

URREA

HERRAMIENTAS DE CALIDAD SUPERIOR

Soldadora de Arco Arc Welder

MANUAL DE USUARIO Y GARANTÍA
USER'S MANUAL AND WARRANTY



GRUPO URREA
SOLUCIÓN TOTAL EN HERRAMIENTAS Y CERRAJERÍA

SOLD9400

ATENCIÓN

LEA, ENTienda Y SIGA LAS INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD
CONTENIDAS EN ESTE MANUAL ANTES DE OPERAR ESTA
HERRAMIENTA

WARNING

READ, UNDERSTAND AND FOLLOW THE SAFETY RULES
IN THIS MANUAL BEFORE OPERATING THIS TOOL

E S P A Ñ O L

CONTENIDO

Introducción	3
Normas generales de seguridad	3
Área de trabajo	3
Seguridad personal	3
Operación remota	3
Reparación	4
Normas específicas de seguridad	4
Características	4
Instrucciones de operación	5
Mantenimiento y servicio	5
Instalación	6
Especificaciones técnicas	7
Datos técnicos	7
Transporte y almacenamiento	7
Solución de problemas	8
Poliza de garantía	16

E N G L I S H

CONTENT

Introduction	9
General safety rules	9
Work area	9
Personal safety	9
Remote operation	9
Repair	9
Specific safety rules	9
Features	10
Operating instructions	10
Maintenance and service	11
Installation	11
Technical specifications	12
Technical data	13
Transport & storage	13
Trouble shooting	14
Warrant policy	16

SÍMBOLOS



PELIGRO, ADVERTENCIA, PRECAUCIÓN:
Indica un riesgo personal o la posibilidad de un daño.

SYMBOLS

DANGER, CAUTION, WARNING: Indicates risk of personal injury and/or the possibility of damage.

! IMPORTANTE: Este aparato no se destina para utilizarse por personas (incluyendo niños) cuyas capacidades físicas, sensoriales o mentales sean diferentes o estén reducidas, o carezcan de experiencia o conocimiento, a menos que dichas personas reciban una supervisión o capacitación para el funcionamiento del aparato por una persona responsable de su seguridad. Los niños deben supervisarse para asegurar que ellos no empleen los aparatos como juguete.



INTRODUCCIÓN

Esta SOLDADORA DE ARCO tiene características que harán su trabajo más rápido y fácil. Seguridad, comodidad y confiabilidad fueron previstos como prioridad para el diseño del mismo, haciendo más fácil su operación.

⚠ ATENCIÓN: Lea atentamente este manual antes de usar este producto. Asegúrese de prestar atención a todas las advertencias y las precauciones de seguridad indicadas a lo largo de este manual.

NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD

⚠ ATENCIÓN: Lea y entienda todas las instrucciones. El no seguir las instrucciones listadas abajo puede resultar una descarga eléctrica, fuego y/o lesiones personales serias. **GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES PARA FUTURAS REFERENCIAS.**

ÁREA DE TRABAJO

- Se debe tener cuidado de que no caigan objetos extraños sobre la Soldadora.
- Los niveles de polvo, ácido y suciedad erosionable del aire no deben exceder los niveles indicados por las normas vigentes (se excluyen las emisiones resultado del proceso de soldadura).
- Se prohíbe la existencia de materiales explosivos o inflamables en el lugar de trabajo.
- La Soldadora no debe ser expuesta al sol ni a la lluvia. Se debe guardar en lugares de poca humedad, con una temperatura de 10 a 40 oC.
- Deberá de colocar la soldadora de tal manera que las rejillas de ventilación no se obstruyan, deje al menos un espacio de 50 cm para asegurar su ventilación.
- Asegúrese de que no ingresen elementos metálicos extraños al equipo.
- Asegúrese de que no haya vibraciones violentas en las áreas adyacentes.
- Tome medidas para evitar vientos fuertes cuando esté soldando ya que la Soldadora contiene gas inerte. La velocidad del viento deberá ser menor a 1.0m/s, de lo contrario, se deberá colocar un dispositivo de protección contra el viento.

SEGURIDAD PERSONAL

- Siempre siga las Normas de Seguridad e Higiene.
- Use artículos de protección para evitar lesiones en los ojos o la piel.
- Use la máscara de soldar para cubrir su cabeza mientras trabaja. Mire lo que está soldando **UNICAMENTE** a través de los lentes de filtro de la máscara de soldar.
- Por ningún motivo toque la salida bipolar de la Soldadora (electrodo y pieza de trabajo).

⚠ ATENCIÓN: • Mientras esté soldando, no toque el regulador de voltaje.

- No deje artículos explosivos ni inflamables en el lugar donde opere.
- Los gases y humos producidos por la soldadura son nocivos para la salud. Asegúrese de trabajar en lugares ventilados o con buena ventilación para que estos humos o emisiones no afecten la respiración.
- Recuerde siempre mantener la chispa del arco alejado de las demás personas cuando esté soldando. Esto se debe únicamente a la interferencia de la chispa del arco.
- Nunca permita que una persona que no sea el operador desarme o module la soldadora.

OPERACIÓN REMOTA

Se deben tener en cuenta las siguientes medidas de precaución dado que la distancia entre el operador y la Soldadora de Arco en lugares apartados puede hacer que el operador no pueda monitorear.

- Extienda el cable de la Soldadora para evitar su sobre-calentamiento.
- Refuerce la protección del cable de la Soldadora y del cable remoto para evitar que sea aplastado, machucado o dañado de alguna otra manera.
- Coloque un cartel en el lugar de instalación que diga **"LA SOLDADORA ESTA EN USO, NO TOQUE"** para evitar que otra persona se acerque y toquen.



REPARACIÓN

- La reparación de la Soldadora debe ser llevada a cabo solamente por personal calificado. La reparación o el mantenimiento realizado por una persona no calificada puede generar peligro de lesión.
- Cuando esté reparando la soldadora use únicamente partes de reemplazo idénticas. El uso de partes no autorizadas o la falta de seguimiento de las instrucciones de mantenimiento puede ocasionar el riesgo de una descarga eléctrica o lesión.

NORMAS ESPECÍFICAS DE SEGURIDAD

Cada uno de los puntos que se enumeran a continuación deben de verificarse cuidadosamente antes de comenzar a trabajar.

- Asegúrese de que el equipo tenga una conexión a tierra confiable.
- Asegúrese de que no exista ningún cortocircuito en la soldadora y en dos salidas de corriente.
- Asegúrese de que siempre haya protección aislante en los cables de salida y entrada y una conexión confiable.
- La soldadora debe de ser verificada por personal calificado después de un periodo de seis meses de trabajo; por lo que debe de tomar en cuenta lo siguiente:

-Mantenga una rutina de limpieza, remueva el polvo excesivo y verifique que no haya partes sueltas.

- Cambie el control del cable de la soldadora para anticiparse a posibles deterioros.

- Reemplazar el cable de alimentación de la soldadora tan pronto como se descubra que está roto o dañado.

- Asegúrese de que haya suficiente suministro de energía para que la soldadora trabaje correctamente.

NOTA: Para acceder a cualquier fuente de energía es necesario utilizar el equipo de protección necesario.

⚠ ATENCIÓN: Antes de abrir su soldadora desconecte de la fuente de energía eléctrica.

⚠ ATENCIÓN: No dude en contactar nuestro centro de servicio autorizado para asistencia técnica cuando se encuentre con problemas de operación o que considere difícil de reparar.

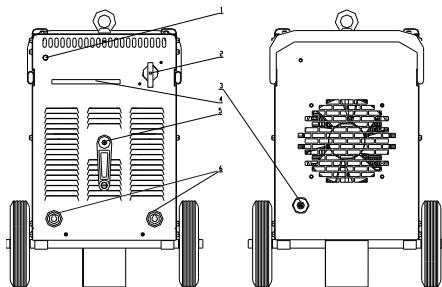
CARACTERÍSTICAS

Esta soldadora debe ser operado por una sola persona. Las partes principales de esta máquina son el transformador, y el nucleo movil. La soldadora tiene ajuste de corriente directa. Se caracteriza por un suave y estable arco con un mínimo de salpicadura en el arco. La soldadora puede trabajar con electrodos ácidos, alcalinos y electrodo celulósico. Se obtiene excelentes resultados al soldar en acero suave, acero de medio carbono, aleaciones de acero suave, acero inoxidable y otros metales no ferrosos tales como aleación níquel y aleación de cobre. La soldadora puede ser utilizada en la construcción naval, calderas, recipiente a presión, construcción, plantas eléctricas, minería.

Estructura de la soldadora

La soldadora tiene una estructura simple, para facilitar su transporte; cuenta con empuñadura y ruedas.

El nucleo movil de la soldadora y cuatro conexiones se encuentran en la parte frontal de la maquina. El interruptor, la luz que indica el encendido y la manivela de ajuste de corriente de salida se encuentra en el panel frontal. El ventilador de enfriamiento, caja de entrada de alimentación de conexión y tornillo de la tierra se encuentran en la parte posterior de la máquina.



1. Indicador de encendido
2. Interruptor de encendido
3. Entrada de energía eléctrica
4. Indicador de corriente
5. Maneral
6. Conectores de salida

INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN

⚠ ATENCIÓN: Operar la soldadora en forma apropiada asegura el funcionamiento satisfactorio y prolonga la vida útil del equipo de soldar. Al utilizar la soldadora, asegúrese de que haya una buena conexión de entrada, salida y a tierra antes de conectarla a la electricidad.

Soldado

Conecte el cable de alimentación y los cables de salida de la soldadora (porta electrodo y pieza de trabajo) tal como lo indica el Manual del Usuario. Por último, encienda el interruptor y el ventilador comenzará a funcionar.

⚠ ATENCIÓN: Cuando haya distancia entre la soldadora y la pieza de trabajo, el cable de soldar debe ser mayor para evitar que la caída de tensión sea mayor a 4 V.

Ajuste de la corriente de la soldadora

Gire el volante para mover el indicador de corriente al valor que sea necesario. Después del ajuste, realice pruebas para asegurarse de que la corriente sea la correcta. Si es necesario vuelva a girar el volante para ajustar la corriente. A continuación, inicie a soldar.

NOTA:

Los electrodos se queman a altas temperaturas. Al reemplazarlos, use guantes. El resto de electrodo reemplazado se debe colocar en un contenedor metálico. No use el portaelectrodo para quitar la escoria del electrodo.

Remoción de Residuos

Una vez que terminó de soldar, utilice un martillo especial (martillo de herrero) para desprender los restos de soldadura de la superficie de la barra de soldar.

NOTA:

Quite los restos de soldadura una vez que éstos se enfriaron y endurecieron.

Para evitar lastimar a otras personas con los restos de soldadura, nunca oriente el martillo hacia personas que se encuentren cerca.

MANTENIMIENTO Y SERVICIO

⚠ ADVERTENCIA: El voltaje de soldadura es siempre alto, por lo tanto, sea muy cauteloso antes de reparar el equipo para evitar una descarga eléctrica.

- La máquina de soldar es una soldadora robusta. Su uso y mantenimiento apropiados pueden prolongar su vida útil. La reparación de la soldadora debe estar a cargo de personal calificado. Recomendamos a nuestros clientes ponerse en contacto con nuestra empresa o con nuestros distribuidores o agentes para solicitar servicio técnico, reparación o accesorios; cada vez que tengan dificultades para solucionar algún problema técnico.
- Si la soldadora a sido recién instalados o que haya estado en desuso durante algún tiempo, se deberán inspeccionar las resistencias aislantes entre cada bobinado y entre el bobinado y la caja, en forma exacta, no debiendo ser inferior a 2.5 MΩ.
- Mantenga la soldadora alejado de la lluvia, la nieve y de largas exposiciones al sol, si se usara al aire libre.
- Si no se usa el Equipo de Soldar por un largo tiempo o en forma temporaria, se debe mantener seco y en un lugar con buena ventilación, que lo mantenga aislado de la humedad, polvo o gases tóxicos. Los rangos de temperatura tolerables son -25 a +55°C, y la humedad relativa no puede ser mayor al 90%.
- Periódicamente controle los cables de entrada y salida del equipo para asegurarse de que estén firmes y bien conectados. Se deben realizar controles mensuales cuando se utilice regularmente.
- Periódicamente se deberá limpiar el equipo y hacer el mantenimiento técnico respectivo. Controle los sujetadores de la máquina, hierro móvil (magnetismo), los tornillos regula-

dores de corriente, etc. para asegurarse que no existan problemas de conexión.

- Desconecte la electricidad cada vez que realice algún trabajo de control. El personal no calificado no está autorizado a abrir la caja.

INSTALACIÓN

El grado de protección de la caja de la soldadora es IP21S. Nunca ponga los dedos dentro del equipo; así como tampoco introduzca elementos metálicos. No utilice la soldadora con fuerza desmedida.

Conexión entre la soldadora y la Puesta a Tierra.

⚠ ATENCIÓN: La soldadora debe estar bien conectado a tierra antes de comenzar a operar y no se deberá desconectar hasta que se haya terminado el trabajo de soldadura. De lo contrario, podría ocasionar lesiones serias y/o producir una descarga eléctrica. Es obligatorio tener una conexión paralela cuando el Equipo de Soldar utiliza la misma puesta a tierra que otras máquinas. Nunca se debe utilizar una conexión en serie. El cable que conduce a tierra no puede tener dimensiones de sección menores a la del cable de entrada de energía.

Conexión entre la soldadora y la Fuente de Energía.

Cuando la soldadora se conecta a la electricidad, asegúrese de que el voltaje sea el informado o el indicado en la placa del equipo, como así también de que sea el mismo que se indica en la terminal de cableado. Los tornillos de conexión se deben ajustar y asegurar bien.

NOTA:

La corriente de fusión de los fusibles es dos veces el valor de la corriente de régimen.

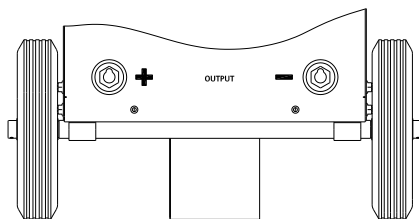
Conexión de salida

Hay dos métodos de conexión para diferentes electrodos (electrodo de ácido o electrodo alcalino)

Conexión A (para electrodo de ácido)

"+" pieza de trabajo

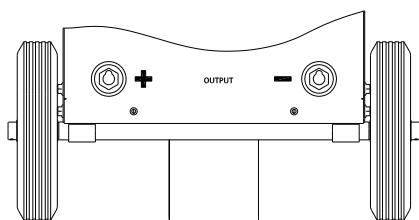
"-" portaelectrodos



Conexión B (para electrodo alcalino)

"+" portaelectrodos

"-" pieza de trabajo



⚠ ATENCIÓN: Las placas de hierro y otros materiales con baja conductividad no se deben utilizar para conectar la pieza de trabajo y la soldadora.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Lugar donde se trabajará con la soldadora:

Rango de Temperatura: Mientras se está soldando: -10 a 40° C

Durante su transporte o almacenamiento:

-25 a 55° C

Humedad Relativa: A 40°C: <50%. A 20°C: <90%.

Los niveles de polvo, ácido y suciedad erosionable del aire no deben exceder los niveles indicados por las normas vigentes (se excluyen las emisiones resultado del proceso de soldadura) Controle que no haya vibraciones violentas en el lugar de trabajo. Cuando se use el equipo al aire libre, manténgalo alejado de la lluvia y de temperaturas elevadas.

Requerimientos para el Suministro Principal.

- El oscilograma de voltaje deberá mostrar la onda senoidal real.
- La oscilación del voltaje no debería exceder $\pm 10\%$ del valor nominal.
- El tipo de desequilibrio de la tensión de alimentación de tres fases es $\leq 5\%$.

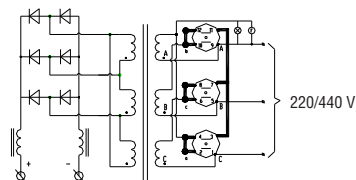
DATOS TÉCNICOS

VOLTAJE DE ENTRADA	220/440 V
FASE	3
CORRIENTE DE ENTRADA	66/33 A
POTENCIA	25,1 kVA
FRECUENCIA	60 Hz
VOLTAJE DE CIRCUITO ABIERTO	62 V
RANGO DE CORRIENTE DE SALIDA	80 -400 A
VOLTAJE DE TRABAJO	23,2 V
CORRIENTE DE TRABAJO	40% (400A) 60% (326A) 100% (253A)
CLASE DE PROTECCION	H
ENFRIAMIENTO	Ventilador
PESO	110 kg

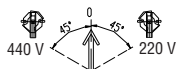
TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO

Quando se almacene o transporte, trate de evitar su exposición a la lluvia. Al cargarlo, ponga el rótulo de ATENCION al embalaje. Se recomienda mantenerlo en un lugar seco y con buena ventilación para evitar humedad, gases y polvo durante su almacenamiento. Los rangos de temperatura tolerables son -25 a $+55^{\circ}\text{C}$, y la humedad relativa no puede ser mayor al 90%.

Una vez que se abrió el embalaje, se sugiere volver a embalar el producto como un requisito para futuros almacenamientos o traslados.

CUADRO DEL CIRCUITO

SALIDA



	440 V	0	220 V
1-2			X
3-4	X		
5-6			X
7-8	X		
9-10			X
11-12	X		

(Este diagrama es sólo de referencia, URREA se reserva el derecho de realizar cambios sin previo aviso).



SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

No.	PROBLEMA	ANÁLISIS	SOLUCIONES
1	Electrificación de la Caja	<ol style="list-style-type: none"> 1. El bobinado principal entra a la caja. 2. El bobinado secundario entra a la caja. 3. Los bobinados primario y secundario se encuentran con el núcleo de hierro. 4. El cable de entrada toca la caja. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Para 1.2.3, desconecte la fuente de energía. Use la resistencia del multimetro para medir. Mientras una varilla toca la caja o el núcleo de hierro, la otra mide el bobinado primario y secundario; si la segunda se mueve está indicando una fuga de electricidad. No toque la caja y aisle entre el bobinado y el núcleo de hierro con los mismos materiales de aislación. 2. Libere el cable o el cable de soldar de cualquier posición donde se toquen.
2	Mucho Ruido cuando está conectado. Se fundió el fusible.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Corto circuito en la bobina primaria y secundaria; 2. Se tocan los adaptadores de cables. 3. Fusible demasiado chico. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Encuentre dónde está el corto circuito. Repare. 2. Separe los cables. 3. Reemplace el fusible.
3	Corriente de salida muy escasa; falta de golpeo o inestabilidad del arco.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Voltaje de entrada demasiado bajo y el voltaje fluctúa. 2. El cable de soldadura es muy Delgado y largo; la conexión entre el cable de tierra y la pieza de trabajo no está bien aseguradas. 3. La conexión entre el cable de soldadura y la terminación de salida del transformador no está bien asegurada. 4. Tornillo y tuerca de regulación desgastados. 5. No funciona el Interruptor de cambios. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ajuste la corriente de entrada hasta el valor nominal o aumente La capacitancia de suministro. 2. Aumente la dimensión de sección del cable de soldadura para asegurar una buena conexión entre el cable a tierra y la pieza de trabajo. 3. Asegure una buena conexión entre el cable de soldadura y la terminación de salida del transformador. 4. Reemplace las partes gastadas. 5. Reemplace el Interruptor de cambios.
4	El bobinado se calienta, hecha humo y el fusible está quemado.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sobrecarga. 2. Corto circuito parcial en los bobinados primario y secundario. 3. Está roto el ventilador de enfriado. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Interrumpa la operación. Reinicie las tareas en conformidad con los requerimientos de ciclos de trabajo una vez que los bobinados se hayan enfriado. 2. Repare el corto circuito o reemplace el bobinado. 3. Repare o reemplace el ventilador de enfriado.
5	No hay chispa o hay dificultades en la ignición del arco una vez que se encendió el equipo.	<ol style="list-style-type: none"> 1. No hay voltaje de entrada desde la fuente de energía. 2. El interruptor está en la posición de apagado. 3. La dimensión de sección del cable de entrada es demasiado corto o el cable de soldadura es demasiado largo. 4. Corto circuito parcial en el bobinado. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Controle el interruptor, el fusible y el cable de entrada para asegurarse que estén funcionando normalmente. 2. Coloque el interruptor en posición de encendido. 3. Use un cable más grande o un cable de soldadura. 4. Repare la zona en corto circuito en el bobinado.
6	El ventilador de enfriado no está funcionando correctamente.	<ol style="list-style-type: none"> 1. El capacitor de inicio está deshabilitada o rota. 2. Se quemó el núcleo en el motor del ventilador. 3. Falla de contacto o desconexión. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reemplace el capacitor. 2. Reemplace el bobinado o el motor. 3. Controle el cable para solucionar la falla.
7	Mucho ruido al soldar.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Separación irregular entre el núcleo de hierro móvil y el estático. 2. El núcleo de hierro se mueve bruscamente, afloja el tornillo de sujeción y se rompe el obturador. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reajuste la separación entre el núcleo de hierro móvil y el estático. 2. Ajuste el obturador, afirme el tornillo, reemplace las partes rotas y re-ensamble el núcleo de hierro conforme al tipo original.
8	Otros		Por favor, contacte al fabricante/ proveedor.

INTRODUCTION

Your ARC WELDER has many features that will make your job faster and easier. Safety, performance and reliability have been given top priority in the design of this tool, qualities to make easy to maintain and to operate.

⚠ ATTENTION: Carefully read the entire manual before attempting to use this tool. Make sure to pay special attention to the safety rules and indications, plus all the warnings and cautions of this manual.

GENERAL SAFETY RULES

⚠ ATTENTION: Read and understand all instructions. Failure to follow all indications listed below, may result in electric shock, fire and/or serious personal injury.
SAVE THESE INSTRUCTIONS.

WORK AREA

- Precaution must be taken to keep the operator and the machine from the foreign materials falling from up above.
- The dust, acid and erodible dirt in the air at the job site can not exceed the amount required by the norm (excluding the emission from the welding process).
- Inflammable or explosive materials are prohibited to access the job site.
- The welder must be installed in the place where it can not be exposed to sun or rain. Also it must be stored in less humid place with the temperature rage at 10 and 40°C.
- There should be 50 cm space for the welding machine to have good ventilation.
- Make sure that there is no metal-like foreign body to enter the welding machine.
- No violent vibration in the welder's surrounding area.
- Take measures to prevent wind while operating in the strong wind since the welder is gas shielded. The wind speed is limited below 1.0m/s, or the wind shield device must be loaded.

PERSONAL SAFETY

- Please always follow the rules that conform to safety and hygiene.
- Wear protective garments to avoid injuries to eyes and skins.
- Use the welding helmet to cover your head while working with the welding machine. Only by viewing through the filter lens on the welding helmet can you watch your operation.
- Under no circumstance can you allow any part of your body to touch the welder's output bipolarity (torch and work piece).

- ⚠ ATTENTION:**
- No switching on the voltage adjustment when welding.
 - Check the connection to see if the welder input and output cables are well connected, whether the earth (ground) connection is reliable, etc.
 - No flammable or explosive items be in the welding site.
 - Fumes and gases produced when welding are hazardous to health. Make sure to work in places where there are exhaust or ventilation facilities to keep fumes or emissions away from the breathing zone.
 - Please remember to keep arc rays away from the other nearby people when welding. This is only due to the interference from arc rays.
 - Never allow anybody else other than the operator himself to dislocate or modulate the welding machine.

REMOTE OPERATION

- Should take into consideration the following precautionary measures since the distance between the operator and welding equipment in remote locations can cause the operator can not monitor or cable equipment.
- Extend the cable length Welding equipment to prevent ov heating.
 - Strengthen protection equipment Welding wire and cable remote to avoid being crushed, bruised or otherwise damaged.
 - Post a sign at the installation site to say "WELDING EQUIPMENT IN USE, DO NOT TOUCH" to prevent other people to come and be touched.



REPAIR

- Repair of Arc Welding should be carried out only by qualified personnel. The repair or maintenance performed by a qualified person can create risk of injury.
- When repairing the machine using only genuine replacement parts. Follow the instructions in the maintenance section of this manual. The use of unauthorized parts or failure to follow maintenance instructions may create a risk of electric shock or injury.

SPECIFIC SAFETY RULES

Each item listed below must be carefully checked before operation:

- Make sure that the welding machine has reliable earth connection.
- Make sure that there is always sound output and input wire connection without any short circuit of the output side.
- Make sure there is always sound Insulative protection of the input and output wire and reliable connection.

Regular check needs to be conducted by the qualified personnel after the welder has been installed over a period of not later than six months, which involves as follows:

- Routine cleaning needs to be done to make sure that there is no abnormal loose parts happening in the welding machine while regular dust cleaning is necessary.
- Check the welding cable to see if it can continue to be used before it is worn out.
- Replace the welder's input cable as soon as it is found to be broken or damaged.
- Make sure whether there is enough power supply to make the welding machine work properly and the input power must load the safety protection device.

⚠ WARNING: Cut off the power supply before opening the case to check.

⚠ ATTENTION: Please do not hesitate to contact the manufacturer or the agent for technical assistance whenever you come across the problems you can not work out or you may deem difficult to fix.

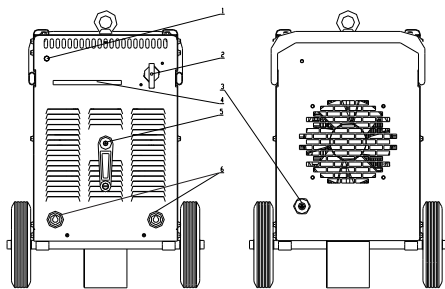
FEATURES

Arc Welder is an arc welding power source manually operated by a single person. The main parts of this machine are transformer, rectifier and reactor. It is current stepless adjustment welding machine. It is characterized by soft and stable arc, little spatter and good welding performance. This machine can work with acid electrode, alkaline electrode and cellulosic electrode. It can get satisfied effect to welding mild steel, medium carbon steel, mild alloy steel, stainless steel and some nonferrous metals such as nickelic alloy and copper alloy. It can be used in ship building, boiler, pressure container, construction, electric power, mining machinery industries.

welder's structure

Arc Welding Machines adopts the movable box like structures.

With a handle, wheels and hoisting ring at the top of the case and four wheels at the bottom, it is very convenient to carry and transport. There are switch, power indicating light, current adjusting hand wheel, output socket on the front panel, and cooling fan, power input connection box and earth bolt on the back of machine.



1. Power indicating light
2. Power switch
3. Power connection box
4. Current indicator
5. Handle
6. Output socket

OPERATING INSTRUCTIONS

⚠ ATTENTION: To properly operate the welder can assure the welder to work satisfactorily and can prolong welder's operating life. When using the welder, please make sure there is a good connection of input, output and earth (ground) before connecting the power source.

Welding

Connect the power supply cord and welding output cable according to the operator's manual and then connect the power supply, finally turn on the switch, and the fan starts working.

⚠ ATTENTION: When there is some distance between the welder and the work piece, the sectional dimension of the welding cable must be made bigger just to keep the welder output potential drop out not more than 4V.

Welding current presetting

Turn the hand wheel to move current indicator to value needed. After presetting, do the testing to make sure the preset current is correct. Turn the hand wheel to adjust current, if fine adjustment is needed. Then start welding.

NOTE:

- Electrode burns at high temperature. Please do not use hand to replace it.
- The replaced electrode end should be placed in a metal container. Do not use the electrode holder to clamp the electrode coating.

Removal of Slag

When the welding job is finished, please use the special slag hammer to knock off the slag on the surface of welding rail.

NOTE:

- Only until the slag cools off and becomes hardened can the removal work start.
- To avoid the slag injuring people, never point at the nearby people when you remove slag.

MAINTENANCE AND SERVICE

⚠ WARNING: The welder voltage is always higher, so the safety precaution should be taken before repair to avoid accidental shock. Switch off the power source each time when conducting the examination job. The untrained people are not allowed to open the case.

- Arc welders are a kind of portable and moveable arc welding machine. Right performance and maintenance may prolong its operating life. Only the qualified personnel are allowed to be in charge of repairing. It is strongly recommended customers contact with our company or agent for technical, repairing, accessories supply and service when they feel unable to work out the technical hitch or problems.
- Before conducting the repair work, the power should be cut off first.
- The newly installed welder or which haven't been in use for some time needs to be surveyed the insulation resistances between each winding and every winding to case with millimeter, which can not be less than 2.5 MΩ.
- Keep from the rain, snow and long term exposing to sunlight when welder is used outdoor.
- If the welder is not in use either for a long time or temporarily, it should be kept dry and have good ventilation to free it from moisture, erosible or toxic gas. The tolerable temperature ranges from -25 to +55°C, and the relative humidity can not be more than 90%.
- Regularly check the input & output cables of welder to guarantee them right and firmly connected and avoid them being exposed. Check should be taken once every month when fixed using and every check taken when removing.
- Dust removal is needed every year. Check the machine's fasteners, moving-iron, current regulation screws, etc to make sure there are no loose connection problems.



INSTALLATION

Arc welder's case protection grade is IP 21 S. It is forbidden to put in a finger or insert a round bar less than 12 mm (metal bar in particular) into the welder. No heavy force can be employed on the welder.

Grounding

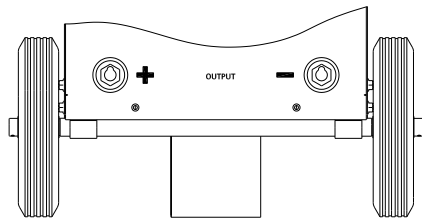
⚠ ATTENTION: The welding machine should be well connected with earth before operation and no disconnection work is allowable before the welding job is finished. Or it may cause an electric shock and harmful injuries. Parallel connection is a must when the welding machine is using the same earth equipment together with the other machines. Never can the connection in series be used here. The sectional dimension of the earth conducting wire can not be less than that of power cord.

Output Connection

There are two connection methods for different electrodes (acid electrode or alkaline electrode)

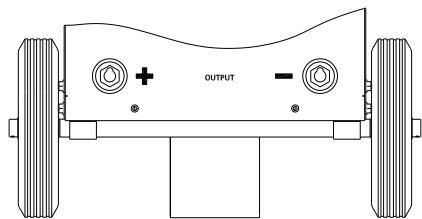
Connection A (for acid electrode)

"+" to work piece
 "-" to electrode holder



Connection B (for alkaline electrode)

"+" to electrode holder
 "-" to work piece



⚠ ATTENTION: Iron plate and other material with low conductivity can not be used for connecting work piece and welding machine.

TECHNICAL SPECIFICATIONS

Environment to which the product is subject
 The surrounding temperature range: When welding: -10 to +40°C. During transport or in storage: -25 to +55° C

Relative humidity: when at 40°C: <50%. / when at 20°C: <90%.

The dust, acid and erodible materials in the air can not exceed the amount required by the norm (apart from the emissions from the welder). No violent vibration at the job site. Keep from raining and high temperature when it is used outdoor.

Requirement for Main Supply

The voltage oscillogram should display actual sine wave.

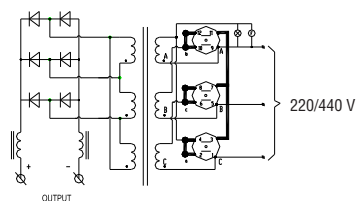
The oscillation of the supplied voltage should not exceed $\pm 10\%$ of the rated value.

The unbalanced rate of voltage of three phases power supply shall be $\leq 5\%$.

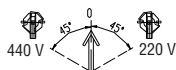
TECHNICAL DATA

INPUT POWER	220/440 V
PHASE	3
INPUT CURRENT	66/33 A
POWER	25,1 kVA
FREQUENCY	60 Hz
OPEN CIRCUIT VOLTAGE	62 V
WORKING VOLTAGE	23,2 V
WORKING CURRENT	40% (400 A)
	60% (326 A)
	100% (253 A)
PROTECTION CLASS	H
OUTPUT CURRENT RANGE	80 - 400 A
COOLING IP21S	FAN
WEIGHT	242,5 lb

THE CIRCUIT CHART



OUTPUT



	440 V	0	220 V
1-2			X
3-4	X		
5-6			X
7-8	X		
9-10			X
11-12	X		

(For reference no notification will be given if change).

TRANSPORT & STORAGE

This welder is a kind of box like structure, so please firmly fixed it during the transportation based on packing in comply with the standard package.

When the welder is in storage and transportation, please try to keep it from being exposed to the rain. When loading, attach **ATTENTION** to the welder packing. It is recommended to free it from moisture, erodible gas and dust in storage where it must be kept dry and have good ventilation. The tolerable temperature ranges from -25 to $+55^{\circ}\text{C}$, and the relative humidity can not be more than 90%. After the package has been opened, it is suggested to repack the product as per requirement for future storage and transport.



TROUBLE SHOOTING

No.	BREAKDOWN	ANALYSIS	SOLUTIONS
1	Case Electrification	<ol style="list-style-type: none"> 1.Primary winding run into case. 2. Secondary winding run into case. 3. Primary and secondary winding meet the iron core. 4. Input wire happens to touch the case. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Regarding 1.2.3, disconnect the power source. Use the multimeter's low resistance to measure. When one stick touches the case or the iron core while another one measures the primary and secondary winding, that indicates an electric leakage if the second swings. Keep the case free from being touched, and have insulation treatment between the winding and the iron core with the same insulation materials. 2.Rid the wire or the welding cable of any position which is being touched .
2	Big noise when it's switched on; power source fuse melted away	<ol style="list-style-type: none"> 1.short circuit in the primary and the secondary spool; 2.The wire adaptor meet each other. 3. Fuse too small. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Find out the short circuit on the winding get it repaired. 2. Keep the wires apart. 3. Replace the fuse.
3	Too small amount of output current; No striking or the arc becomes unsteady.	<ol style="list-style-type: none"> 1.Input voltage too low and the voltage undelates. 2. Welding cable too thin and too long; The connection between the earth wire and the work piece not well secured, with the result of too much of resistance. 3. The connection between the welding cable and the transformer output and not well secured, with the result of too much of resistance. 4. Regulation screw and nut worn out. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Adjust the input current up to the rated value, or increase the main supply capacitance. 2. Enlarge the welding cable's sectional dimension to secure a sound connection between the earth wire and the work piece. 3. Secure a sound connection between the welding cable and the transformer output end. 4. Replace the worn-out parts.
4	The winding getting hot, smoking and the fuse melted away.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Overload running. 2. Partial short-circuit on the primary and secondary winding. 3.Cooling fan broken. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Stop operation. Resume operation in conformity with the duty cycle requirement after the winding has cooled off. 2. Repair the short-circuit part or replace the winding. 3. Repair or replace cooling fan.
5	No striking or difficult to ignite arc after the welder is switched on.	<ol style="list-style-type: none"> 1. No input voltage from the power source. 2. Switch is in off position. 3. Input wire sectional dimension is too small or welding cable too long. 4. Partial winding short circuit. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Check input power switch, fuse, input wire to enable them to work normally. 2. Turn on the switch to make the welder's switch in on position. 3. Use a bigger wire or a welding cable. 4. Repair the short circuit area on winding.
6	Cooling fan not working properly.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Starting capacitance disable or broken. 2. Coil in fan's motor burned out. 3. Contact failure or disconnection. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Replace the capacitor. 2. Replace winding or motor. 3. Check the wire to work out the failure.
7	Big noise when welding.	<ol style="list-style-type: none"> 1.Uneven gap between the moving iron core and the static iron core. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Readjust the gap between the moving iron core and the static iron core.
8	Others		Please contact with our company.

E S P A Ñ O L

POLIZA DE GARANTÍA

Urrea Herramientas Profesionales S. A. de C. V. garantiza este producto por el termino de 1 año en sus piezas, componentes y mano de obra contra cualquier defecto de fabricación a partir de la fecha de entrega.

Fecha de venta: ____/____/____
Producto: _____
Marca: _____
Modelo: _____



Sello y firma de distribuidor

Comercializado e Importado por:
Urrea Herramientas Profesionales S.A. de C.V.
km 11,5 Carretera A El Castillo, El Salto,
Jalisco, México. C. P. 45680, Tel. (33) 3208
7900, RFC UHP900402Q29

Condiciones:

Para hacer efectiva la garantía deberá presentar el producto junto con la poliza de garantía debidamente firmada y sellada por el establecimiento donde la adquirió, en cualquiera de los centros de servicio autorizados.

Los gastos de transportación que se deriven del cumplimiento de la garantía serán cubiertos* por:

Urrea Herramientas Profesionales S. A. de C. V.

Esta garantía no será válida en los siguientes casos:

· Cuando el producto haya sido utilizado en condiciones distintas a las normales o al desgaste natural de sus partes.

· Cuando el producto no haya sido operado de acuerdo al instructivo de uso que lo acompaña.

· Cuando el producto haya sido alterado o reparado por personas no autorizadas.

E N G L I S H

WARRANT POLICY

Urrea Herramientas Profesionales S. A. de C. V. Warranties this product for a period of 1 year in its parts, components and manual labour against any manufacture defect from the purchasing date.

Purchase date: ____/____/____
Product: _____
Brand: _____
Model: _____

Distributor Seal and Signature

Sold and Imported by:
Urrea Herramientas Profesionales S.A. de C.V.
km 11,5 Carretera A El Castillo, El Salto,
Jalisco, México. C. P. 45680, Tel. (33) 3208 7900,
RFC UHP900402Q29

Terms:

In order to make warranty effective you must present the product along with the warranty properly filled and signed to an authorized distributor or service center.

Urrea Herramientas Profesionales S. A. de C. V. will cover the transportation cost related to the warranty.*

This warranty is not applicable in the following cases:

· When the product has not been used according to normal conditions or natural wear of its parts.

· When the product has not been used according with this user's manual instructions.

· When the product has been fixed or modified by unauthorized or unqualified person.

Call Center Usuario

01800 911 URREA

01800-911 87732

desde Guadalajara 3208 7732

usuarios@urrea.net

www.urrea.com

