



MANUAL DE USUARIO

PROPIETARIO / OPERADOR

FOCUSTIG 201

FUENTE INVERTER TIG PULSADO ENCENDIDO ALTA
FRECUENCIA 200A



SEGURIDAD

Explicación de las señales

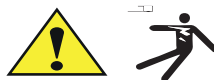


• Las señales mencionadas previamente indican ¡Advertencia! ¡Atención! El movimiento de las partes y el riesgo de sufrir una descarga eléctrica o entrar en contacto con partes térmicas pueden ocasionar daños tanto a su propio cuerpo como al de otras personas. A continuación, se detallan las correspondientes advertencias. No obstante, tras la implementación de diversas medidas de protección necesarias, la operación se vuelve considerablemente segura.

Daños de la soldadura por arco

- Las siguientes señales y explicaciones de términos indican la posibilidad de daños para su cuerpo o el de otras personas durante la operación de soldadura. Al observarlas, recuérdese a sí mismo o a otros sobre el peligro.
- Únicamente personas capacitadas profesionalmente pueden instalar, depurar y operar la soldadora. Para el mantenimiento consulte a su distribuidor o al fabricante.
- Queda estrictamente prohibido que personas no autorizadas accedan al interior de la soldadora. Consulte al fabricante.
- Durante la operación, se debe evitar la presencia de personas no relacionadas, especialmente niños.
- Por favor, mantenga y examine el equipo después de desconectar la alimentación de la máquina durante 5 minutos, debido a la tensión continua existente en los condensadores electrolíticos.

UNA DESCARGA ELÉCTRICA PUEDE MATAR.



- No toque nunca las piezas eléctricas.
- Dado que la soldadora emite fuertes frecuencias electromagnéticas y de radio, se prohíbe la presencia de personas con marcapasos cardíacos que puedan ser afectados por interferencia electromagnética y frecuencia eléctrica en las proximidades del equipo.
- Utilice guantes y ropa secos y sin agujeros para aislarse.
- Aíslese del trabajo y del suelo utilizando aislamiento seco. Asegúrese de que el aislamiento es lo suficientemente grande como para cubrir toda la zona de contacto físico con el trabajo y el suelo.
- Tenga precaución al usar el equipo en espacios pequeños, en situaciones propensas a caídas o mojadadas.
- No corte nunca la alimentación de la máquina antes de la instalación y el ajuste.

LOS HUMOS Y GASES PUEDEN SER PELIGROSOS.



- La soldadura puede producir humos y gases peligrosos para la salud. Evite respirar estos humos y gases. Al soldar, mantenga la cabeza alejada de los humos. Utilice suficiente ventilación y/o extracción en el arco para mantener los humos y gases alejados de la zona de respiración. Cuando suelde con electrodos que requieran ventilación especial, como los de acero inoxidable o de revestimiento duro, o sobre acero chapado en plomo o cadmio y otros metales o revestimientos que produzcan humos muy tóxicos, mantenga la exposición lo más baja posible y por debajo de los Valores Límite Umbral, utilizando ventilación local por aspiración o mecánica. En espacios confinados o, en algunas circunstancias, al aire libre, puede ser necesario el uso de un respirador. También se requieren precauciones adicionales al soldar sobre acero galvanizado.
- No realice soldaduras en lugares cercanos a vapores de hidrocarburos clorados provenientes de operaciones de desengrase, limpieza o pulverización. El calor y los rayos del arco pueden reaccionar con los vapores de solventes para formar fosgeno, un gas altamente tóxico, y otros productos irritantes.
- Los gases de protección utilizados para la soldadura por arco pueden desplazar el aire y causar lesiones o la muerte. Utilice siempre suficiente ventilación, especialmente en áreas confinadas, para garantizar que el aire respirable sea seguro.
- Lea y comprenda las instrucciones del fabricante de este equipo y de los consumibles que vaya a utilizar, incluida la ficha de datos de seguridad de los materiales, y siga las prácticas de seguridad de su empresa.

LOS RAYOS DE ARCO PUEDEN QUEMAR.



- Utilice los elementos de protección adecuado al momento de soldar. Utilice una Máscara de Soldadura diseñada bajo las normas correspondientes.
- Utiliza ropa adecuada de material ignífugo duradero para proteger tu piel y la de tus ayudantes de los rayos del arco.
- Proteja a las personas que se encuentren en las proximidades con un apantallamiento adecuado no inflamable y/o adviértales de que no observen el arco ni se expongan a los rayos del arco ni a salpica duras o metales calientes.

AUTOPROTECCIÓN

• Mantenga todas las protecciones, cubiertas y dispositivos de seguridad del equipo en posición y en buen estado. Mantenga las manos, el pelo, la ropa y las herramientas alejados de las correas trapezoidales, los engranajes, los ventiladores y todas las demás piezas móviles cuando ponga en marcha el equipo.

LAS CHISPAS DE SOLDADURA PUEDEN PROVOCAR UN INCENDIO O EXPLOSIÓN.



- Retire los riesgos de incendio de la zona de soldadura. Si no es posible, cúbralos para evitar que las chispas de soldadura provoquen un incendio. Recuerde que las chispas de soldadura y los materiales calientes procedentes de la soldadura pueden pasar fácilmente a través de pequeñas grietas y aberturas a las zonas adyacentes. Evite soldar cerca de conductos hidráulicos. Tenga a mano un extintor de incendios.
- Cuando deban utilizarse gases comprimidos en el lugar de trabajo, deberán tomarse precauciones especiales para evitar situaciones peligrosas.
- Cuando no esté soldando, asegúrese de que ninguna parte del circuito del electrodo esté en contacto con el trabajo o la masa. El contacto accidental puede provocar un sobrecalentamiento y crear un riesgo de incendio.
- No caliente, corte ni suelde tanques, bidones o contenedores hasta que se hayan tomado las medidas adecuadas para garantizar que dichos procedimientos no provocarán vapores inflamables o tóxicos procedentes de las sustancias que se encuentran en su interior. Pueden provocar una explosión aunque se hayan "limpiado".
- Ventile las piezas fundidas huecas o los recipientes antes de calentarlos, cortarlos o soldarlos. Pueden explotar.
- El arco de soldadura lanza chispas y salpicaduras. Lleve prendas de protección sin aceite, como guantes de cuero, camisa gruesa, pantalones sin puños, zapatos altos y gorro sobre el pelo. Utilice tapones para los oídos cuando suelde fuera de posición o en lugares confinados. Utilice siempre gafas de seguridad con protección lateral cuando se encuentre en una zona de soldadura.
- Conecte el cable de masa a la pieza de trabajo lo más cerca posible de la zona de soldadura. Los cables de trabajo conectados a la estructura del edificio o a otros lugares alejados de la zona de soldadura aumentan la posibilidad de que la corriente de soldadura pase a través de cadenas de elevación, cables de grúa u otros

circuitos alternativos. Esto puede crear riesgos de incendio o sobrecalentar las cadenas o cables de elevación hasta que fallen.

LAS PIEZAS EN MOVIMIENTO PUEDEN SER PELIGROSAS.



- Utilice únicamente cilindros de gas comprimido que contengan el gas de protección adecuado para el proceso utilizado y reguladores utilizados. Todas las mangueras, accesorios, etc. deben ser adecuados para la aplicación y mantenerse en buenas condiciones.
- Mantenga siempre los cilindros en posición vertical firmemente encadenados a un tren de rodaje o a un soporte fijo.
- Los cilindros deben estar localizados:
 - Lejos de zonas donde puedan recibir golpes o sufrir daños físicos.
 - A una distancia segura de las operaciones de soldadura o corte por arco y de cualquier otra fuente de calor, chispas o llamas.
- No permita nunca que el electrodo, las pinzas portaelectrodos o de masa o cualquier otra pieza eléctricamente "caliente" toque un cilindro.
- Mantenga la cabeza y la cara alejadas de la salida de la válvula de la botella cuando la abra. Lea el manual de seguridad del fabricante de las válvulas y el cilindro de gas.
- Los tapones de protección de las válvulas deben estar siempre colocados y apretados a mano, excepto cuando el cilindro esté en uso o conectado para su uso.

Precauciones de seguridad para la instalación y el funcionamiento

- En áreas propensas a la caída de objetos, se deben tomar precauciones personales de seguridad.
- Alrededor de zonas de construcción, la presencia de polvo, ácido, gases corrosivos u otras sustancias en el aire no debe exceder los límites estándar, a excepción de los generados durante el proceso de soldadura.
- La instalación debe realizarse en un entorno al aire libre sin exposición directa a la luz solar, con protección contra la lluvia, en un rango de temperaturas de -10 °C a +40 °C y en un lugar con baja humedad.
- Para garantizar una buena ventilación, se requiere un espacio de 50 cm alrededor del equipo.
- No se toleran impurezas metálicas en el interior de la soldadora.
- En áreas sujetas a vibraciones significativas, la instalación debe evitarse.

- Asegúrese de que no haya interferencias en el entorno circundante de la zona de soldadura.
- Verifique si la capacidad de la fuente de alimentación es suficiente para el funcionamiento normal de la soldadora y equípe un dispositivo de protección de seguridad en la entrada de energía.
- Para un funcionamiento óptimo, la soldadora debe conectarse a una tensión de entrada que cumpla con los parámetros especificados en la placa de características. La fuente de alimentación de entrada debe contar con un dispositivo de protección, como un disyuntor.
- Evite inclinaciones superiores a 10° al colocar la soldadora para prevenir posibles vuelcos.

Etiquetas de Advertencia

El equipo tiene una etiqueta de Advertencia. No la quite, destruya ni cubra esta etiqueta. Estas advertencias intentan evitar operaciones incorrectas con el equipo que podrían resultar en serios daños personales o materiales.

 ADVERTENCIA Para su protección y la de los demás, lea la etiqueta y el manual de instrucciones antes de utilizar esta unidad.	  Las chispas pueden ocasionar una explosión. Mantenga una distancia segura desde el área de soldadura y cualquier otra fuente de chispa o fuego.
  El polvo y el gas de soldadura son peligrosos para la salud. Proteja la cara del polvo de soldadura. Utilice ventilación para evitar la contaminación del aire.	AVISO DE SEGURIDAD ADICIONAL · No utilice esta unidad cuando la cubierta y el panel estén abiertos. · Sólo el personal calificado y autorizado puede instalar, utilizar y mantener la unidad.
  El arco radial es peligroso y debe utilizarse el equipo de protección adecuado para proteger los ojos, los oídos y el cuerpo. Utilice los EPP adecuados.	· El polvo de las unidades debe limpiarse al menos dos veces al mes (utilizando un compresor de aire).
  LAS DESCARGAS ELÉCTRICAS PUEDEN CAUSAR LA MUERTE. · No toque las piezas eléctricas bajo tensión. · Desconecte la fuente de alimentación de esta unidad antes de realizar tareas de mantenimiento.	NO quite esta etiqueta.

Mantenimiento

El adecuado mantenimiento de su máquina de soldar inverter es esencial para garantizar un rendimiento óptimo, seguridad y durabilidad a lo largo del tiempo. A continuación, se detallan las pautas para un mantenimiento completo:

Limpieza Regular:

Mantenga la máquina de soldar inverter limpia y libre de polvo y residuos para asegurar un rendimiento óptimo. Recuerde desconectar la alimentación antes de quitar el polvo

Inspección Visual:

Realice inspecciones visuales periódicas para detectar posibles daños en cables, conectores o componentes internos.

Revisión de Conexiones:

Verifique regularmente las conexiones eléctricas para asegurarse de que estén ajustadas y en buen estado.

Enfriamiento Adeucado:

Asegúrese de que los ventiladores y las aberturas de enfriamiento estén libres de obstrucciones para evitar el sobrecalentamiento.

Almacenamiento Adecuado:

Guarde la máquina en un lugar seco y seguro cuando no esté en uso para protegerla de la humedad y posibles daños.

Pruebas Funcionales:

Realice pruebas funcionales regulares para garantizar que todos los controles y funciones operen correctamente.

Mantenimiento del Cable de Tierra:

Verifique y mantenga en buen estado el cable de tierra para asegurar una conexión segura y eficiente.

Reemplazo de Piezas Desgastadas:

Cambie cualquier pieza desgastada o dañada de inmediato para evitar problemas operativos y garantizar la seguridad. (No abra el equipo sin autorización por parte del fabricante).

Ciclo de trabajo y sobrecalentamiento

La letra "X" significa ciclo de trabajo, que se define como la proporción de tiempo que una máquina puede trabajar de forma continua en un tiempo determinado (10 minutos). El ciclo de trabajo nominal significa la proporción de tiempo que una máquina puede trabajar de forma continua en 10 minutos cuando emite la corriente de soldadura nominal.

La relación entre el ciclo de trabajo "X" y la corriente de soldadura de salida "I" se muestra en la figura de la derecha.

Si la soldadora se sobrecalienta, la unidad de protección contra sobre - calentamiento IGBT de su interior emitirá una instrucción para cortar la corriente de soldadura de salida, y encenderá la lámpara piloto de sobre -

calentamiento en el panel frontal. En este momento, la máquina debe relajarse durante 15 minutos para enfriar el ventilador. Cuando vuelva a utilizar la máquina, deberá reducir la corriente de salida de soldadura o el ciclo de trabajo.

Es importante saber en que temperatura esta expresado el ciclo de trabajo, puede ser 20° o 40°.

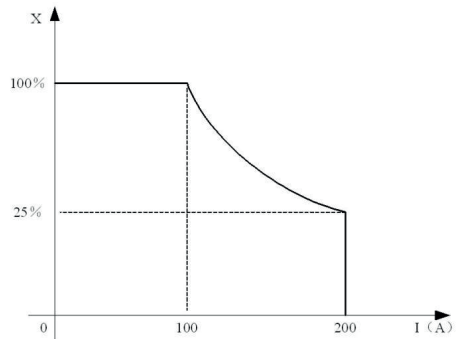
Ejemplo A 40°:

$X (\%) =$ Tiempo determinado a soldar a una corriente (A).

100% = 10 Minutos

25% = 2,5 Minutos.

$I(A) =$ Corriente de soldadura.



De acuerdo con el ejemplo proporcionado, la máquina de soldar exhibe una capacidad de salida de 100A a una tasa de ciclo de trabajo del 100%, y 200A a una tasa de ciclo de trabajo del 25%. En otras palabras, si ajustamos la soldadora a 100A, podemos realizar soldaduras de manera continua sin interrupciones. Por otro lado, si configuramos la soldadora a 200A, podemos llevar a cabo el proceso de soldadura de forma continua durante 2,5 minutos, pero será necesario dejarla en reposo durante 7,5 minutos para cumplir con el ciclo de trabajo recomendado de 10 minutos. Este ciclo de trabajo establece un equilibrio crítico entre la capacidad operativa y los períodos de descanso necesarios para evitar el sobrecalentamiento y garantizar un rendimiento óptimo a lo largo del tiempo.

CONTROL PRECISO TECNOLOGIA LED

TIG PULSADO
TIG PULSANTE

ALTA FRECUENCIA
ALTA FREQUÊNCIA

TIG LIFT - MMA - GAS



COLD WELD

AJUSTES DE PARÁMETROS
CONFIGURAÇÕES DE
PARÂMETROS

2 TIEMPOS - 4TIEMPOS
2 TEMPOS - 4 TEMPOS

NOTAS:

La descripción anterior está sujeta a cambios sin previo aviso, lo que podría incluir omisiones o declaraciones poco claras relacionadas con esta soldadora.

¡Atención!

No está permitido utilizar esta máquina si no se ha leído previamente este manual. Tampoco esta permitido repararla sin autorización del fabricante.

Parámetros:

MODELO	FOCUSTIG 201	
Tensión de entrada	220V±10%, 50/60Hz	
Corriente nominal de entrada (A)	TIG	MMA
	34	50
Potencia nominal de entrada (KWA)	7.8	11.5
Factor de potencia	0.6	
Tensión máxima en vacío (V)	64	64
Rango de corriente de soldadura (A)	10-200	10-200
Eficacia	77%	
Ciclo de trabajo (40°C, 10 min)	200A 25%	200A 25%
	129A 60%	129A 60%
	100A 100%	100A 100%
Tiempo de preflujo(s)	0-1	
Tiempo(s) de postflujo	0.1-10	
Tiempo de descenso(s)	0-5	
Factor de trabajo del impulso	5-100%	
Frecuencia de impulsos (HZ)	0.5-100	
Clase de protección	IP21S	
Clase de aislamiento	H	
Dimensiones (L x An x Al)(mm)	410X145X245	
Peso (Kg)	6.5	

Garantía del Fabricante "BAW BUENOS AIRES WELDING S R L"

En el caso de que la máquina se utilice de acuerdo con las normas detalladas en el manual de instrucciones, siguiendo rigurosamente las pautas de instalación, almacenamiento, uso y mantenimiento establecidas, el fabricante **"BAW BUENOS AIRES WELDING S R L"** se compromete a proporcionar servicios gratuitos a los usuarios en las condiciones acordadas, en nuestro centro oficial de **POSTVENTA** o en un centro de reparación autorizado previamente, comenzando desde la fecha de compra indicada en la factura.

Para acceder a los servicios de garantía, es imprescindible contar con la factura de compra original, que debe incluir el número de serie de la soldadora. Asimismo, se requiere cumplir estrictamente con las pautas especificadas en el procedimiento de garantía desarrollado por el fabricante.

La duración de la garantía ofrecida por **"BAW BUENOS AIRES WELDING S R L"** es de 24 meses a partir de la fecha de compra indicada en la factura de compra. Durante este periodo, el fabricante se compromete a cubrir los servicios necesarios de reparación o reemplazo de piezas, siempre y cuando se cumplan todas las condiciones estipuladas en el procedimiento de garantía y se presente la documentación requerida.

Esta garantía refleja el compromiso de **"BAW BUENOS AIRES WELDING S R L"** con la calidad de sus productos y la satisfacción del cliente, asegurando un respaldo efectivo para aquellos que confían en sus productos.

Ante cualquier inquietud te sugerimos contactarte con nuestro departamento oficial de Post Venta.

Contactanos al:

✉ Servicio.tecnico@baw.com.ar

☎ 7078-9900
Int. 1902 / 1903 / 1603

☎ +549 (011 3691-7754)

**"Escanea el QR
para leer el Manual
completo y conoce el
Procedimiento de Garantía"**

