

GALZER



V.1.0

INVERSORA DE SOLDA

ULTRAMIG 300

MANUAL DE INSTRUÇÕES



SOLDA MIG/MAG



SOLDA ELETRODO



SOLDA TIG

GALZER

OBRIIGADO PELA SUA PREFERÊNCIA!!

Parabéns pelo seu novo produto GALZER, estamos feliz em ter você como nosso cliente e vamos nos esforçar para oferecer a você os melhores produtos e serviços da indústria da solda. Nossa companhia desenvolveu este manual de instruções para que você saiba operar o nosso produto com segurança e praticidade.

Para a GALZER a sua satisfação e segurança na operação dos nossos produtos é a nossa principal preocupação. Portanto é essencial você separar um tempo para ler todo o manual, especialmente as instruções de segurança, elas evitarão você de se acidentiar durante o uso do produto. Fizemos todos os esforços para fornecer instruções precisas, desenhos e fotografias do produto durante a confecção deste manual.

Devido ao nosso esforço constante para trazer os melhores produtos, podemos fazer alguma melhoria que não se reflete no manual. Contudo, se você está com dúvida sobre o que você lê neste manual ou com o produto que você recebeu, em seguida, verifique se há uma versão mais recente em nosso site ou entre em contato com o nosso suporte.



TERMO DE GARANTIA

A GALZER, garante ao Comprador/Usuário que seus equipamentos são fabricados sob rigoroso controle de qualidade, assegurando o seu funcionamento e características, quando instalados, operados e mantidos conforme orientado pelo manual de instrução respectivo à cada produto.

A GALZER garante a substituição ou reparo de qualquer parte ou componente de equipamento fabricado pela GALZER em condições normais de uso, que apresenta falha devido a defeito de material ou por fabricação, durante o período da garantia designado para cada tipo ou modelo de equipamento.

A GALZER reitera seu compromisso com os termos de garantia do consumidor previstos em Lei. Oferecemos reparo e/ou substituição de quaisquer partes ou componentes abrangidos por este material publicitário quanto à vícios e outros defeitos de fabricação identificados após a compra.

Esta garantia não cobre qualquer equipamento GALZER ou parte ou componente que tenha sido alterado, sujeito a uso incorreto, sofrido acidente ou dano causado por meio de transporte ou condições atmosféricas, instalações ou manutenções impróprias, intervenção técnica de qualquer espécie realizada por pessoa não habilitada ou não autorizada pela GALZER ou aplicação diferente a que o equipamento foi projetado e fabricado.

A embalagem e despesas transporte/frete - ida e volta de equipamento que necessite de serviço técnico GALZER considerado em garantia, a ser realizado nas instalações da GALZER, correrá por conta e risco do comprador/usuário - Balcão.

O presente termo de garantia passa a ter validade, somente após a data de emissão da nota fiscal da venda, emitida por GALZER e/ou revendedor GALZER. O período de garantia é de 12 (doze) meses, sendo 3 (três) meses de garantia legal mais 9 (nove) meses de garantia contratual para a **INVERSORA DE SOLDA ULTRAMIG 300**.

INVERSORA DE SOLDA MIG ULTRAMIG 300A

ULTRAMIG 300 são conjuntos semi-automáticos para soldagem MIG/MAG que combinam em uma só unidade uma fonte de energia com característica de tensão constante e um alimentador de arame. O alimentador de arame se monta no tracionador dentro da fonte com os cabos de comando e força de acordo com o comprimento desejado. O conjunto permite a soldagem com arames sólidos de aço carbono, de aços inoxidáveis e de ligas de alumínio e com arames tubulares até 1,20mm de diâmetro para **ULTRAMIG 300**. No caso da soldagem em alumínio a abertura do arco se dá à corrente maior que **80A**.

A tensão em vazio é ajustada pela combinação de duas chaves seletoras que permitem um amplo e preciso ajuste da tensão de soldagem para qualquer aplicação dentro da faixa de utilização dos equipamentos. No caso das fontes MIG/MAG, a velocidade do arame é ajustada na própria máquina, através de um potenciômetro; em ambas as unidades, o avanço do arame é realizado por um sistema motor-reductor de corrente contínua com controle eletrônico.

As máquinas podem operar com carretéis de **300mm** de diâmetro externo (padrão internacional Spool 25) com até **15kg** de arame de aço.



ATENÇÃO:

Guarde o manual para uma consulta posterior ou para repassar as informações para outras pessoas que venham a utilizar a **Inversora de Solda ULTRAMIG 300**. Proceda conforme as orientações deste manual.



ATENÇÃO:

- Não instalar, operar ou fazer reparos neste equipamento sem antes ler e entender este manual e as instruções dos acessórios e outras partes (reguladores de gás, pistolas ou tochas de soldar, controles, medidores, relés auxiliares, etc.) que serão agregados ao equipamento e certificar-se de sua compatibilidade.
- Certificar-se de que todo o material necessário para a realização da soldagem foi corretamente especificado e está devidamente instalado de forma a atender a todas as especificações da aplicação prevista.
- Quando utilizar os equipamentos auxiliares (tochas, cabos, acessórios, portas-eletrodo, mangueiras, etc.) certifique que estejam corretamente e firmemente conectados, consulte os respectivos manuais.
- Verificar se o gás de proteção é apropriado ao processo e à aplicação. Em caso de dúvidas ou havendo necessidade de informações ou esclarecimentos a respeito, deste ou de outros produtos Galzer, entre em contato pelo telefone (31) 2567-8820, pelo site: www.galzer.com.br ou pelo e-mail: assistencia@galzer.com.br

RECOMENDAÇÕES

- Guarde seu comprovante de compra (Nota Fiscal ou Cupom Fiscal). Pois eles serão usados para validar sua garantia caso seja necessário. Contamos com a sua colaboração.
- Antes de utilizar a máquina, leia o manual, pois é de extrema importância para preservação do equipamento, segurança, montagem e dicas de utilização.

Ressaltamos que qualquer defeito ou problema ocasionado por algo especificado previamente no manual, é considerado mal uso, ocasionando perda da garantia.

FALE CONOSCO (SAC)

Caso precise de atendimento, entre em contato pelos nossos canais de comunicação abaixo.

Whatsapp

FALE COM A ASSISTÊNCIA 

E-mail

POSVENDAS@GALZER.COM.BR 

Telefone Fixo

31 2567-8820 

Instagram Oficial

@GALZER_BRASIL 



ESTE MANUAL É INTERATIVO. VOCÊ PODE NAVEGAR POR ELE CLICANDO NO ÍNDICE.

REGISTRE SEU PRODUTO EM NOSSO SISTEMA COM OS PASSOS ABAIXO:

1. Acesse www.galzer.com.br/registro-de-produto como abaixo:

REGISTRE SEU PRODUTO

Registre o seu produto e tenha acesso a garantia.

Nome

Nome na nota fiscal

E-mail

Cidade Estado

Loja que consta na nota fiscal

Nº da nota fiscal

Data da Compra

Produto
 TOP.ARC 160
 FURADEIRA COM BASE MAGNÉTICA M14

2. Preencha o formulário
3. Escolha o seu produto
4. Abra o e-mail de confirmação, caso não receba, entre em contato com a GALZER através do Whatsapp.

FALE CONOSCO



INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

Este manual é destinado a orientar pessoas experientes sobre instalação, operação e manutenção do conjunto para corte PLASMA.

NÃO se deve permitir que pessoas não habilitadas instalem, operem ou reparem estes equipamentos. É necessário ler com cuidado e entender todas as informações aqui apresentadas. Lembrar-se de que:

ADVERTÊNCIAS



Antes de começar a operar a máquina, verifique a instalação elétrica do local, cabos e extensões.



Não ligue esta máquina em ambientes de alta temperatura. A temperatura ideal é de -20 a +50°C.



Não utilize a máquina se estiver com alguma parte danificada, cabo, mangueira ou qualquer outra parte.



Deixe a máquina fora do alcance de crianças!



Utilize o EPI para operação deste produto.

Orientações

- Ruído excessivo pode provocar danos á audição. Utilize sempre protetores auriculares como forma de proteção;
- Nunca movimente o equipamento de solda pelos cordões elétricos, tocha ou pela garra obra;
- Utilize equipamento de proteção respiratória;
- Utilize exaustor ou ventilador junto com o equipamento para que os fumos e os gases provenientes da solda fiquem longe da respiração do operador.
- **Alimentação da maquina deve ser no mínimo de 10mm em 220VAC 50/60Hz para que a mesma funcione em sua total força.**

NUNCA UTILIZE O EQUIPAMENTO EM LOCAIS QUE CONTENHAM PRODUTOS INFLAMÁVEIS OU EXPLOSIVOS.



ATENÇÃO:

Este equipamento não se destina à utilização por pessoas com capacidades sensoriais, físicas ou mentais reduzidas, pessoas com falta de conhecimento e experiência, a menos que estes tenham recebido instruções referente à utilização da máquina ou estejam sob a supervisão de uma pessoa responsável pela sua segurança.



ATENÇÃO:

Se a rede de alimentação elétrica for precária, ao ligar o equipamento poderá apresentar uma queda de tensão da rede elétrica, prejudicando o perfeito funcionamento deste e de outros equipamentos. Um exemplo de uma rede elétrica precária é quando ao ligar o equipamento, o brilho das lâmpadas apresenta uma queda de intensidade luminosa.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Tensão de Entrada: AC220AC 50/60Hz	Fator de Trabalho: 100% - 300A	Tensão de Saída: 85v
Grau de Proteção: IP21	Tensão de Saída de Carga: 300A~26V	Fator de Potência: 0.93
Corrente: Continua	Corrente Nominal de Entrada: 19.5A	Corrente de Entrada: 39A Max.
Velocidade do Arame: 2.5 À 13m/min	Diâmetro do Arame: 0.8 à 1.2mm	Refrigeração Ar

FATOR DE TRABALHO

Chama-se **Ciclo de trabalho (C.T.)** a razão, em percentual, entre o tempo durante o qual uma máquina de soldar pode fornecer uma dada corrente máxima de soldagem (tempo de carga) e um tempo de referência; conforme normas internacionais, o tempo de referência é igual a **10 minutos**.

Uma máquina com 60% de fator para trabalho, pode soldar por 6 minutos ininterruptos, à máxima potência e descansar por 4 minutos.

O fator de trabalho da linha máquina inversora de solda MIG 300A, é de 100%, você pode soldar sem parar ou descansar se a máquina estiver em 300A ou menos.



INSTALAÇÃO

Ambiente

- O equipamento de solda não deve ser exposto a chuva;
- Certifique-se que não tenha nenhum metal em contato com as partes elétricas do equipamento antes de ligá-lo;
- Precauções devem ser tomadas para garantir que respingos de solda não caiam sobre o operador e sobre o equipamento;

Energizando o equipamento

- Antes de ligar o equipamento na rede elétrica, verifique se a tensão da rede elétrica é compatível com o mesmo. Conecte os cabos da máquina (painel traseiro) na rede elétrica. Conecte o cabo com símbolo (aterramento) em ponto eficiente de aterramento da instalação elétrica;
- Não utilize o neutro da rede elétrica para ligar o cabo de aterramento do equipamento;
- O equipamento deve ser alimentado por uma rede elétrica independente e de capacidade adequada a fim de garantir o seu bom desempenho.
- A alimentação elétrica deve sempre ser feita através de uma chave exclusiva com fusíveis ou disjuntores de proteção.
- A distância entre a tomada e o quadro de distribuição deve ser somada ao comprimento do cabo
- Não é recomendado o uso de extensões com comprimento acima de 30 metros.
- O equipamento deverá ser ligado em uma rede 220 V~ monofásica ou bifásica.

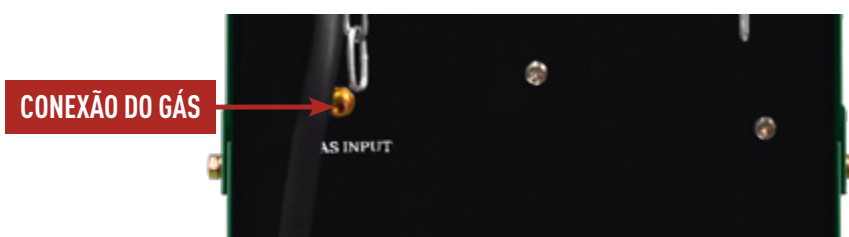
Instalação do Gás

O gás de proteção usado para os fios de aço é o dióxido de carbono ou uma mistura de argônio e dióxido de carbono. A espessura da chapa a ser soldada e a potência de soldagem definem a taxa de fluxo do gás de proteção. Conecte o soquete de baioneta da mangueira de proteção do gás ao conector da mangueira da máquina e a extremidade do conector da mangueira na válvula de controle dos cilindros de gás.

- Instale o regulador (não acompanha a máquina) no cilindro de gás.
- Conecte a mangueira entre o regulador e a entrada de gás na parte traseira da máquina.

Conexão/Mistura de Gás

Misturas de dióxido de carbono e argônio ou dióxido de carbono puro ou argônio puro podem ser utilizados como gás de proteção. O tipo do gás será determinado pelo tipo de material a ser soldado. A mangueira de gás deverá ser conectada na entrada de gás e ao regulador (não acompanha o produto), que deverá estar conectado ao cilindro de gás (não acompanha o produto).



Cada material a ser soldado tem uma combinação ou tipo de gás de proteção específica. As combinações mais comuns são:

- Soldar alumínio – Argônio puro;
- Soldar aço inoxidável – Argônio com 2% de CO²;
- Soldar aço carbono – Argônio com 20% a 25% de CO².

Estes valores acima são utilizados como orientação. Outras misturas ou gases podem ser utilizados dependendo do material a ser soldado e das exigências do trabalho a ser realizado.

Instalação da Roldana

- » Abra o braço de pressão, **Peça 1, Fig. 1;**
- » Abra o braço da roldana superior, **Peça 2, Fig. 1;**

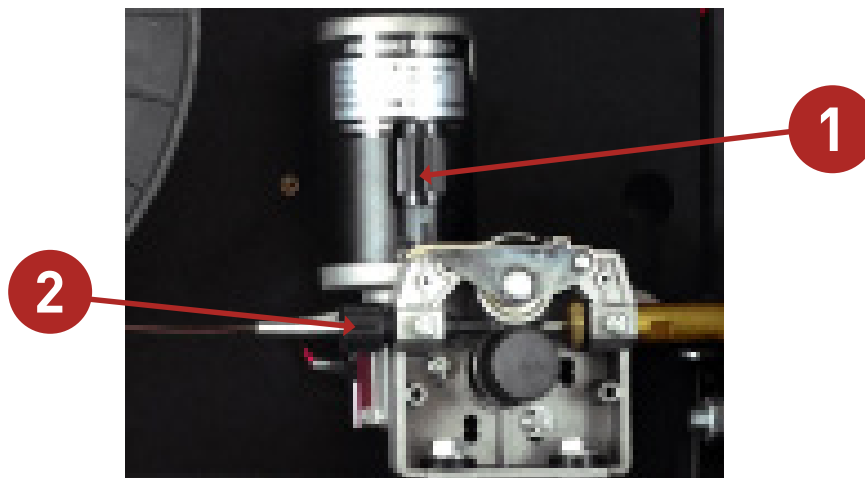


Fig. 1

- » Retire o parafuso do eixo das roldanas, **Peça 3;**
- » Retire a roldana, e selecione o diâmetro do canal de acordo com o arame que será
- » Alinhe a roldana e aperte o parafuso da roldana, **Peça 3, Fig. 2;**

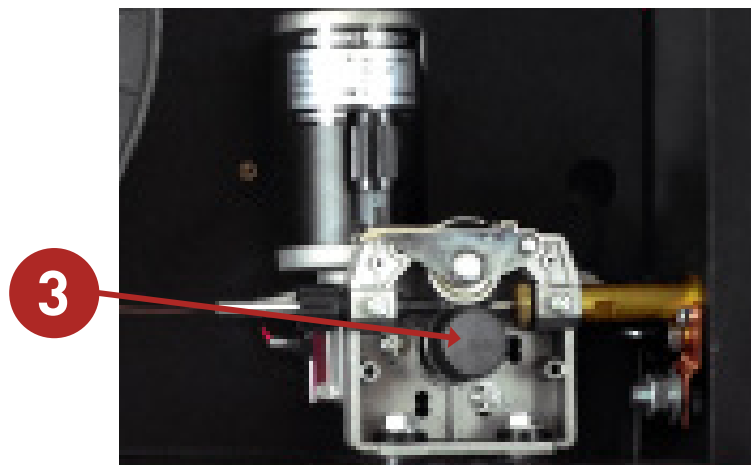


Fig. 2

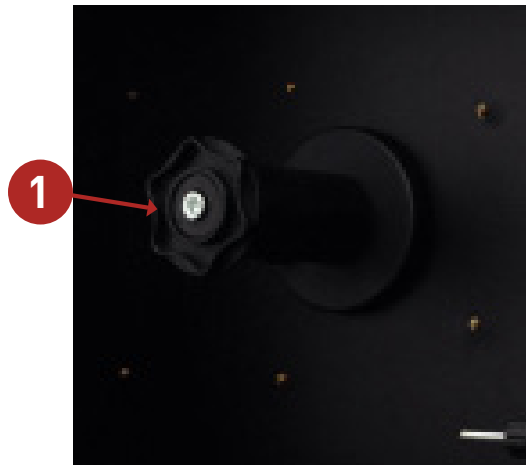
- » Feche o braço de pressão e o braço superior da roldana.

Montagem do Rolo de Arame:

- » A máquina **ULTRAMIG 300A** pode utilizar rolos de arame de: 1 kg, 5 kg e 15kg (interno à máquina)

Para utilização dos rolos de 5 kg e 15kg internos à máquina, proceda da seguinte forma:

» Retire a porca do eixo do alimentador, peça 1, girando no sentido anti-horário.



Conexão Garra Negativa

Para soldar conecte a garra de aterramento na peça a ser trabalhada.

Conexão da Tocha

Na máquina **ULTRAMIG 300A** conecte a tocha na parte frontal do painel. A tocha deverá ser com encaixe tipo euro conector e de capacidade compatível com máquina de solda **ULTRAMIG 300A**.

Soldagem

A máquina **ULTRAMIG 300A** permite que sejam realizadas soldas com arames com gás e sem gás.

Soldagem com Gás

- Abra a tampa lateral da máquina de solda;
- Ligue o cabo preto garra obra/garra negativa no polo negativo;
- Ligue o cabo da tocha no polo positivo.
- Abra o regulador de gás e ajuste a vazão de acordo com o material a ser soldado;
- Ligue a máquina no botão liga / desliga
- Teste a saída de gás pressionando o botão da tocha;
- Coloque a garra obra na peça a ser soldada;
- Ajuste o valor da tensão através do potenciômetro, de acordo com o material a ser soldado;
- Ajuste a velocidade do arame através do potenciômetro;
- Utilize uma peça do mesmo material para fazer uma solda teste, verificando se o objetivo está sendo atingido;
- Em caso negativo, ajuste o potenciômetro de velocidade de arame e o potenciômetro de tensão até que esteja dentro dos parâmetros desejados

Soldagem Processo TIG

- Para utilizar o processo de soldagem TIG na Máquina Ultramig é necessário utilizar o processo de soldagem com tocha seca. Então ter em mãos o Kit de tocha seca de conector diâmetro 13mm e uma garra negativa.
- Conectar a tocha no conector negativo da Ultramig (Lembrando que este processo é um processo inverso) e depois conectar a garra negativa no conector positivo. E conectar ao cilindro de gás.
- Após montar a tocha da forma como vai ser utilizada. Colocar a chave de Liga/Desliga na posição "Liga", assim que a máquina começar a funcionar ajustar a saída de gás da tocha e a pressão e vazão do gás no cilindro.
- Ajuste a amperagem de acordo com o necessário para a soldagem. Para se abrir o arco deve tocar levemente com o eletrodo de tungstênio diretamente na peça. Pode simplesmente soldar com a tocha ou adicionar uma vareta externa.
- Assim que o processo de soldagem acabar retirar rapidamente a tocha da peça para não fazer arcos elétricos grandes e causar danos a peça. Assim que retirar, deixar o ar passar pela tocha e depois fechar a válvula do gás na pistola.

GÁS	REGIME DE TRANSFERÊNCIA	
	CURTO CIRCUITO	SPRAY
Ar+4% CO ₂	Aço Inoxidável Exceto LC e ELEC	--
Ar+8% CO ₂	--	Aço Baixa Liga / Aço Carbono
Ar+20-25% CO ₂	Aço Carbono	--
Ar+5% CO ₂	--	Aço Inoxidável*
CO ₂	Aço Baixa Liga / Aço Carbono	--
*O Gás deve ser especificado de acordo com a composição do arame		

MANUTENÇÃO

Para substituição de peças e partes da máquina, o usuário deve acionar a Assistência Técnica Direta da GAZLER do Brasil. Para melhor conservação se deve fazer uma manutenção rotineira que inclui:

- Remoção da sujeira superficial com um pano. Na região da ventoinha utilize um pincel para remover o pó acumulado;
- Certifique-se que os cabos, conectores e mangueira estão em boas condições. Caso haja alguma anomalia substitua os mesmo imediatamente.



ATENÇÃO:

A tensão da máquina de solda é alta, sempre que for realizar a limpeza certifique-se que a máquina está desligada e com disjuntor de alimentação também desligado.

PROBLEMA	ANÁLISE	SOLUÇÃO
1 - MÁQUINA NÃO LIGA	Tensão de alimentação está abaixo ou acima do padrão.	Verifique a tensão da rede elétrica.
2 - NÃO HÁ SAÍDA DE GÁS (SOLDA COM GÁS)	Não há entrada de gás.	Verifique o regulador, conectores e mangueira de gás.
	Válvula de gás quebrada.	Substitua a válvula de gás.
	Canal do gás obstruído.	Remova corpos estranhos e faça drenagem da mangueira.
3 - NÃO HÁ ALIMENTAÇÃO DO ARAME	Roldanas com diâmetro errado.	Coloque as roldanas de acordo com o diâmetro do arame.
	Pouca pressão no sistema do alimentador.	Coloque mais pressão no alimentador.
	Sujeira no arame ou no alimentador.	Promova a limpeza dos mesmos.
4 - FALTA DE ARCO ELÉTRICO	Falta de aterramento.	Faça um aterramento eficaz.
	Sem alimentação do arame.	Verifique o item 3 desta tabela.
	Regulagens incorretas.	Verifique os ajustes de velocidade e modo de soldagem.
5 - LÂMPADA DE AQUECIMENTO EXCESSIVO ACESA	A temperatura interna está muito alta.	Aguarde até que a temperatura estabilize.
6 - CORRENTE NÃO PODE SER AJUSTADA	Potenciômetro quebrado.	Encaminhe a máquina para uma assistência técnica autorizada GAZLER para substituição da chave.
7 - VENTONHA NÃO FUNCIONA TIPO CABEÇOTE	Ventoinha quebrada.	Encaminhe a máquina para uma assistência técnica autorizada GAZLER para substituição da ventoinha.
	Cabo quebrado ou desconectado.	Encaminhe a máquina para uma assistência técnica autorizada GAZLER para substituição cabo.
8 - MAUS RESULTADOS DE SOLDAGEM	Regulagem em desacordo.	Certifique-se que a velocidade do arame, a tensão e demais ajustes estão de acordo com o trabalho a ser realizado.

9 - POUCA PENETRAÇÃO	Corrente baixa em relação à tensão de solda.	Regule a corrente de acordo com o material a ser soldado.
10 - POUCO ENCHIMENTO	Velocidade da solda muito alta. Corrente muito baixa em relação à velocidade de solda.	Ajuste a corrente em função da velocidade de solda.
11 - MUITOS RESPINGOS	Tensão de solda muito alta ou muito baixa.	Regule a tensão de solda de acordo com o material a ser soldado.
12 - OUTROS	---	Encaminhe a máquina à uma Assistência Técnica Autorizada.

TRANSPORTE

- Para movimentação, utilize a alça;
- A armazenagem deve ser em ambiente seco e arejado, livre de umidade e gases corrosivos;
- A temperatura do ambiente deve ser na faixa de -20°C até +55°C e a umidade relativa não deve ser superior a 90%;
- Mantenha a máquina protegida da chuva e umidade

Caso o equipamento apresente alguma não conformidade, entrar em contato com a assistência técnica direta da Galzer.

O uso fora das especificações previamente propostas ao equipamento, inviabiliza a prestação dos serviços de garantia. Fique atento.

FALE COM A ASSISTÊNCIA

