



**DEKO®**

## MANUAL DO USUÁRIO

MÁQUINA DE SOLDA MIG • MIG-120A/MIG-140A/MIG-120A-V



### IMPORTANTE:

Leia o manual de instruções antes de operar este produto.  
Guarde o manual de instruções para referência futura.



DEKO TOOLS CO., LIMITED

[www.dekools.com](http://www.dekools.com)

## DADOS TÉCNICOS

| Modelo.                   | MIG-120A     |         | MIG-120A-V   |         | MIG-140A     |         |
|---------------------------|--------------|---------|--------------|---------|--------------|---------|
| Tensão                    | 220V~        |         | 127V~        |         | 220V~        |         |
| Potência                  | 3.5kW        |         | 3.5kW        |         | 4.0kW        |         |
| Eficiência                | 85%          |         | 85%          |         | 85%          |         |
| Fator de Potência         | 0.85         |         | 0.85         |         | 0.85         |         |
| Tensão no Vazio           | 56V          |         | 56V          |         | 56V          |         |
| Corrente Máxima           | MIG          | 20-120A | MIG          | 20-120A | MIG          | 20-140A |
|                           | MMA          | 20-100A | MMA          | 20-100A | MMA          | 20-120A |
| Ciclo de Trabalho         | 40%          |         | 40%          |         | 60%          |         |
| Espessura do Arame        | Φ0.8-1.0mm   |         | Φ0.8-1.0mm   |         | Φ0.8-1.0mm   |         |
| Velocidade de Alimentação | 2.5-10 m/min |         | 2.5-10 m/min |         | 2.5-10 m/min |         |
| Tamanho do Carretel       | 1kg          |         | 1kg          |         | 1kg          |         |
| Classe de Proteção        | IP21S        |         | IP21S        |         | IP21S        |         |
| Classe de Isolamento      | F            |         | F            |         | F            |         |

## Introdução

MIG-120A/MIG-140A/MIG-120A-V são modelos de máquinas MIG de fácil manuseio, adequadas tanto para uso profissional quanto para hobby. Antes de usar ou fazer qualquer trabalho de manutenção na máquina, leia atentamente o manual do usuário e guarde-o para referência futura.

## Propriedades

- 1) A máquina de solda é compacta, eficiente e extremamente leve. Ela é adequada para diversas finalidades e possibilidades de usar. Uma extensão longa facilita a operação em vários locais. Também é adequado com uso de gerador em canteiros de obras.
- 2) A tensão de soldagem e a velocidade de alimentação do arame são ajustadas com um controle de acordo com a espessura da chapa soldada. Assim, selecionar os parâmetros corretos é fácil.
- 3) O comprimento do arco, ou calor de soldagem, é aparado por outro controle e, uma vez encontrado o valor correto, geralmente não há necessidade de alterá-lo mesmo ao soldar uma chapa mais grossa ou fina.
- 4) As propriedades de soldagem da máquina são ótimas com um arame de aço de 0,8 mm de diâmetro. Além disso, arame sólido ou tubular de 0,6 mm, 0,9 mm ou 1,0 mm pode ser usado como arame de preenchimento.

**NOTA:** Essa família de máquinas de solda da DEKO foram desenvolvidas para trabalhar apenas com arames de aço.

## Sobre Soldagem

Além da máquina de solda, o resultado e qualidade da soldagem é influenciado pelo tipo de peça de trabalho e até o ambiente. Portanto, as recomendações deste manual são destinadas a implementar ainda mais o processo de uso e aplicação de cada tipo de solda.

Durante a soldagem a corrente elétrica é conduzida para o bocal da tocha, que por sua vez passa pelo arame de preenchimento, e finaliza o processo na abertura do arco sobre a peça soldada. O cabo de aterramento conectado à peça de trabalho guia a corrente de volta para a máquina, completando o circuito fechado simples necessário. O fluxo de corrente irrestrito é possível quando o grampo de aterramento está conectado de forma correta à peça de trabalho e o ponto de fixação do grampo na peça esteja limpo, sem pintura e sem ferrugem.

O gás de proteção deve ser usado durante a soldagem para evitar que o ar se misture com a poça de fusão. O dióxido de carbono, ou uma mistura de dióxido de carbono e argônio, é adequado para proteção da poça. Os arames de preenchimento com gás de proteção a partir do seu revestimento, liberam sua proteção à medida que derrete, e elimina a necessidade de um gás auxiliar injetado separadamente.

## Instruções de Segurança Adicionais

### Ambiente de Uso

- a) A operação de soldagem deve ser realizada em um ambiente relativamente seco, a umidade do ar geralmente não deve exceder 90%.
- b) A temperatura deve estar em torno de menos 10 graus a 40 graus.
- c) Evite soldar ao sol ou chuva, não deixe que a água ou chuva se infiltre na máquina de solda.
- d) Evite a soldagem sob o ambiente de área de poeira ou contendo gás corrosivo.
- e) Evite trabalhar em ambiente de forte fluxo de ar para operação de soldagem com proteção de gás.
- f) A máquina de solda deve ser colocada na posição horizontal, e a inclinação não deve exceder 15 graus.

### Ponto de Segurança

A máquina de solda foi instalada com um circuito de proteção contra sobretensão e sobrecorrente e superaquecimento. A máquina de solda parará automaticamente de funcionar quando a tensão da rede, a corrente de saída e a temperatura interna forem superiores ao padrão definido. Mas o uso excessivo (alta tensão) ainda pode levar a quebra da máquina de solda, por isso é preciso ficar atento aos seguintes itens:

#### a) Garanta a boa ventilação

Esta é uma máquina de solda industrial. Em operação, a ventilação natural não pode atender ao requisito de resfriar a máquina de solda, pois ela trabalha com alta corrente, então incorporamos dois ventiladores para resfriar efetivamente a máquina de solda e fazê-la funcionar sem problemas. Os usuários devem confirmar que o local esteja bem ventilado não coberto ou bloqueado. A máquina de solda e a distância ao redor do objeto não devem ser inferiores a 30 centímetros. Os usuários devem sempre prestar atenção em manter uma boa ventilação, o que é muito importante para o melhor trabalho do soldador e garantir uma vida útil mais longa.

#### b) Sem sobrecarga de trabalho

Os usuários devem usar uma máquina de solda pela taxa do ciclo de trabalho, e a corrente de soldagem não deve exceder a corrente de carga máxima, o que pode reduzir significativamente a vida útil e pode até queimar o soldador.

#### c) Nenhum trabalho de sobretensão

Os operadores podem verificar a faixa de tensão de alimentação da máquina na tabela de parâmetros principal, a tensão interna se complementar automaticamente dentro da faixa e garantirá que a corrente de soldagem não ultrapasse o valor permitido. Tenha mais cuidado ou as peças serão danificadas devido à sobretensão.

d) Cada máquina tem um parafuso para a conexão de terra para bloquear o sinal de terra, por favor, escolha um cabo de 2,5mm para conectar a caixa da máquina ao solo, para evitar avarias causadas por eletricidade estática ou vazamento de eletricidade.

e) Se o trabalho de soldagem for maior que o ciclo de trabalho, a máquina estará com calor excessivo e acionará o interruptor de controle de temperatura, a máquina de soldagem entrará no estado de proteção e suspenderá o trabalho.

f) Há uma luz de alerta de proteção, quando a luz está acesa, o ventilador de refrigeração pode continuar a funcionar mesmo que os usuários não desconectem a energia; quando a luz está apagada, a temperatura da máquina cai para a faixa padrão, então os usuários podem começar a soldar.

## Uso seguro da tocha de soldagem

1) Partes da máquina, como a extremidade do arame de preenchimento e tocha de solda, ficam muito quentes durante o uso. O arame também é afiado e se move rapidamente, então tome cuidado ao introduzi-lo na peça de trabalho.

2) Nunca carregue a máquina no ombro durante a soldagem, sempre a coloque em uma superfície plana. Além disso, não guarde a máquina pendurando-a na alça de ombro. A alça de ombro é apenas para transporte.



3) Não mantenha a máquina perto ou sobre objetos quentes, pois suas superfícies plásticas podem derreter.









4) Não mova o cilindro de gás quando a válvula de controle estiver no lugar. Fixe o cilindro de gás com segurança na posição vertical em um rack de parede ou carrinho de transporte.

5) Sempre feche o cilindro de gás após o uso.

## Cuidados de Segurança

Preste atenção à proteção durante a soldagem, existem alguns fatores de risco relacionados à soldagem. Portanto, você deve ler e seguir cuidadosamente as seguintes instruções de segurança.






|   |  |
|---|--|
|  | <p><b>O equipamento deve ser operado apenas por profissionais treinados!</b></p> <ol style="list-style-type: none"><li>1) Use EPI de soldagem reconhecido pelo departamento nacional de supervisão de segurança.</li><li>2) O operador deve ser pessoal de operação especial com certificado de operação válido.</li><li>3) Desconecte a máquina de solda da fonte de alimentação antes de fazer manutenção.</li></ol>   |
|  | <p><b>Choque elétrico - pode causar ferimentos graves e até a morte!</b></p> <ol style="list-style-type: none"><li>1) Montagem do dispositivo de aterramento deve ser de acordo com as normas de aplicação.</li><li>2) Não entre em contato com partes energizadas quando estiver com a pele exposta ou use luvas ou roupas molhadas.</li><li>3) Assegure o isolamento entre você e o aterramento e a peça de trabalho.</li><li>4) Certifique-se de que sua área é segura.</li></ol> |

|   |   |
|---|---|
|    | <p><b>Fumaça - pode ser prejudicial à saúde!</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) Evite inalar gás de solda residual. Use proteção facial/respiratória</li> <li>2) Use dispositivos de ventilação de ar durante a soldagem, para manter a circulação de ar no ambiente de trabalho.</li> </ol>   |
|    | <p><b>A radiação da luz do arco pode danificar seus olhos e queimar sua pele!</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) Use máscara de solda adequada e traje de proteção pessoal.</li> <li>2) Erga uma blindagem/escudo ou proteção apropriada, para evitar que espectadores se machuquem.</li> </ol>  |
|    | <p><b>A operação incorreta pode causar incêndio ou explosão.</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) Faísca de soldagem pode causar incêndio. Certifique-se de que não há combustíveis perto da área de soldagem e preste atenção à segurança contra incêndio.</li> <li>2) Certifique-se de que existam extintores nas proximidades e que uma pessoa treinada possa usar o extintor com habilidade.</li> <li>3) Não solde recipientes fechados.</li> <li>4) Não use a tubulação da máquina para descongelar.</li> </ol> |
|   | <p><b>A peça de trabalho quente pode causar queimaduras graves.</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) Não entre em contato com a peça de trabalho quente com as mãos desprotegidas.</li> <li>2) Assegure um certo tempo de resfriamento após o uso contínuo da tocha de soldagem.</li> </ol>  |
|  | <p><b>Ruído-excesso de ruído é prejudicial à sua audição!</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) Proteja seus ouvidos. Use protetor auricular ou outro equipamento de proteção auditiva.</li> <li>2) Lembre ao espectador que o ruído pode causar danos potenciais à audição.</li> </ol>   |
|  | <p><b>A máquina produz campo magnético</b></p> <p>Usuários que usam marca-passo devem consultar o médico antes de utilizar qualquer máquina de solda.</p>   |
|  | <p><b>Partes móveis podem causar danos pessoais!</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) Evite o contato com partes móveis (ex.: ventoinha).</li> <li>2) Acessórios de proteção (painel, proteção e defletor) devem estar fechados ou encaixados corretamente.</li> </ol>   |
|  | <p><b>Consulte um profissional especializado caso tenha alguma dúvida ou dificuldade na operação do equipamento.</b></p> <p>Em casos de dificuldade de instalação ou operação, consulte o manual do usuário ou entre em contato com a assistência técnica autorizada.</p>   |

**NOTA:** A máquina de solda deve ser montada no sentido horizontal e no máximo possuir uma inclinação de 15°.

## Explicação dos Símbolos

### Explicação dos Símbolos no Manual e/ou na Ferramenta Elétrica

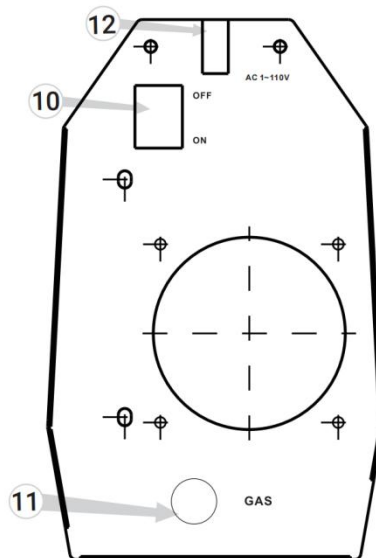
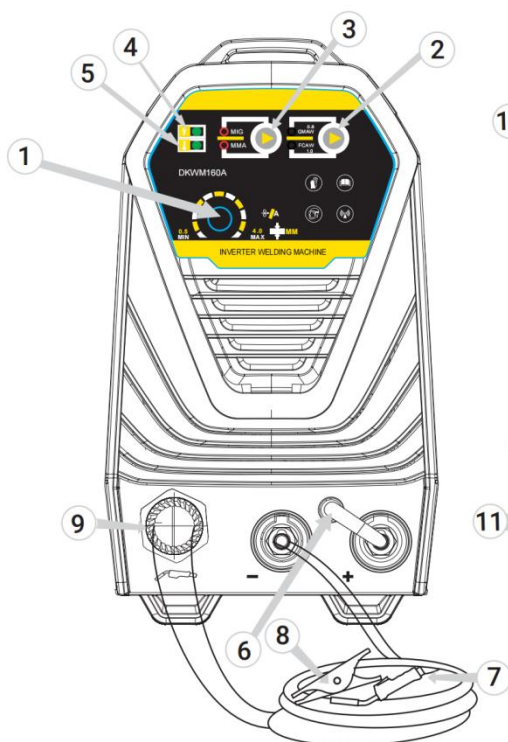
|   |   |
|---|---|
|  | Indica risco de ferimentos pessoais ou danos à ferramenta.  |
|  | Leia o manual de instruções antes de usar.  |
|  | Não descarte ferramentas elétricas e baterias/baterias recarregáveis no lixo doméstico!<br>Descarte os produtos de acordo com a regulamentação e exigência do conselho local. |
|  | Use Máscara ou Escudo de Solda ao utilizar a máquina de solda.  |
|  | Use luvas de segurança.   |

## Utilizando a Ferramenta

**NOTA:** A máquina é entregue pronta para operação sem a necessidade de ajustes com arame de 0,8 mm de diâmetro.

Não use arames não compatíveis com a espessura informada pela especificações técnicas da máquina.

## Descrição da Ferramenta



1. Seletor de Corrente
2. Seleção de espessura de arame
3. Seletor de Processo MMA/MIG
4. Luz indicadora de espera
5. Luz indicadora de superaquecimento
6. Conector de Conversão
7. Tocha de soldagem
8. Garra Negativa
9. Conector do Porta Eletrodo
10. Interruptor Liga Desliga
11. Conector da Mangueira de Gás
12. Cabo de Alimentação

## NOTA:

Seleção do arame:

- \*  $\Phi 0.8$  arame sólido
- \*  $\Phi 1.0$  arame fluxado auto-blindado
- \* GMAW: Soldagem a arco de metal a gás
- \* FCAW: Soldagem a arco com núcleo fluxado
- \* Soldagem sob GMAW, conector rápido para polo negativo "- "
- \* soldagem sob FCAW, conector rápido para polo positivo "+ "

## Ajuste de corrente no processo MMA

A potência de soldagem é ajustada de acordo com a espessura da chapa soldada. A máquina também possui um aparador para o comprimento do arco.

As luzes indicadoras exibem o modo de espera da máquina e informam sobre um possível superaquecimento.

Quando você liga a máquina, uma luz verde de espera acende. Simultaneamente, a luz indicadora do interruptor liga desliga acende. Se a máquina superaquecer ou a tensão de alimentação for muito baixa ou muito alta, a máquina desliga automaticamente e a luz amarela indicadora de superaquecimento acende. A luz desliga se a máquina estiver pronta para funcionar novamente. Certifique-se de que há espaço suficiente ao redor da máquina, permitindo que o ar flua livremente e a máquina efetue o resfriamento de forma natural.

## Conexão dos Cabos

A máquina acompanha um cabo de alimentação de energia de 1.5m.

**⚠ATENÇÃO** Verifique se a tensão fornecida é idêntica a tensão necessária para a sua máquina de solda.

**NOTA!** É necessário um fusível de 16A.

Se estiver usando uma extensão, ela não deve possuir mais do que 50m de extensão e a bitola do cabo deve ter por volta de  $(3 \times 2.5\text{mm}^2)$ . A máquina possui um gerador integrado. O mínimo de força que o gerador necessita para o funcionamento é de 2.6kVA, o recomendado é 6 kVA para atingir sua capacidade máxima de trabalho.

## Garra Negativa

A garra negativa é um acessório que vem já embutida na máquina de solda. Ela é usada para aterrar a peça de trabalho. The earthing cable is already connected to the machine. Clean the workpiece surface and fix the earthing cable clamp to the piece in order to create a closed and interference-free circuit needed for welding.

## Tocha de Soldagem

A tocha de soldagem vem já embutida na máquina de solda. Ela é responsável por direcionar o arame, garante a proteção do processo através da emissão do gás de proteção e faz o processo de soldagem com o arco elétrico. Quando pressionado o gatilho, o gás flue no sistema e o arame é conduzido pelo mecanismo de alimentação automaticamente. O arco se inicia e quando o arame toca na peça é realizado o processo de soldagem. A tocha pode ser rotacionada em 360°. Quando for rotacionada verifique se ela está bem encaixada. Esse cuidado previne qualquer tipo de dano ou que a tocha superaqueça.

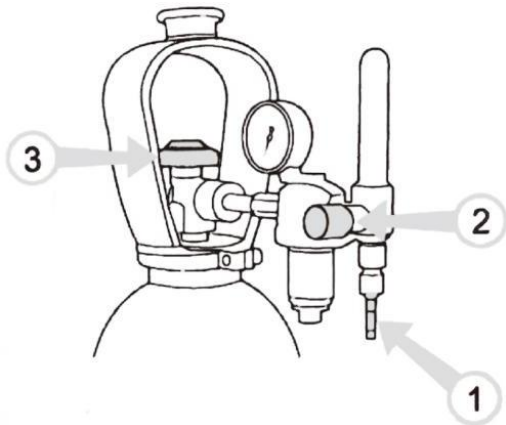
**NOTA:** Se for usar arames que não sejam de 0.8 mm de diâmetro, deve ser substituída a ponta da tocha para que o mecanismo de alimentação do arame funcione corretamente.

## Gás de Proteção

O gás de proteção utilizado para os arames de aço é o dióxido de carbono ou uma mistura de argônio e dióxido de carbono que substitui o ar na área do arco. A espessura da chapa soldada e a potência de soldagem definem a vazão do gás de proteção.

A máquina é fornecida com uma mangueira de gás de proteção de 4,5m de comprimento. Conecte o soquete de baioneta da mangueira de gás de proteção ao conector da mangueira da máquina e a extremidade do conector da mangueira à válvula de controle do cilindro de gás.

### Conectando a mangueira de gás a um controle/válvula comum



- 1) Conecte a mangueira na válvula de controle do cilindro de gás e aperte bem a conexão.
- 2) Ajuste o fluxo através do manípulo de controle de vazão do regulador de ar. O fluxo de gás recomendado é em torno de 8 a 15l/min
- 3) Feche a válvula após cada uso.

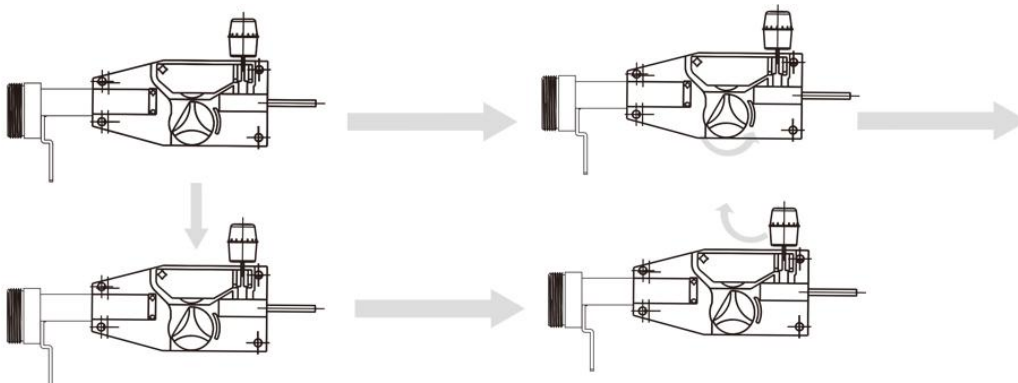
**NOTA:** Use o gás de proteção correto de acordo com o material a ser soldado. Posicione o cilindro de gás sempre em um local plano, seguro e em pé, antes mesmo de instalar a válvula ou regulador de ar.

## Mecanismo de alimentação de arame

A máquina possui um mecanismo de alimentação de arame, que é diretamente ligado a tocha de soldagem através de um sistema interno até a sua saída no conector positivo através da tocha.

### Alterando a espessura do mecanismo de alimentação de arame

O sistema já vem ajustado de fábrica para comportar arames de 0.8 a 1mm de espessura. Caso seja necessário. Basta fazer o ajuste como visto na figura abaixo.

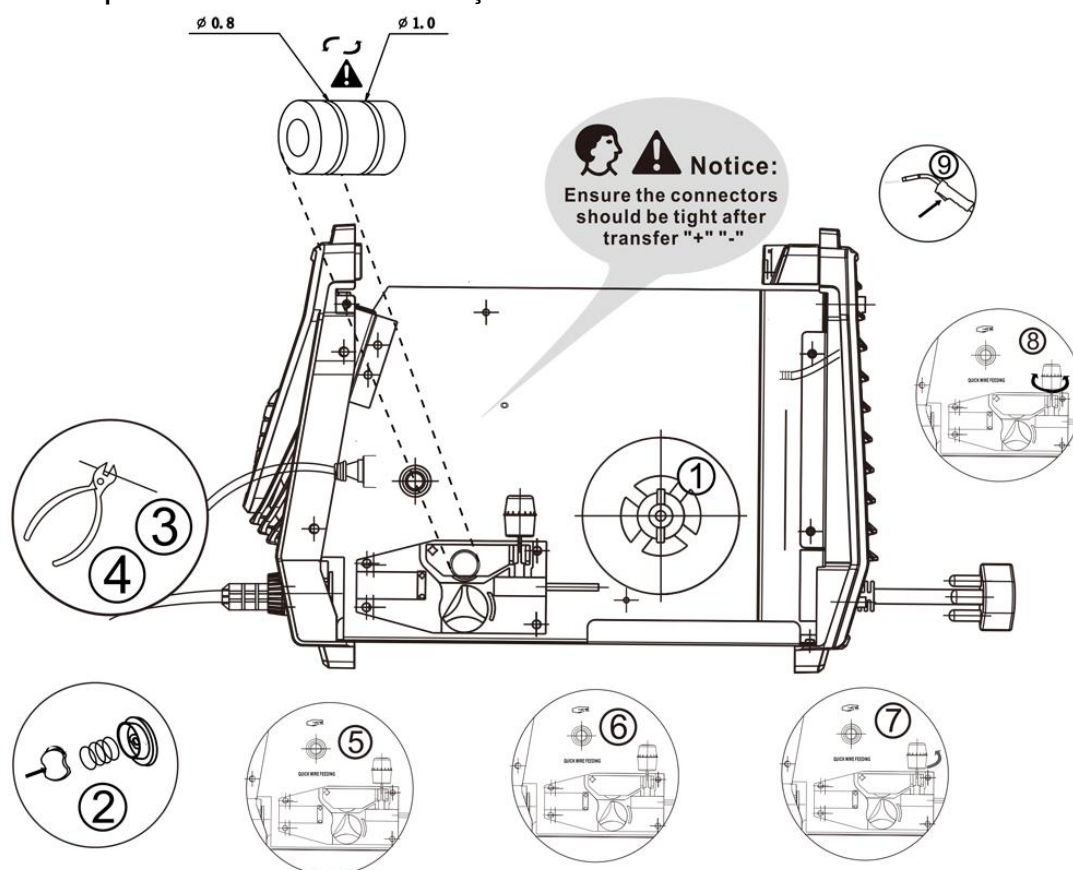




## Trocando o bobina de alimentação de arame

- 1) Abra o bobina de alimentação da alavanca de controle de pressão.
- 2) Ligue a máquina.
- 3) Pressione o gatilho da tocha e mova o bobina de alimentação de tal forma que seu parafuso de travamento fique para cima e possa ser aberto.
- 4) Desligue a máquina.
- 5) Abra o parafuso de travamento do bobina de alimentação com uma chave hexagonal\* (2mm) aproximadamente meia volta.\*item não incluso
- 6) Puxe o bobina de alimentação de seu eixo.
- 7) Gire o bobina de alimentação e reinstale-o em seu eixo até o fundo, certificando-se de que o parafuso esteja no nível do eixo.
- 8) Aperte o parafuso de travamento do bobina de alimentação.

## Passando o arame pelo mecanismo de alimentação



## Passando o arame

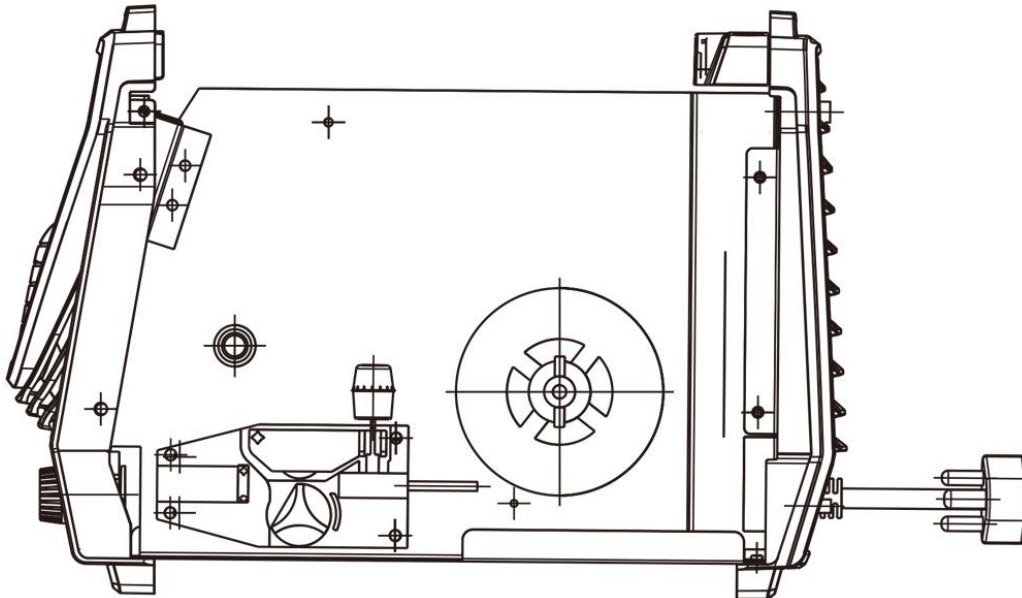
- 1) Abra a carcaça pressionando o botão de abertura e instale o bobina de arame na posição que ele rotacione no sentido anti-horário. Pode ser usado bobinas de até 5kg (com diâmetro de 200mm) ou 1kg (100mm).
- 2) Encaixe o bobina e trave-o.
- 3) Solte a ponta do arame da bobina.
- 4) Deixe o fio do arame reto em aproximadamente 20cm, caso seja necessário faça um corte no arame para deixa-lo reto.
- 5) Abra com a alavanca o controle de pressão do mecanismo de alimentação.
- 6) Passe o arame pela guia.

- 7) Feche o mecanismo de alimentação através da alavanca de controle de pressão. Verifique se o arame está corretamente introduzido no sistema.
- 8) Ajuste a pressão do cilindro de gás através do controle de pressão não ser maior que a metade da escala. Se a pressão for muito alta, ela removerá fragmentos de metal da superfície do arame podendo danificá-lo, caso a pressão seja muito baixa, a engrenagem de alimentação pode não deslizar corretamente fazendo com que a alimentação do arame não seja suave.
- 9) Pressione o gatilho da tocha para que o mecanismo de alimentação faça com que o arame saia pela ponta da tocha de soldagem.
- 10) O processo sendo feito corretamente, basta apenas fechar a carcaça de proteção do bobina.

**ATENÇÃO:** Ao introduzir o arame na tocha, não aponte a tocha para si ou para os outros nem coloque, por exemplo, a mão à frente da ponta, pois a extremidade do arame cortado é extremamente afiada. Também não coloque os dedos sem proteção no bobina de arame, pois eles podem ficar presos.

### Invertendo a polaridade

Alguns tipos de arames são recomendados serem usados em uma polaridade diferente, inversa. Sempre verifique a polaridade recomendada na embalagem do arame adquirido.



### Invertendo a polaridade

- 1) Desconecte a máquina de qualquer fonte de energia.
- 2) Dobre a cobertura de borracha do polo do cabo de aterramento de forma que o cabo possa ser desconectado.
- 3) Remova as porcas e arruelas de aperto dos pólos. Observe a ordem correta das arruelas!
- 4) Troque os cabos.
- 5) Instale as arruelas no lugar e feche as porcas de aperto.
- 6) Coloque a tampa de borracha do pólo do cabo de aterramento firmemente no lugar. A cobertura de borracha deve proteger sempre o polo do cabo de aterramento.

### Ajuste da Potência de Soldagem

Ajustar a potência de soldagem de acordo com a espessura da chapa afeta simultaneamente a velocidade de alimentação do arame e a quantidade de corrente que conduz ao arame. Este é um bom ponto de partida para soldagem em diferentes situações de operação. No entanto, o tipo de conexão e a abertura da raiz podem

influenciar a quantidade de potência de soldagem necessária.

Selecione o parâmetro correto com seletor de corrente de soldagem de acordo com a espessura da chapa da solda.

Se as chapas da solda forem de espessura diferente, use sua média como parâmetro padrão.

A escala de espessura da folha foi dada em milímetros e é baseada no diâmetro do arame de 0,8 mm. Ao usar um arame de 0,6 mm, ajuste o seletor de corrente um pouco mais alto que a espessura da chapa usada e correspondentemente um pouco mais baixo com arames de 0,9-1,0 mm.

**NOTA:** Ao soldar pela primeira vez, recomendamos que coloque o aparador de comprimento de arco na posição central.

### **Aparador de Comprimento do Arco**

O aparador de comprimento do arco é responsável por ajustar o comprimento do arco para mais curto ou mais longo e afeta a temperatura de soldagem. Um arco mais curto é mais frio e um arco mais longo é mais quente. O cortador de comprimento de arco também afeta as propriedades de soldagem do arco e respingos com diferentes combinações de diâmetros de arame de enchimento e gases de proteção.

Se a soldagem estiver muito convexa, significa que o arco está muito curto ou frio. Ajuste o arco para mais longo ou quente ajustando o controle no sentido horário.

Se, por outro lado, você deseja soldar com um arco de forma que ele seja mais curto ou frio, para evitar a queima do material, ajuste o controle no sentido anti-horário. Após feito o ajuste ele se mantém desde que não seja alterado tipo de arame usado para a soldagem.

## **MANUTENÇÃO**

Ao fazer a manutenção da máquina, seu grau de utilização e as circunstâncias ambientais devem ser levados em consideração. Se você usar a máquina adequadamente e manuseá-la regularmente, você se poupará de avarias desnecessárias.

**AVISO:** Desconecte a máquina de qualquer fonte de energia antes de qualquer ajuste ou manutenção.

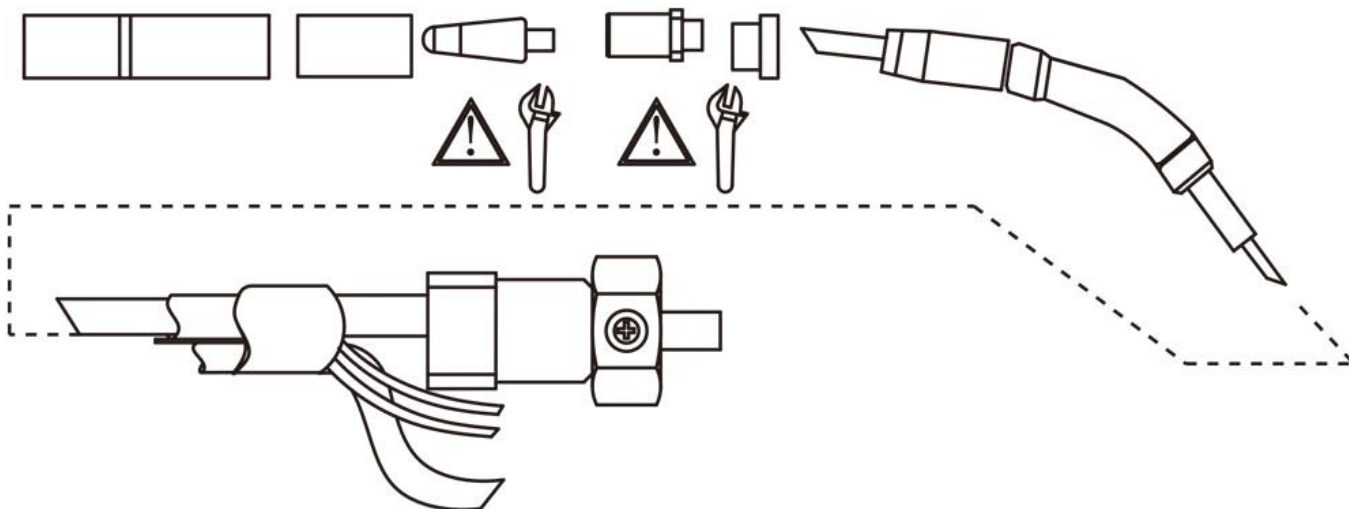
### **Manutenção Diária**

- 1) Remova os respingos de solda da ponta da tocha e verifique o estado das peças. Troque qualquer peça danificada por novas imediatamente.
- 2) Verifique se as pontas isolantes do pescoço da tocha de solda não estão danificadas e no lugar. Substitua imediatamente as peças de isolamento danificadas por novas.
- 3) Verifique o aperto das conexões da tocha de soldagem e do cabo de aterramento.
- 4) Verifique o estado da tensão de alimentação e do cabo de solda e substitua os cabos defeituosos.

### **Manutenção do mecanismo de alimentação**

Faça a manutenção do mecanismo de alimentação de arame toda vez que a bobina for trocada.

- 1) Verifique o desgaste da ranhura da bobina de alimentação e troque-a quando necessário. .
- 2) Limpe a guia de arame da tocha de solda utilizando ar comprimido de baixa intensidade.



### Limpendo a guia

A pressão das bobinas de alimentação removem a poeira metálica da superfície do arame de preenchimento, que então segue para a guia do arame. Se a guia de arame não for limpa, ela entope gradualmente e causa mau funcionamento da alimentação de arame. Limpe a guia do arame da seguinte maneira:

- 1) Remova o bico de gás da tocha de solda, o bico de contato e o adaptador do bico.
- 2) Com uma pistola pneumática, sopre ar comprimido pela guia de arame.
- 3) Sopre o mecanismo de alimentação de arame e a carcaça do carretel com ar comprimido.
- 4) Reconecte as peças da tocha de soldagem. Aperte o bico de contato e o adaptador do bico com uma chave de aperto\*. \*item não incluso

### Efetuando a troca da guia

Se o guia do arame estiver muito gasta ou totalmente entupida, troque-a por uma nova de acordo com as seguintes instruções:

- 1) Desconecte a tocha de solda da máquina.
  - a) Desconecte a braçadeira do cabo de alimentação da tocha abrindo os parafusos.
  - b) Desconecte o cabo de alimentação da tocha da máquina.
  - c) Desconecte o conector dos condutores do gatilho da máquina.
  - d) Abra a porca de montagem da tocha.
  - e) Extraia a tocha com cuidado da máquina e todas as peças passam pelo orifício do cabo da parte frontal.
- 2) Abra a porca de montagem da guia de arame que expõe a extremidade da guia de arame.
- 3) Endireite o cabo da tocha de soldagem e retire a guia de arame da tocha.
- 4) Empurre uma nova guia de arame na tocha. Certifique-se de que a guia do arame entre totalmente no adaptador da ponta de contato e que haja um anel de vedação na extremidade da máquina da guia.
- 5) Aperte a guia de arame no lugar com a porca de montagem.
- 6) Corte a guia de arame 2mm da porca de montagem e lixe as bordas afiadas do corte redondo.
- 7) Recoloque a tocha no lugar e aperte as peças com uma chave de aperto\*. \*item não incluso

## Solução de Problemas

| Problema   | Causa   |
|--|---|
| O arame não se move ou a alimentação do arame emaranha | Bobinas de alimentação, conduíte de arame ou pontas de contato estão com defeito<br>1) Verifique se as bobinas de alimentação não estão muito apertadas ou muito soltas<br>2) Verifique se a ranhura da bobina de alimentação não está muito desgastadas.<br>3) Verifique se o conduíte do arame não está bloqueado<br>4) Verifique se não há respingos na ponta do conduíte e se o orifício não está apertado ou desgastado  |
| A luz indicadora de energia não acende.                | Não está sendo fornecida energia a máquina de solda<br>1) Verifique o funcionamento do fusível<br>2) Verifique o cabo e plugue de energia   |
| Solda ruim   | O resultado da soldagem é influenciado por vários fatores<br>1) Verifique as configurações do seletor de corrente de soldagem e comprimento do arco<br>2) Verifique se a garra negativa está bem fixada, o ponto de fixação está limpo e o cabo e suas conexões não estejam danificados<br>3) Verifique o fluxo de gás de proteção da ponta da tocha de soldagem.<br>4) A tensão de alimentação é irregular, muito baixa ou muito alta<br>5) A área e as peças a serem soldadas devem estar limpas, sem graxa e óleo. |
| Luz indicadora de superaquecimento acesa               | A máquina superaquece<br>1) Verifique se o ar de refrigeração pode fluir sem obstruções<br>2) A relação volume-capacidade da máquina foi excedida; espere a luz indicadora apagar<br>3) A tensão de alimentação está muito baixa ou muito alta.   |

## Transporte

A máquina deve sempre ser transportada virada para cima.

**NOTA:** Sempre mova a máquina de solda levantando-a pela alça. Nunca puxe a máquina pela tocha de soldagem ou qualquer outro cabo.

## Meio Ambiente

A máquina é adequada para uso interno e externo, mas deve ser protegida da chuva forte e do sol. Armazene a máquina em um ambiente seco e limpo e proteja-a de areia e poeira durante o uso e armazenamento. A faixa de temperatura de operação recomendada é -20°C-+40°C.

Coloque a máquina de forma que não entre em contato com superfícies quentes. faíscas e respingos.

Certifique-se de que o fluxo de ar na máquina seja irrestrito.

## Garantia

Esta ferramenta oferece garantia ao comprador original contra defeitos de material e mão de obra por um período de 12 (doze) meses, sendo 3 (três) meses de período legal e 9 meses concedidos pela DEKO, a partir da data de compra original.

Se a ferramenta apresentar falhas algum dia, apesar de nossos controles de qualidade e materiais, mande repará-la apenas em uma assistência técnica autorizada ou entre em contato com seu distribuidor ou agente de serviço local.

A garantia só estará assegurada se as peças consideradas defeituosas forem

substituídas pela Assistência Autorizada DEKO, mediante análise que revele, satisfatoriamente para o fabricante, a existência do defeito de fabricação reclamado.

Os termos desta garantia não serão aplicáveis a nenhum produto que venha apresentar defeito decorrente de uso inadequado, negligência ou acidente, ou ainda, que tenha sido reparado ou alterado fora de uma Assistência Autorizada DEKO.

Caso precise, entre em contato conosco pelo e-mail ou telefone: [sac@dekotools.com](mailto:sac@dekotools.com) • (111) 3705-9979

A garantia será concedida na forma acima descrita, somente nos postos de serviços autorizados.

## Condições de Cancelamento de Garantia

A garantia não se aplica nos seguintes casos:

- (i) quando este produto tiver sido submetido a uso indevido, abuso, acidente ou falta de cuidado;
- (ii) quando este produto tiver sido usado para uma finalidade para a qual não foi projetado ou não é adequado;
- (iii) quando o serviço deste produto tiver sido realizado por uma pessoa ou empresa não autorizada ou se tiverem sido utilizadas peças não aprovadas.
- (iv) componentes sujeitos a desgaste natural causado pelo uso de acordo com as instruções de operação.



## Proteção Ambiental

Os equipamentos elétricos em fim de vida não devem ser colocados no lixo doméstico. Por favor, leve-o a um ponto de devolução. Informe-se sobre o ponto de devolução mais próximo do seu município ou ponto de venda.



**DEKO**<sup>®</sup>  
B R A S I L

DEKO TOOLS CO., LIMITED

[www.dekools.com](http://www.dekools.com)

FABRICADO NA CHINA