detectada por la electrónica del dispositivo, reduciendo automáticamente la corriente de soldadura. Esto le permitirá liberar fácil y rápidamente el electrodo pegado al punto de soldadura moviéndolo hacia adelante y hacia atrás. Al mismo tiempo, el LED de protección se iluminará. En caso de cortocircuito entre el cable del electrodo y el cable de masa, el aparato también lo indicará de esta manera. En aquellas ocasiones en las que el electrodo no pueda ser retirado fácil y rápidamente del punto de soldadura, abra la palanca del porta electrodo y retire el porta electrodo del punto de soldadura atascado. Separe el electrodo atascado del punto de soldadura con unas pinzas. Tenga cuidado al tocar los electrodos que han sido soldados parcialmente, ya que pueden estar muy calientes.

#### Protección contra sobrecargas y tiempos de conexión

Protección contra sobrecarga: el arco es interrumpido, el aparato deja de encender el electrodo y el LED amarillo se enciende. No apague el aparato, simplemente espere de 4 a 5 minutos hasta que el ventilador interno haya enfriado lo suficiente el disipador de calor del dispositivo y el LED verde se ilumine de nuevo. Sólo entonces podrá seguir soldando o apagar completamente el aparato.

Nota: Para preservar los componentes del equipo (de la acumulación de calor), no apague el equipo inmediatamente después de una sobrecarga, espere unos minutos antes de apagarlo, como se ha descrito anteriormente.

#### Regulación automática de la corriente de soldadura

Los sistemas electrónicos del dispositivo proporcionan una corriente de soldadura uniforme, lo que mejora notablemente los resultados de la soldadura. Esto permite incluso a los principiantes realizar muy rápidamente soldaduras correctas.

### 5. Servicio y Mantenimiento

#### Mantenimiento

El aparato está diseñado para un uso prolongado con un mínimo de mantenimiento. El funcionamiento exitoso a largo plazo depende de los cuidados correctos del aparato y de su limpieza periódica.

#### Limpieza - En primer lugar, retire la clavija de alimentación

Limpie regularmente el aparato con un paño suave, preferiblemente después de cada uso. Mantenga las ranuras de ventilación libres de polvo y suciedad. Si la suciedad no se puede eliminar fácilmente, utilice un paño suave humedecido con agua jabonosa. No utilice nunca disolventes como gasolina, alcohol, etc. Estos disolventes pueden dañar las piezas de plástico.

#### Lubricación

El aparato no necesita lubricación adicional.



## Diagnóstico

Si la máquina no puede operar con normalidad, deje de utilizarla de inmediato y consulte la siguiente tabla para encontrar la posible causa y la solución.

## 7. SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Falla	Posibles Causas	Solución
<b>No hay salida</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>No hay suministro de energía.</li> <li>Fusible o disyuntor inadecuado.</li> <li>Protección térmica activada.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Verifique la conexión eléctrica.</li> <li>Reemplace por un fusible o disyuntor adecuado.</li> <li>Esperar unos 5 minutos.</li> </ul>
<b>Baja corriente</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mala conexión</li> <li>Abrazadera de conexión a tierra demasiado lejos de la posición en la que hay que soldar.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Verifique la abrazadera de conexión a tierra para asegurar una buena conexión. Limpie el óxido o la pintura si la hay.</li> <li>Mueva la abrazadera para que esté más cerca de la posición a soldar.</li> </ul>
<b>Línea de soldadura defectuosa</b>	Electrodo defectuoso	Cambie por un nuevo electrodo.

Si los motivos no son los mencionados anteriormente, envíe la máquina de soldar a nuestro centro de servicio o al vendedor responsable para que le brinde asesoramiento.

Advertencia: Nunca intente reparar la máquina de soldar usted mismo, ni tampoco abra la carcasa. No nos hacemos responsable de ningún accidente que se produzca como consecuencia de un manejo inadecuado de la máquina.

Si la causa del mal funcionamiento de la maquina no es ninguna de las enumeradas arriba envíe el equipo a un centro de servicios para revisión.



Precaución: Nunca intente reparar la maquina ni la destape. No somos responsables por cualquier accidente que ocurra por mantenimiento inapropiado del equipo.

El equipo está concebido para una larga vida útil, pero esta depende en gran parte del buen manejo y cuidado que se le del equipo. Un mal mantenimiento o la falta de mantenimiento es motivo de anulación de garantía.

## 8. PÓLIZA DE GARANTÍA

**IMPORTANTE:** Cualquier modificación del equipo, en sus partes metálicas, tales como carcasa, transformador, panel frontal, ANULA de forma automática la garantía.

a) Los accesorios pueden ser adquiridos en el centro de atención a clientes ubicado en Carretera Federal Puebla Tehuacán No. Km 8.5, Col. Casa Blanca, CP. 72995, Amozoc, Puebla, tel.: 2229504391.

b) UJUETA MÉXICO, S.A. de C.V. garantiza por 1 año esta soldadora por defecto de fabricación, la garantía se hará nula si el producto ha sido quemado

c) Para hacer valida esta garantía deberá presentar esta póliza sellada por el establecimiento donde fue adquirido, el producto y la garantía debidamente sellada deberá presentarse en el centro de atención a clientes ubicado en Carretera Federal Puebla Tehuacán No. Km 8.5, Col. Casa Blanca, CP. 72995, Amozoc, Puebla, tel.: 2229504391.

d) UJUETA MÉXICO S.A de C.V se compromete a reparar o cambiar el producto defectuoso sin ningún costo adicional para el consumidor, las partes, componentes y/o accesorios, así como la mano de obra del producto exclusivamente cuando sean por un defecto de fabricación

e) El tiempo de cambio en ningún caso será mayor de 40 días hábiles contando a partir de la fecha de recepción en nuestro centro de atención a clientes ubicado en Carretera Federal Puebla Tehuacán No. Km 8.5, Col. Casa Blanca, CP. 72995, Amozoc, Puebla, tel.: 2229504391.

Nota: UJUETA MÉXICO, S.A de C.V, es responsable directo de las piezas, partes, accesorios, consumibles y componentes defectuosos o de producto derivado de la mala fabricación mano de obra y gastos de transportación dentro de su red de servicio bajo las condiciones establecidas en esta garantía sin costo para el usuario.

**Sello del establecimiento comercial y  
fecha de adquisición.**

IMPORTADO POR: UJUETA MÉXICO, S.A. DE C.V. CARRETERA FEDERAL PUEBLA TEHUACAN No. KM 8.5, Col. CASA BLANCA, CP: 72995, AMOZOC, PUEBLA, RFC UME1709012Z5, TEL: 2229504391, HECHO EN CHINA.

# User manual

**Please read this manual carefully,  
contains important safety information.**



## WELDING INVERTER MACHINE FOR MMA AND SCRATCH TIG SI6125LV



### MANUAL DE INSTRUCCIONES

INSTRUCCIONES PARA EL USO Y EL MANTENIMIENTO, LEA ESTE MANUAL ANTES DE PONER EN MARCHA EL EQUIPO

### INSTRUCTION MANUAL

INSTRUCTIONS FOR THE USE AND MAINTENANCE, READ THIS MANUAL BEFORE STARTING THE EQUIPMENT

# CONTENT

1. SAFETY	2
2. PRODUCT DESCRIPTION	9
3. SPECIFICATIONS	10
4. EXPLANATION OF THE SYMBOLS	11
5. DATA PLATE	12
6. ASSEMBLY AND START-UP	13
7. TROUBLESHOOTING	15
8. WARRANTY	16

# IMPORTANT

Any modification of the equipment, in its internal or external parts, such as housing, transformer, front panel, electronic cards, internal wiring, automatically **VOIDS** the warranty.

Cutting the power cable (without opening the machine), **DOES NOT VOID THE WARRANTY.**

Accessories, such as **WORK CLAMP, ELECTRODE HOLDER CLAMP** or **TORCH** do not have a guarantee since they are accessories that with use suffer wear.

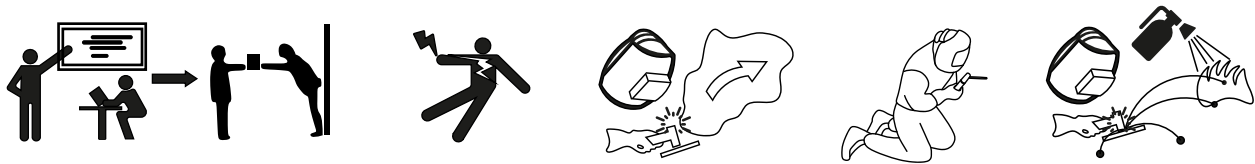
Please read this manual carefully before using the welding power source, this will allow you to have a better understanding of the product and eliminate unnecessary risks. Follow the safety instructions and recommendations in this manual. Keep the manual in a safe place for future reference.

## 1. SECURITY.

The entire instruction manual must be read. Ignoring these instructions may create a risk of electric shock, fire and / or severe injury. It is also recommended to read the accident prevention regulations of the metalworking industry workers association (BGV D1, BGI 855, etc.).

Electric arc welding is a dangerous activity, both for those who apply it and for third parties. You should always wear adequate protection when welding and handling a welding machine.

For more information, see the operator's safety guidelines in accordance with the manufacturer's accident prevention requirements.



### **Risk of electric shock or electrocution**

Body contact with electrically active parts of the machine or its accessories (electrodes, electrode holders, torches, work clamps) can cause an electrical shock that can be fatal or cause serious injury.

- Do not use the machine in the rain or snow.
- Do not touch the electrodes or welding accessories with your bare hands.
- Always wear insulated welding gloves, making sure they are dry and in good condition, without breaks or perforations.
- Electrically isolate the work area so that people are protected. Do not remove the case of the machine or manipulate it internally when it is connected to the power supply.
- Only connect the machine to a 110 V 50 / 60Hz AC power source.

- Make sure the power board has the 60 Amp thermomagnetic switch and the ground connection properly connected.
- Make sure the power cord is properly connected to the electrical outlet. If you do install a plug, be sure to respect the cable color codes. This should not be modified in any way, use plugs in accordance with the standard to reduce the risk of electric shock.
- Turn off the equipment when you finish your work and disconnect it from the electrical outlet.
- Do not leave the equipment connected to the electrical outlet or with the switch in the ON position without attention.
- Only place the electrode holder clamp or torch on an insulated surface regardless of whether the electrode connected or not. Avoid shorting with the work clamp (ground). Remove the electrode from the electrode holder if the welding process is interrupted or has ended.
- Place the machine switch in the OFF position at the rear of the equipment and disconnect the power cord from the electrical outlet each time changes are made in the work area, when removing the electrode holder, torch, or clamp. work (ground) and when transporting or cleaning equipment.
- Pay special attention to the condition of the power cable, if the cable is damaged, repair it with a qualified electrician, PREFERENTLY take it to an Authorized Service Center by UJUETA MEXCIO, S.A. DE C.V.
- Avoid tensioning the cables, do not move the machine by dragging it from the cables, if you need to move it, disconnect it from the outlet. Do not use the power cord to suspend the machine, move it, or pull it to disconnect it from the electrical outlet. Keep the power cord away from heat, oils, pointed surfaces, or moving parts. A cable in poor condition increases the risk of electric shock.
- Pay attention to the condition of the electrode holder, torch and work clamp (ground) cables, especially if they malfunction during the welding application or when the application result is not adequate. Check the whole set: connectors, electrode holder, torch, work clamp, repair or replace them with a qualified electrician, PREFERENTLY take it to an Authorized Service Center by UJUETA MEXICO, S.A. DE C.V.
- Avoid contact with the electrical circuit, it can have negative consequences for the operator's health.
- The low DC voltage of the machine output makes it suitable for use in confined or humid spaces. However, excessive moisture or sweating on clothing should be avoided. Make sure there is an insulated surface where the machine can be placed.

- Pay attention to grounding systems when welding on electrically operated equipment or systems. Improper connections to your welding equipment can allow welding process current to flow through the grounding system. Always connect the work clamp as close as possible to the welding area, avoid placing it in a random place.
- In the event of an accident, disconnect the machine from the electrical outlet immediately.
- Only allow qualified personnel to repair the machine with original spare parts, this guarantees that the machine remains in optimal operating conditions.
- Keep the machine out of the reach of rain and do not use it in humid environments.



#### **Risk generated by welding sparks**

Sparks produced by the electric arc can cause fires or explosions if they come into contact with flammable or explosive materials.

- Do not use the device in environments that present an explosion hazard or where there are flammable liquids, gases or dust. The welders produce sparks and molten metal that can start a conflagration.
- Remove all flammable substances from the job site. Fire cannot be detected while using eye protection when welding.
- Do not carry out welding processes on containers, naval artifacts or pipes that have contained flammable liquids such as gasoline, mineral oils or gas even if they were unoccupied a long time ago since a small quantity may represent an explosion risk.
- Do not use the machine to thaw pipes, do not weld in sealed containers.
- Always keep a charged fire extinguisher and a trained person to use it close to the workplace.

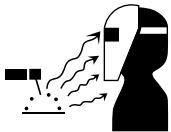




### Risk generated by welding fumes

Breathing the fumes, gases and particles generated by welding can cause serious problems for your health, in the short and long term.

- Keep your head away from fumes.
- Ensure adequate ventilation, use an appropriate air extraction system.
- Make sure you have an adequate amount of fresh air at your disposal.
- Use the machine in open areas.

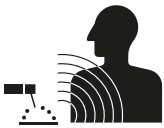


### Risk generated by the welding arc

The welding arc produces radiation that can damage the eyes and burn the skin. In addition to visible light and heat, the welding arc emits UV radiation that is invisible to the human eye. In unprotected eyes UV radiation can cause damage to the retina and even detachment. UV radiation can cause burns to the skin without protection. The electric arc can give off hot metal particles that can cause injury. In addition to this, the welding process produces sparks, spatter, and heating in the various materials involved that can cause burns.

- Always wear a face shield. Warning: The product is delivered without a face shield. Purchase a certified face mask and quality certified protective glass. The level of protection must be at least 9-10. You should also have a tool to remove the slag from the weld bead and a welding wire brush.
- Make sure the face shield protects the entire face.
- Warn people around the welding machine of the hazards of the arc for the eye. If possible, use warning signs indicating not to look directly at the welding arc. Use barriers to keep non-welding work related personnel at least 15 meters from the welding work site.
- Walls in the immediate area or places to be welded should not be light colored or with glossy finishes.

- Windows must be protected from radiation by covering them at least up to head height.
- Wear welding gloves that offer protection to the arms when the operator is welding.
- Wear boots that protect the foot from the sparks produced by the process.
- Do not wear synthetic clothing while welding.
- Always keep in mind that after welding the work surface and the excess electrode are hot.
- Wait until the applied weld cools down to remove the slag or perform other work on it, likewise, remove the welding rod stub from the electrode holder by pressing towards the lever of the electrode holder.
- As a welder, wear appropriate clothing to protect your physical integrity: leather accessories for hands and arms, leather apron and leather boots. If you weld over your head wear protection.



### **Risk induced by electromagnetic fields**

The circulation of current in the welding process generates electromagnetic fields that can affect devices such as pacemakers or other medical implants.

- Workers with medical implants must not use the product.
- Never wrap the welding cables around the body.
- Keep the welding cables close to each other and parallel to decrease the intensity of the generated magnetic field.

Warning



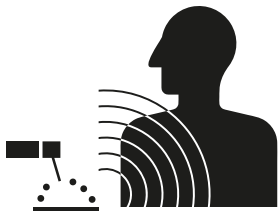
- Keep the workplace clean and tidy, disorganized and poorly lit places can cause accidents. Be prudent, before starting work consider all the requirements to carry out your work. Do not operate the welder when you are tired or under the influence of medication, alcohol and / or drugs.

- Professional training is required to operate the machine.
- The welding machine is not suitable for use in rain or snow.
- Use labor protection welding supplies authorized by the Department of Homeland Security.
- The operator must be qualified personnel with a valid operation certificate of "metal welding operations".
- Turn off the power before performing maintenance.
- Only qualified personnel by UJUETA MÉXICO, S.A. DE C.V., can repair the welder.

Uncovering and handling the machine can lead to serious risks. Seek help from the nearest Authorized Service Center if you find fault with equipment operation.

- Be sure to consider the special requirements for working in spaces with risk of fire or explosion.
- Never weld bicycle frames or ratchets, parts of vehicle steering, trailer tow bars, etc.
- Make sure the machine is adequately ventilated, do not locate it too close to walls with a minimum separation of 10 cm. Do not rest the machine on the vents. Do not place the machine in a lateral and horizontal position. The welder is not designed to be mounted on racks or on trolleys. Placing the welder at inclinations greater than 10 ° from the horizontal may result in its overturning.
- Electronic devices near electronic welding machines can experience interference due to the high levels of current produced during the process. Turn off nearby computer equipment as a precaution. If interference occurs outside of the immediate area where the process is taking place, have a qualified electrical technician check the grounding of the electrical connection used to operate the machine.
- The welding process can affect medical devices such as pacemakers. If you are a user of these devices stay away and consult your doctor.
- Never use the machine for other activities or operations other than welding.
- Moving parts, such as fans, can cause personal injury. Stay away from them and do not insert objects on them or obstruct them.

- Do not move the gas cylinder when the regulator valve is in place. Attach the gas cylinder securely, upright to a wall rack or special cart.
- Always close the gas cylinder valve and then the regulator valve.
- Additional safety considerations are required when working under any of the following hazardous conditions: In wet locations; metal structures such as floors, grates, or scaffolding; being in difficult positions such as sitting, kneeling or lying down, when there is a high risk of accidental contact with the workpiece, when the work area has flammable materials, when welding at height.



## 2. Product description.

The ELITE SI 6125 DV welding machine has been designed to offer the best performance in DC current (DC) welding. Exceptional arc characteristics, allowing welding of 7018, 6013 and other types of electrodes.

### Characteristics:

- **HOT START:** makes it easier to start the arc.
- **ARC FORCE:** considerably increases the stability of the arch.
- **ANTI STICK:** automatically deactivates the output power when the electrode sticks, facilitating the detachment of the electrode from the base material and extending the life of the machine.
- **High portability:** its small size and low weight allow it to be carried anywhere with ease.
- **High-tech IGBT Inverter electronic design.**
- **Input voltage 110V +/- 10%.**
- **40% duty cycle at 40 ° C \*.**
- **Can weld up to 1/8 " on stick electrodes.**
- **Turbo ventilation.**
- **125A at 110V, real power.**
- **10/25 quick connectors.**

### \*Work cycle

Duty cycle is the percentage of time that the welding machine can deliver current to weld continuously, in a period of 10 minutes. On the Elite 125S this value is 40% when the output current is set to 125A maximum and the ambient temperature is 40 ° C. This percentage increases as the set output current decreases and / or the ambient temperature decreases. Duty cycle may decrease if ambient temperature rises above 40 ° C.

This means that the machine is able to deliver its maximum output continuously for 4 and a half minutes, and after this period the thermal control device will be activated and the user must let the machine rest, turned on, for 6 minutes. After this period, you will be able to resume work normally.

Within a 10 minutes  
period of work



4 minutes WELDING



6 minutes  
RESTING



## 2. SPECIFICATIONS

Model	elite ARC 125S
Standards	NXM-J-038-1-ANCE-2016
Amps range	10-125 AMP
Duty cycle	40%
OCV	76.5V
Power consumption 110V	34.8A
Frequency	50/60 Hz
Input power	110V / 127V +/- 10%
IP	IP21S
Insulation class	I.CL.H





### FRONT PANEL CONTROL



1. Current and electrode diameter selection knob.
2. Led amperage display.
3. Green LED: Showing that the unit is ready for operation .
4. Yellow LED: Indicating an overload / overheat / over-current .
5. Negative (-) socket for connection earth clamp.
6. Positive (+) socket for connection of electrode holder.

## 4. EXPLANATION OF SYMBOLS

For the meaning of symbols used on the enclosure of the power source, refer to the following table:

<b>U<sub>0</sub></b>	Rated no-load voltage
<b>U<sub>1</sub></b>	Rated supply voltage
<b>I<sub>1max</sub></b>	Rated maximum supply current
<b>I<sub>1eff</sub></b>	Maximum effective supply current
	Single phase, 50-60Hz main supply
<b>+</b>	Output Positive
<b>-</b>	Output Negative
	Caution! Read operator's manual!
	Keep away from rain
	This marking indicates that this product should not be disposed with other household wastes throughout the EU. To prevent possible harm to the environment or human health from uncontrolled waste disposal, recycle it responsibly to promote the sustainable reuse of material resources. To return your used device, please use the return and collection systems or contact the retailer where the product was purchased. They can take this product for environmental safe recycling.

## 5. DATA PLATE

<b>ELITE.</b>		<b>eliteARC 125S</b>			
<b>REF.SI6125LV</b>		FABRICACIÓN:		<b>NOM</b>	
		CUMPLE CON LA NXM-J-038-1-ANCE-2016			
		10A/10.4V TO 125A/25V			
		X	40%	60%	100%
	U <sub>0</sub> =76.5V	I <sub>2</sub>	125A	103A	80A
		U <sub>2</sub>	25V	24.1V	23.2V
 1~50-60Hz	U <sub>1</sub> = 110V	I <sub>max</sub> = 34.8A	I <sub>eff</sub> = 17.4A		
IP21S		CLASE DE AISLAMIENTO: F			
EQUIPO CLASE I		SERVICIO LIMITADO TIPO II			
UJUETA DE MÉXICO, S.A. DE C.V.; CARRETERA FEDERAL PUEBLA TEHUACÁN, KM 8.5, COL. CASA BLANCA, AMOZOC PUEBLA, CP. 72995, RFC UME1709012Z5, TEL: 2229504391, HECHO EN CHINA.					



## 6. ASSEMBLY AND FIRST-TIME USE

Note: Please choose an electrode holder which conforms with EN60974-11

Obtain a face shield carrying a quality control symbol and having protective glass that also carries a quality control symbol, the protection level should be 9-10. (You should also obtain a slag hammer (chipping hammer) and wire brush) Before assembly, ensure that the switch on the back panel of the power source is set to off and that the power plug is not inserted into the power socket.

First connect the earth cable with earth clamp to socket, labelled with “-“

Insert the coupling device into the - socket and then turn it to the right as far as it will go. Pull the coupling device to ensure that it is properly engaged. Keep the coupling device free of oil or other contamination.

Connect the welding cable with the electrode holder to socket, labelled with “+”.

Insert the coupling device into the + socket and then turn it to the right as far as it will go. Pull the coupling device to ensure that it is properly engaged. Keep the coupling device free of oil or other contamination.

Connect power cord to the right input voltage 110/127V

Don't make welding, ensure the power cord into a properly grounded and then turn the power switch ON. The circuit must be equipped with delayed action-type circuit breaker or fuses.

Handle

Use the included handle or easily and safely transporting the device.

### 4. Operation

First, connect the earth clamp to the workpiece. Ensure a good electrical connection when connecting the earth clamp. Remove any rust, scale, paint or other contamination using a wire brush or angle grinder before connecting the earth clamp.

If you are using a steel welding table, then regularly check the earth connection and the earth clamp for signs of loosening, corrosion or other contamination. A good earth connection is essential to a good welding result.

Igniting the electrode

Insert the electrode into the electrode holder by pressing the lever on the electrode holder. Hold the welder's shield in front of your eyes/face before igniting the electrode.

Note: The proportion of eye-damaging UV radiation is especially high during ignition.

To ignite the electrode, move the electrode over the welding point in a similar manner to striking a match. The unloaded DC voltage of about 85 V ignites the electrode very quickly (so-called hot start) and the DC voltage causes the electrode to melt very evenly. If you are new to welding, do not expect a good result at the first attempt. Use waste plates for practice. If necessary, take part in a welding course.

## **STICKING ELECTRODE**

If the electrode does not ignite, or the arc breaks while welding, the electrode can stick to the welding point. This situation is recognized by the device electronics and the welding current is automatically reduced. This allows you to easily and quickly free the stuck electrode from the welding point by moving it backwards and forwards. At the same time, the protection LED will illuminate. A short circuit between the electrode cable and the earth cable is also indicated by the device in this manner. In the rare situations where the electrode cannot be easily and quickly removed from the welding point, open the lever on the electrode holder and remove the electrode holder from the stuck electrode. Remove the stuck electrode from the welding point using a pair of pliers. Be careful when touching partially welded electrodes, since they can be very hot.

## **OVERLOAD PROTECTION AND SWITCH-ON DURATION**

The overload protection: the arc is extinguished, the device no longer ignites the electrode and the yellow LED illuminates. Do not switch off the device, just wait for 4 to 5 minutes until the internal fan has sufficiently cooled the semiconductor heatsink within the device and the green LED illuminates again. Only then can you continue welding or completely switch off the device.

Note: To preserve the semiconductors within the device (from heat accumulation), do not immediately switch off the device after an overload but rather wait a few minutes before switching off, as described above.

## **AUTOMATIC WELDING CURRENT REGULATION**

The device electronics provide an even welding current, which recognizably improves your welding results. This allows even beginners to very quickly produce satisfactory welds.

## **5. SERVICE AND MAINTENANCE**

### **MAINTENANCE**

The device is constructed for long service with a minimum of maintenance. Long term satisfactory operation depends on the correct care of the device and regular cleaning.

### **CLEANING – FIRST REMOVE THE POWER PLUG**

Regularly clean the device using a soft cloth, preferably after every use. Keep the ventilation slots free of dust and dirt. If the dirt cannot be easily removed, use a soft cloth dampened with soapy water. Never use solvents such as petrol, alcohol etc. These solvents can damage plastic parts.

### **LUBRICATION**

The device requires no additional lubrication.

### **DIAGNOSE**

If the machine can't work normally, stop using it at once and use the following table to find the possible reason and solution.

## TROUBLESHOOTINGS

Fault	Possible reasons	Solution
No output	<ul style="list-style-type: none"> <li>• No supply.</li> <li>• Improper fuse or breaker.</li> <li>• Thermal protection actuated.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Check the power connection.</li> <li>• Replace an appropriate fuse or breaker.</li> <li>• Waiting for about 5 minute.</li> </ul>
Low current	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Poor connection</li> <li>• Grounding clamp too far from the position need to weld.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Check the grounding clamp to ensure good connection. Clean the rust or paint if any.</li> <li>• Move the clamp to be closer to the position to weld.</li> </ul>
Bad welding line	Bad electrode.	Change a new electrode.

If it's not the reasons listed above, send the welding machine to our service center or responsible vender for help.

Warning: Never try to fix the welding machine yourself, never open the enclosure. We are not responsible for any accident resulting from your improper dealing with the machine.

**WARRANTY POLICY**

**IMPORTANT:** Any modification of the equipment, in its metallic parts, such as housing, transformer, front panel, automatically **VOIDS** the warranty.

a) Accessories can be purchased at the customer service center located at Carretera Federal Puebla Tehuacán No. Km 8.5, Col. Casa Blanca, CP. 72995, Amozoc, Puebla, tel.: 2229504391.

b) UJUETA MÉXICO, S.A. de C.V. guarantees for 1 year this welding machine by manufacturing defect, the warranty will be void if the product has suffered a failure due to abnormal voltage.

c) To validate this guarantee, you must present this policy stamped by the establishment where it was purchased, the product and the guarantee duly sealed must be presented at the customer service center located at Carretera Federal Puebla Tehuacán No. Km 8.5, Col. Casa Blanca , CP. 72995, Amozoc, Puebla, tel.: 2229504391.

d) UJUETA MÉXICO S.A de C.V undertakes to repair or change the defective product at no additional cost to the consumer, the parts, components and / or accessories, as well as the workmanship exclusively when they are due to a manufacturing defect.

e) The time of change will in no case be greater than 40 business days counting from the date of receipt at our customer service center located at Carretera Federal Puebla Tehuacán No. Km 8.5, Col. Casa Blanca, CP. 72995, Amozoc, Puebla, tel.: 2229504391.

Note: UJUETA MÉXICO, SA de CV, is directly responsible for the parts, parts, accessories, consumables and defective components or the product derived from poor manufacturing workmanship and transportation expenses within its service network under the conditions established in this guarantee at no cost to the user

**Seal of the commercial establishment and  
date of acquisition.**

IMPORTED BY: UJUETA MÉXICO, S.A. DE C.V. CARRETERA FEDERAL PUEBLA TEHUACAN No. KM 8.5, Col. CASA BLANCA, ZIP: 72995, AMOZOC, PUEBLA, RFC UME1709012Z5, TEL: 2229504391, MADE IN CHINA.



*Keep Working*



*Keep Working*