



**ELETRODO  
REVESTIDO  
(SMAW)**



**MIG-MAG  
(GMAW)**



**TIG  
(GTAW)**

## MANUAL DE INSTRUÇÕES

Guarde esse manual em local fresco e bem conservado, e junto dele guarde seu comprovante de compra (Cupom Fiscal ou Nota Fiscal). Somente com esse comprovante sua **garantia será validada**, caso venha ser necessário.

Esse documento é importante para a preservação do equipamento, segurança, montagem, dicas de solda a respeito do produto. Caso precise de atendimento, entre em contato com nossos consultores através do site ou do nosso whatsapp **+55 19 99646.0708**



**ATENÇÃO**

Evite perder sua garantia, leia o termo de garantia antes do uso do equipamento.

### CONTATOS

✉ [sac@boxersoldas.com.br](mailto:sac@boxersoldas.com.br)

☎ 19 3469.1876

☎ 19 99646.0708

# GARANTA SEUS 15 MESES DE GARANTIA

1 - Acesse [www.boxersoldas.com.br/registro](http://www.boxersoldas.com.br/registro) ou scaneie o QR Code abaixo:




The image shows a screenshot of a web form titled "REGISTRO DE GARANTIA". The form is set against a background of a welder working in a shop. The form fields are as follows:

- SEU NOME
- NOME QUE CONSTA NA NOTA FISCAL
- SEU E-MAIL
- CIDADE
- ESTADO
- LOJA QUE CONSTA NA NOTA FISCAL
- DATA DA COMPRA
- NÚMERO DA NOTA FISCAL SEM PONTO
- NÚMERO DE SÉRIE DA MÁQUINA
- Modelo da Máquina \*  
Escolha um valor
- Eu concordo em receber seus boletins informativos e com os termos e condições.

Below the form, there is a small disclaimer: "Você pode cancelar a assinatura a qualquer momento sem custo se não quiser receber." and a "REGISTRAR" button.

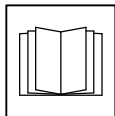
2 - Preencha o formulário

3 - Clique em REGISTRAR

4 - Abra e-mail de confirmação, caso não receba, fale com o Boxer Resolve pelo Whatsapp  19 99646.0708



## RISCOS DO ARCO ELÉTRICO



### LEIA TODAS AS INSTRUÇÕES DESTES MANUAIS

- O uso dos equipamentos de soldagem e/ou corte são perigosos tanto para o operador quanto para as pessoas dentro ou próximo da área de trabalho se o equipamento não for operado corretamente.
- Qualquer equipamento só deve ser utilizado sob uma abrangente e estrita observância de todas as normas de segurança pertinentes.
- Leia e entenda este manual de instruções cuidadosamente antes da instalação e operação deste equipamento e lembre-se de utilizar os EPI's corretos e designados ao trabalho de solda e/ou corte.
- Durante a operação de soldagem/corte, pessoas não preparadas NÃO devem estar por perto, especialmente crianças!



### CHOQUES ELÉTRICOS PODEM SER FATAIS

- Ligue o equipamento somente em uma rede elétrica apropriada para o funcionamento do mesmo, respeitando as especificações da rede.
- Não toque em partes energizadas.
- Desligue o equipamento antes de conectar os cabos de solda.
- Não mude os conectores de posição enquanto estiver soldando.
- Verifique se o equipamento está devidamente aterrado.
- Não utilize o equipamento em locais que estejam úmido ou molhado que possam ser condutores de eletricidade
- Nunca toque no Eletrodo Revestido se estiver em contato com o terra do equipamento
- Nunca ligue mais de um equipamento a um só cabo terra.



### CUIDADOS COM O ARCO DA SOLDA

- Utilize Máscara Retina com o filtro DIN adequado para a corrente de solda e processo de soldagem e/ou corte que será realizado.
- Utilize os EPI's adequados para proteção contra raios ultravioleta e infravermelho pois estes podem queimar olhos e pele.
- Pessoas preparadas ao entorno da área de soldagem devem estar utilizando os EPI's para proteção.



### FAGULHAS PODEM MACHUCAR OS OLHOS

- Solda, desbaste e lixa podem causar respingos e fagulhas, mesmo depois do resfriamento do cordão, fagulhas podem voar e ferir os olhos.
- Use óculos de segurança além de máscara de solda.

## RISCOS DO ARCO ELÉTRICO



### PEÇAS QUENTES PODEM CAUSAR QUEIMADURAS

- Não toque em partes e peças quentes.
- Apenas manuseie partes quentes se estiver com os devidos EPI's.
- Aguarde um período para que essas partes se esfriem.



### GASES E FUMAÇAS PODEM SER PERIGOSOS

- A soldagem produz fumaça, vapores e gases. Respirar esses vapores, fumaças e gases pode ser perigoso para sua saúde.
- O acúmulo de gás pode causar um ambiente tóxico, esgotar o teor de oxigênio no ar, resultando em morte ou lesão. Muitos dos gases usados na soldagem são invisíveis e inodoros.
- Atenda as instruções de trabalho dos EPI's.



### SOLDA PODE CAUSAR FOGO OU EXPLOSÕES

- Não solde próximo a materiais inflamáveis.
- Mantenha um extintor adequado próximo ao local de trabalho.
- Fique atento as faíscas de solda, elas podem causar incêndio.
- Não solde em locais fechados, ou com fluídos inflamáveis pelo ar.
- Mantenha distância segura de cilindros de gás, sendo estes inflamáveis ou não-inflamáveis.



### CILINDROS PODEM EXPLODIR SE DANIFICADO

- Mantenha sempre o cilindro de gás protegido de calor excessivo, respingos, choques físicos ou mecânicos.
- Instale o cilindro na posição vertical seguro de que não caia.
- Nunca encoste os cabos de soldagem e de alimentação perto ao cilindro.
- Utilize o gás Ativo ou Inerte correto para o seu processo de soldagem, sendo para o processo de soldagem MIG, MAG ou TIG.



### CAMPOS MAGNÉTICOS PODEM AFETAR DISPOSITIVOS

- Nunca enrole os cabos de: alimentação, porta eletrodo, garra de aterramento ao redor do seu corpo
- Nunca trabalhe com os cabos enrolados, nem mesmo extensões, pode ocasionar resistência sob tensão
- Conecte a garra de aterramento à peça a ser soldada o mais próximo possível da área que está sendo soldada.
- Portadores de marca-passo e/ou outros dispositivos implantados devem manter-se à distância da máquina de solda.

## RISCOS DO ARCO ELÉTRICO



### RADIAÇÃO ALTA FREQUÊNCIA PODE CAUSAR INTERFERÊNCIA OU DEFEITOS

- O Modo de abertura de arco em Alta frequência (HF) presente em alguns equipamentos e processos de soldagem, podem causar certa interferência ou até mesmo defeitos em rádios, TV's, computadores, telefones, celulares e demais equipamentos eletrônicos.
- Caso o equipamento possua um dispositivo de abertura de arco em Alta frequência (TIG) faz-se necessário a supervisão de um especialista para a instalação do equipamento, o mínimo que é recomendado seria utilizar uma rede única para o equipamento que possui este modo de abertura de arco e uma distância mínima necessária de 6 metros de outros equipamentos eletrônicos.



### SOBRECARGA PODE SUPERAQUECER O EQUIPAMENTO

- Respeite o ciclo de trabalho do equipamento, este é muito importante para proteção dos componentes eletrônicos e uma boa vida útil do equipamento.
- Caso o equipamento acenda a luz de temperatura, não o desligue imediatamente o cooler (ventilador) do equipamento fará o resfriamento de todos componentes eletrônicos. Entenda o ciclo de trabalho do equipamento para que a luz de temperatura não acenda ao operá-lo.



### PARTES MOVÉIS PODEM CAUSAR FERIMENTOS

- Mantenha todas as tampas e painéis fechados.
- Cuidado com partes móveis como cooler (ventilador) e alimentador de arame e engrenagens.



### O RUÍDO PODE PREJUDICAR A AUDIÇÃO

- O ruído de alguns processos de soldagem pode danificar em longo período de tempo a sua audição. Proteja seu ouvido com protetores auriculares e/ou abafadores de ouvido.
- É importante medir os decibéis (som) para garantir que não excedam os níveis seguros.

## PARÂMETROS TÉCNICOS

**ALUMIG200**  
DP

PROCESSOS		MIG MAG	ELETRODO	TIG
<b>TENSÃO DE ENTRADA</b>		1 ~ 220 / 230 / 240 ± 10 %		
<b>CORRENTE DE ENTRADA</b>		27.3 A	31.7 A	21.4 A
<b>ENERGIA DE ENTRADA</b>		6.3 KW	7.3 KW	4.9 KW
<b>CORRENTE SOLDAGEM</b>		10 ~ 200		
<b>TENSÃO EM VAZIO</b>		67 V	14 V	14 V
<b>CICLO DE TRABALHO</b>		200 A / 24 V @ 30%      110 A / 19.5 V @ 100%		
<b>DIÂMETRO ARAME</b>	Alumínio	0.9 / 1.0		
	Ferro	0.6 / 0.9 / 1.0		
	Aço Inoxidável	0.8 / 0.9 / 1.0		
	Arame tubular	0.6 / 0.8 / 0.9 / 1.0		
<b>CLASSE DE PROTEÇÃO</b>		IP23		
<b>CLASSE DE ISOLAMENTO</b>		H		
<b>DIMENSÕES</b>		670 x 250 x 525 mm		
<b>PESO</b>		20 Kg		

## INSTALAÇÃO

### GUIA ELÉTRICO PARA INSTALAÇÃO DO EQUIPAMENTO



O não cumprimento das orientações a seguir podem ocasionar choque, risco de fogo ou perda da garantia do equipamento. Caso a tensão de alimentação exceda a tolerância de +/- 10%, os valores de saída podem não ser os reais indicados por este manual além de poder causar problemas não cobertos pela garantia do equipamento.

## INSTALAÇÃO

CORRENTE DE SOLDA	BITOLA DE CABO DE SOLDA (COBRE) X COMPRIMENTO TOTAL		
	5 METROS		DE 5 A 30 METROS
	10-60% DO CICLO DE TRABALHO	10-60% DO CICLO DE TRABALHO	60-100% DO CICLO DE TRABALHO
100 A	10	16	16
150 A	10	25	25
200 A	16	25	35
250 A	25	35	50
300 A	25	50	70
350 A	35	50	70
400 A	50	70	70
500 A	70	95	95

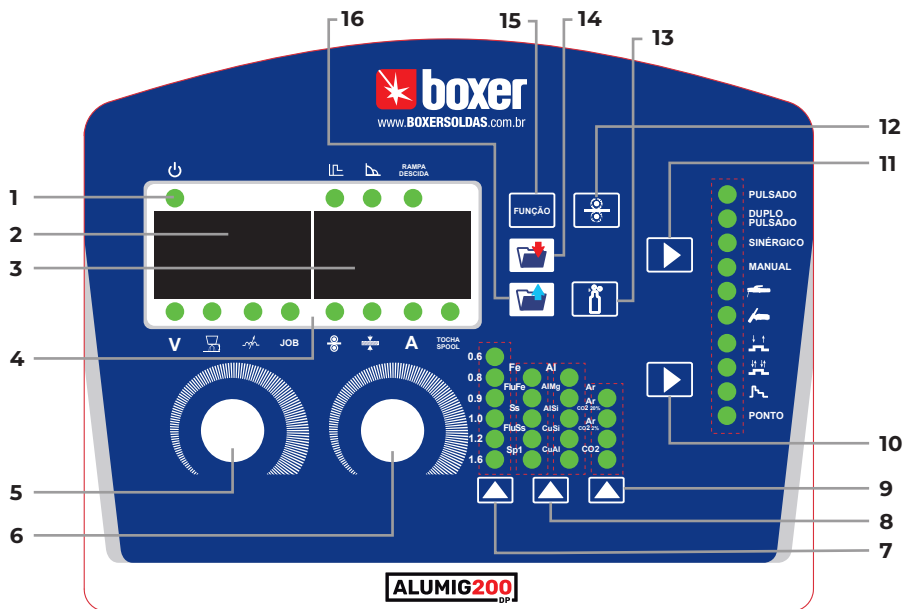
## LOCAL DE INSTALAÇÃO

### GUIA PARA LOCAL DE INSTALAÇÃO

- Deixe uma distância de 300mm da parte frontal, traseira e laterais do equipamento para se obter um bom fluxo de ar.
- Carregue o equipamento sempre pela sua alça.
- Use sempre uma caixa de distribuição com disjuntor ou fusível apropriado, e devidamente aterrada.
- Posicione o equipamento o mais próximo ao fornecimento de energia quando possível.
- Mantenha o equipamento numa posição horizontal, não mais inclinado que 10°.



# PAINEL FRONTAL



LEGENDA	
1- LED POWER	Indica se o equipamento está ligado na energia.
2- DISPLAY DIGITAL 1	Mostra a tensão (V) durante o processo de solda.
3- DISPLAY DIGITAL 2	Mostra a corrente (A) durante o processo de solda e a seleção de JOB
4- FUNÇÕES PAINEL	Mostra a tensão e indicação dos LEDs:  Arc Force,  Hot Start,  Rampa de descida,  Burn Back,  Indutância,  JOB (Presets salvos),  Teste Avanço do Arame,  Espessura da Peça,  A (Corrente) e Tocha Spool.
5- POTENCIÔMETRO CORRENTE	Potenciômetro com botão de seleção e ajuste de parâmetros (esquerda).
6- POTENCIÔMETRO TENSÃO	Potenciômetro com botão de seleção e ajuste de parâmetros (direita).
7- SELEÇÃO ESPESURA DO ARAME	Botão de seleção para a espessura do arame a ser utilizado.
8- SELEÇÃO DO MATERIAL DO ARAME	Botão de seleção para o tipo de material do arame.
9- SELEÇÃO DO GÁS	Botão de seleção para qual o gás a ser utilizado na solda.
10- BOTÃO SELEÇÃO DE GATILHO	2T, 4T Automático, Duplo pulsado e Solda ponto.

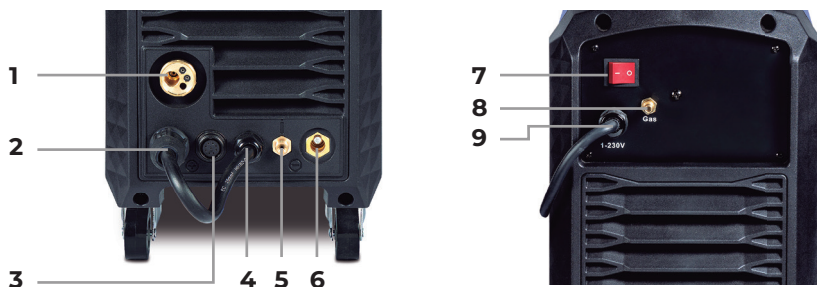


## INSTALAÇÃO

### LEGENDA

11- BOTÃO SELEÇÃO DE PROCESSO	Botão de seleção de processo: pulsado, duplo pulsado, sinérgico, MIG MAG manual, eletrodo e TIG.
12- BOTÃO TESTE DE ARAME	Botão de teste de avanço do arame sem a necessidade de acionar o gatilho e desperdiçar o gás.
13- BOTÃO TESTE DE GÁS	Botão de teste de saída do gás sem a necessidade de acionar o gatilho e desperdiçar o arame.
14- BOTÃO SALVAR / EXCLUIR JOBS	Botão para armazenar ou excluir JOBS com os parâmetros da solda.
15- BOTÃO FUNÇÕES	Botão para alternar a seleção entre as funções presentes no painel.
16- BOTÃO JOBS	Botão para acessar os jobs já armazenados.

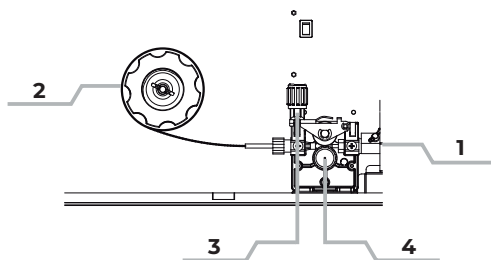
## INSTALAÇÃO TOCHA + CABOS



### LEGENDA

1 - EURO CONECTOR COM CONEXÃO UNIVERSAL PARA A TOCHA MIG MAG.
2 - SOQUETE SAÍDA DE ENERGIA DE SOLDAGEM POSITIVO (+).
3 - PLUGUE DE CONEXÃO REMOTA.
4 - DEFINIDOR DE POLARIDADE TOCHA MIG MAG.
5 - SAÍDA DE GÁS.
6 - SOQUETE SAÍDA DE ENERGIA DE SOLDAGEM NEGATIVO (-).
7 - INTERRUPTOR DE ALIMENTAÇÃO.
8 - ENTRADA DE GÁS.
9 - CABO DE ALIMENTAÇÃO.

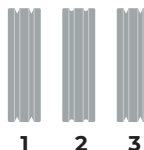
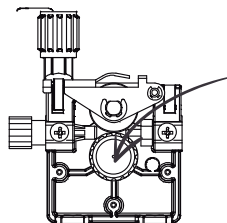
## INSTALAÇÃO ARAME



### LEGENDA

<b>1 - ALIMENTADOR ARAME</b>	Conjunto tracionador de arame.
<b>2 - SUPORTE ARAME</b>	Suporte para o rolo de arame até 18Kg.
<b>3 - BRAÇO DE PRESSÃO</b>	Braço de pressão para tração do arame entre rolamento e roldana. Mantenha a menor pressão possível, ou seja, apenas o suficiente para que ao pressionar o gatilho da tocha o arame seja alimentado. *Mais info na seção ``REGULAGEM PRESSÃO ALIMENTAÇÃO``
<b>4 - ROLDANA</b>	Conjunto tracionador de arame.

## ROLDANAS



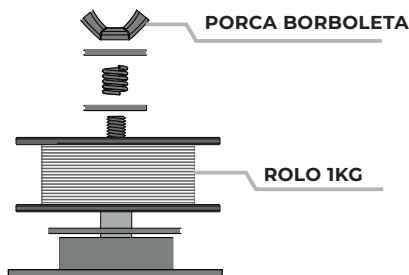
**1** - Canal V, para arame sólido normal e também inox.

**2** - Canal U, para arame de alumínio.

**3** - Canal recartilhado, para arame tubular.

## INSTALAÇÃO ARAME

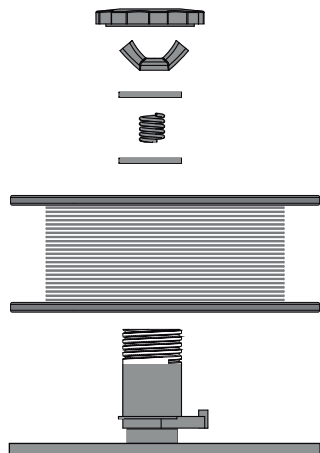
### ARAME 1 Kg (SEM GÁS)



1 - Ao trocar o rolo de arame tenha cuidado para que a saída de arame esteja pronto para girar no sentido correto em direção ao alimentador de arame.

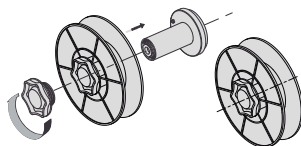
2 - Ao pressionar a porca borboleta evite deixar o rolo de arame girar livremente, isso irá fazer com que o arame se desenrole do carretel durante a solda. Trave o suficiente para que ao parar de girar o mesmo pare imediatamente.

### ARAMES ACIMA DE 5 Kg

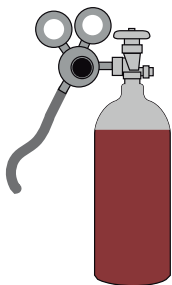


1 - Ao trocar o rolo de arame tenha cuidado para que a saída de arame esteja pronto para girar no sentido correto em direção ao alimentador de arame.

2 - Ao pressionar a porca borboleta evite deixar o rolo de arame girar livremente, isso irá fazer com que o arame se desenrole do carretel durante a solda. Trave o suficiente para que ao parar de girar o mesmo pare imediatamente.

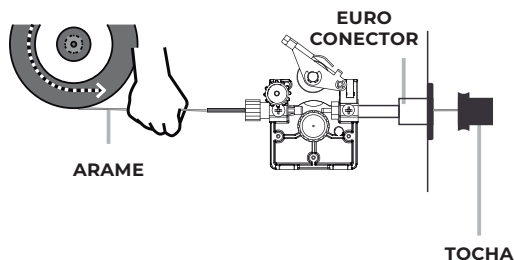


## INSTALAÇÃO GÁS



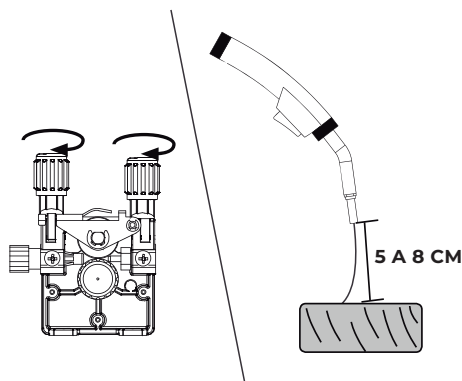
- Conecte a mangueira do regulador até a máquina através do conector espigão localizado na parte traseira da máquina
- Evite vazamentos usando abraçadeiras de boa qualidade
- Prefira gás mistura (Argônio + CO<sup>2</sup>) para uma solda de melhor qualidade
- Soldas com gás CO<sup>2</sup> puro são indicadas apenas para chapas acima de 3mm

## INSTALAÇÃO ARAME X TOCHA



- Passe o arame pelo canal da roldana até que saia pelo euro conector
- Então encaixe-o no guia da tocha
- Finalmente rosqueie a tocha ao euro conector da máquina

## REGULAGEM PRESSÃO DE ALIMENTAÇÃO



- 1 - Para regular a pressão ideal do braço de pressão na alimentação do arame você deve posicionar a tocha contra um bloco de madeira como a figura ao lado.
- 2 - Aperte o gatilho até que o arame chegue ao bloco de madeira.
- 3 - Caso o arame pare ao invés de envergar aperte o braço de pressão até que o arame tenha força para se curvar.

# MONTAGEM PARA SOLDAR ELETRODO REVESTIDO + TIG

## ELETRODO REVESTIDO



**1** - Conecte o porta eletrodo ao pólo positivo da máquina e tenha certeza de que ao girar o mesmo esteja bem fixado. Evite mau contato.

\* Em alguns casos específicos a solda em polaridade invertida (porta eletrodo no negativo) pode ser utilizada, consulte.

**2** - Conecte a garra aterramento ao pólo negativo da máquina e gire para garantir boa conexão evitando mau contato. Tenha certeza de ao conectar a mesma ao metal a ser soldado o local esteja limpo para garantir mau contato. Evite locais oxidados e sujos.

**3** - Selecione o processo a ser utilizado através do botão de seleção no painel frontal. \*MMA

**4** - Encontre a Amperagem ideal para seu processo selecionando-a através do botão de regulagem. Para maiores informações consulte tabelas na seleção PARÂMETROS neste manual.

## TIG



**1** - Conecte a tocha tig ao conector especial da máquina e rosqueie para evitar mau contato.

**2** - Conecte a garra aterramento ao pólo positivo da máquina e gire para garantir boa conexão evitando mau contato. Tenha certeza de ao conectar a mesma ao metal a ser soldado o local esteja limpo para garantir mau contato. Evite locais oxidados e sujos.

**3** - Selecione e regule os parâmetros necessários no painel frontal do equipamento.

**4** - Encontre a Amperagem ideal para seu processo selecionando-a através do botão de regulagem. Para maiores informações consulte tabelas na seção Parâmetros desse manual.

## TABELAS

TABELA GUIA PARA SOLDAGEM COM ELETRODO REVESTIDO

MATERIAL	CHAPA	ARAME	AMPERAGEM	VOLTAGEM
BRANCO	0,75 / 0,90 mm	0,6 / 0,8 mm	40 ~ 60 A	15 ~ 16 V
	1,20 mm	0,8 mm	70 ~ 80 A	16 ~ 17 V
	1,60 mm	0,8 mm	90 ~ 110 A	17 ~ 18 V
	2,00 / 2,50 mm	0,8 / 0,9 mm	120 ~ 150 A	17 ~ 18 V
	3,00 / 3,25 mm	0,8 / 0,8 / 1,0 mm	140 ~ 170 A	19 ~ 23 V
	4,80 mm	0,8 / 0,9 / 1,0 mm	160 ~ 190 A	19 ~ 25 V
	6,40 mm	0,8 / 0,8 / 1,0 mm	190 ~ 210 A	21 ~ 25 V
	8,00 mm	0,9 / 1,0 / 1,2 mm	200 ~ 250 A	23 ~ 26 V
	9,5 mm	1,0 / 1,2 mm	240 ~ 300 A	24 ~ 27 V
	12,7 mm e acima	1,2 mm	350 A para cima	29 ~ 30 V
BRANCO	1,20 mm	0,8 mm	50 ~ 60 A	19 ~ 20 V
	1,60 mm	0,8 mm	70 ~ 80 A	19 ~ 20 V
	2,0 / 2,50 mm	0,8 mm	90 ~ 110 A	20 ~ 21 V
	3,00 / 3,25 mm	0,8 mm	120 ~ 130 A	20 ~ 21 V
	4,80 mm	1,0 mm	140 ~ 150 A	20 ~ 21 V
	6,40 mm	1,0 mm	160 ~ 170 A	20 ~ 21 V
	8,00 mm	1,0 / 1,2 mm	180 ~ 210 A	21 ~ 25 V
	9,5 mm	1,0 / 1,2 mm	250 ~ 275 A	25 ~ 26 V
	12,7 mm	1,2 mm	300 ~ 325 A	27 ~ 32 V
	3,0 / 3,25 mm	1,0 mm	110 ~ 130 A	21 ~ 22 V
BRANCO	4,80 mm	1,0 mm	140 ~ 150 A	23 ~ 24 V
	6,40 mm	1,2 mm	180 ~ 210 A	24 ~ 25 V
	8,00 mm	1,2 mm	200 ~ 230 A	26 ~ 27 V
	9,5 mm	1,2 / 1,6 mm	220 ~ 250 A	26 ~ 28 V
	12,7 mm e acima	1,6 mm	300 A	29 ~ 30 V

## TABELAS

### TABELA GUIA PARA SOLDAGEM COM ELETRODO REVESTIDO

ELETRODO	BITOLA	AMPERAGEM	CHAPA
E 6013 / 46	2,00 mm	35 ~ 60 A	2,00 mm
E 6013 / 46	2,50 mm	55 ~ 90 A	2,00 ~ 2,50 mm
E 6013 / 46	3,25 mm	100 ~ 130 A	3,00 ~ 4,00 mm
E 6013 / 46	4,00 mm	130 ~ 180 A	4,00 ~ 5,00 mm
E 6013 / 46	4,80 mm	150 ~ 230 A	5,00 ~ 8,00 mm
E 6013 / 46	6,00 mm	250 ~ 350 A	6,00 ~ 12,00 mm
E 7018 / 48	2,00 mm	Indisponível	--
E 7018 / 48	2,50 mm	65 ~ 100 A	2,00 ~ 2,50 mm
E 7018 / 48	3,25 mm	110 ~ 165 A	3,00 ~ 4,00 mm
E 7018 / 48	4,00 mm	150 ~ 220 A	4,00 ~ 5,00 mm
E 7018 / 48	4,80 mm	200 ~ 275 A	5,00 ~ 8,00 mm
E 7018 / 48	6,00 mm	320 ~ 400 A	6,00 ~ 12,00 mm

### TABELA GUIA PARA SOLDAGEM NO PROCESSO TIG

MATERIAL	CHAPA	AMPERAGEM	TUGSTÊNIO	COR TUNG.	VARETA	BOCAL
Aço Carbono	1,6 mm	55 ~ 90 A	1,6 mm		1,6 mm	4
Aço Carbono	2,40 mm	90 ~ 120 A	1,6 mm		1,6 mm	4 ~ 5
Aço Carbono	3,20 mm	95 ~ 135 A	1,6 ~ 2,4 mm		2,4 mm	5 ~ 6
Aço Carbono	4,80 mm	140 ~ 165+ A	2,4 mm		3,2 mm	6 ~ 7
Aço Inox	1,6 mm	50 ~ 80 A	1,6 mm		1,6 mm	4
Aço Inox	2,40 mm	80 ~ 110 A	1,6 mm		1,6 mm	4 ~ 5
Aço Inox	3,20 mm	85 ~ 120 A	1,6 ~ 2,4 mm		2,4 mm	5 ~ 6
Aço Inox	4,80 mm	125 ~ 165+ A	2,4 mm	Branco	3,2 mm	6 ~ 7

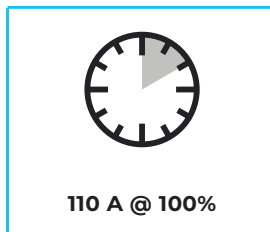
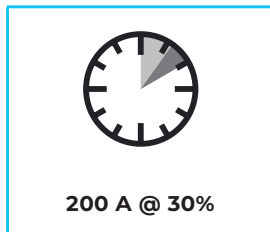
## CICLO DE TRABALHO

**Ciclo de trabalho** é a base em que temos para nos basear na questão de dimensionamento de uma máquina de solda, ou seja, saber se ela vai ou não suportar determinado serviço.

A ilustração ao lado reflete exatamente o ciclo de trabalho de seu equipamento **ALUMIG 200 DP**.

\* **30%** = Dentro de um período de 10 minutos você pode soldar por **3,0 min**, e é obrigado a deixar o equipamento ligado porém sem arco aberto (solda) por **7,0 min**. Lembrando que essa regra vale apenas se a corrente estiver no máximo.

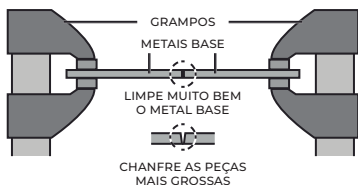
\* **100%** = Agora se a amperagem da máquina estiver em **110 A** ou menos, você pode soldar sem limitação, ou seja, sem precisar descansar.



## GRAU ESCURECIMENTO DIN DA MÁSCARA DE SOLDA

	AMPERAGEM																				
	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	
<b>ELETRODO</b>					9	10			11				12					13			14
<b>MAG</b>						10		11	12				13					14			15
<b>MIG</b>								10	11				12	13				14			15
<b>TIG</b>		9		10					11				12					13			14
<b>CORTE PLASMA</b>										11			12					13			

## FUNCIONAMENTO FUNÇÕES ESPECIAIS



1 - Mantenha as peças a serem soldadas bem fixadas para evitar problemas

2 - Limpe para se assegurar de que o metal base esteja livre de oxidações e sujeiras

Para peças mais grossas chanfre e faça soldas multi camadas



## ASPECTO VISUAL DA SOLDA

### SOLDA COM ARAME TUBULAR AUTO-PROTEGIDO (SEM GÁS)

Após finalizar o cordão deve-se remover a escória com uma picadeira de solda e limpar com a escova.



### SOLDA COM ARAME SÓLIDO



## CONTROLE DE CALOR X PENETRAÇÃO DA SOLDA

### EMPENAMENTO DA CHAPA



1 - Muito calor: Reduza amperagem e/ou velocidade do arame.

2 - Velocidade de avanço lenta

3 - Muito material na solda: reduza velocidade do arame

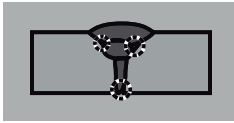
### ESCÓRIA (APENAS PARA SOLDA COM ARAME SEM GÁS)



Escória na parte esquerda, e o cordão de solda por baixo dela na parte direita

A **escória** é uma parte importante para a qualidade do processo de eletrodo revestido, ela protege a solda contra impurezas. Após finalizado é aconselhado que se retire a escória com uma picadeira de solda.

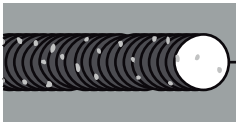
## SOLDA NÃO ADERINDO CORRETAMENTE



- 1 - Falta de calor** - Aumente voltagem e/ou velocidade de arame.
- 2 - Impurezas na solda** - Limpe o metal base antes da solda.
- 3 - Falta de material** - Aumente velocidade de arame.
- 4 - Gap pequeno** - Aumente o espaçamento entre os metais base.
- 5 - Posição errada do cordão** - Posicione corretamente o cordão de solda de reforço (para soldas multi passe).

## CONTROLE DE CALOR X PENETRAÇÃO DA SOLDA

### POROSIDADE



- 1 - Polaridade invertida.**
- 2 - Falta de gás** - Aumente o fluxo de gás, limpe o bocal para não atrapalhar o fluxo ou reduza a altura do arco (aproxime bocal do metal).
- 3 - Gás errado** - Troque o tipo de gás utilizado
- 4 - Limpeza da peça** - Tenha certeza de que a peça esteja livre de impurezas
- 5 - Altura de arco errada** - Acerte a altura de arco (distância entre bocal e metal base)

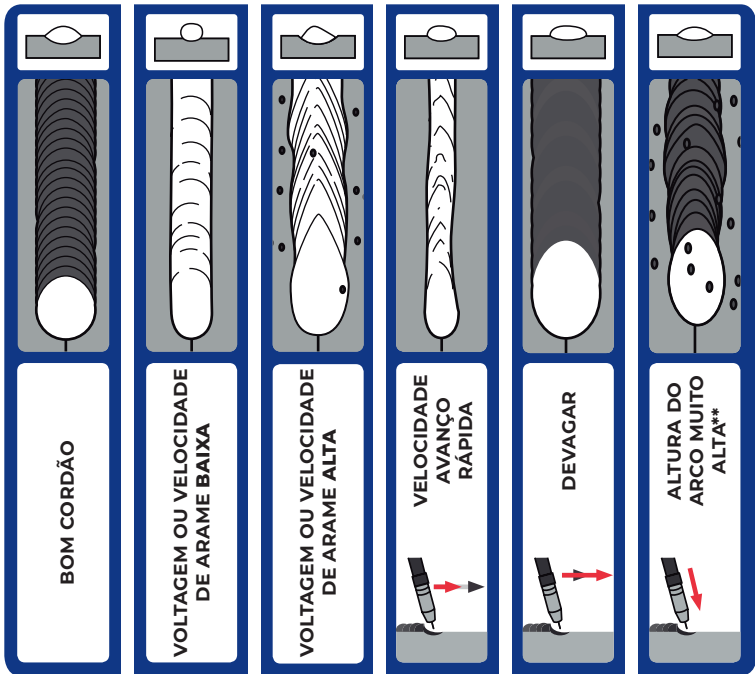
## CONTROLE DE CALOR X PENETRAÇÃO DA SOLDA



Aumente a amperagem ou solde mais devagar

Abaxe a amperagem ou solde mais rápido

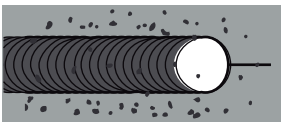
## ASPECTO DA SOLDAGEM MIG-MAG



\*\*Pode também ser causado por polaridade invertida, altere polaridade da tocha e da garra

## CAUSAS X CONSEQUÊNCIAS - MIG-MAG

## EXCESSO DE RESPINGOS

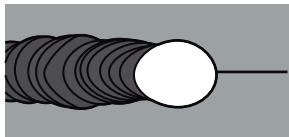


**1 - Velocidade de arame alta:** Reduza

**2 - Falta de gás** - Aumente o fluxo de gás, limpe o bocal para não atrapalhar o fluxo ou reduza a altura do arco (aproxime bocal do metal)

**3 - Altura de arco errada** - Acerte a altura de arco (distância entre bocal e metal base)

## CORDÃO TORTO



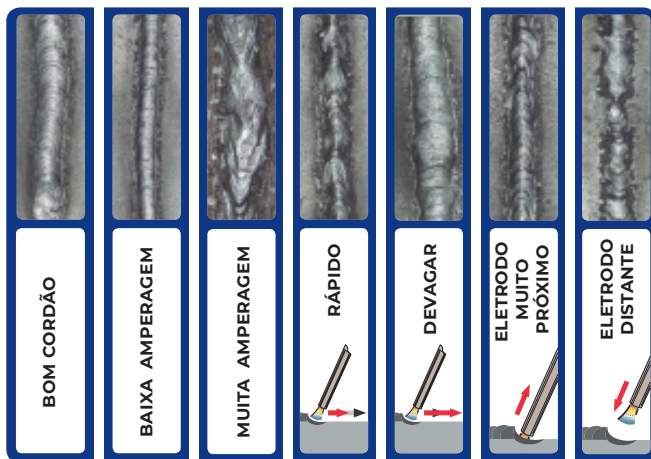
**1 - Desvio no avanço:** Prefira fazer as soldas sentado(a), com calma segure a tocha com 2 mãos para facilitar o movimento

## “BURN-THROUGH”



- 1 - **Muito calor:** Diminua amperagem
- 2 - **Velocidade de avanço lenta:** Aumente
- 3 - **Excesso de material:** Reduza velocidade de arame

## ASPECTO DA SOLDA COM ELETRODO REVESTIDO



## CAUSAS X CONSEQUÊNCIAS - ELETRODO REVESTIDO

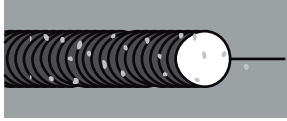
### ESCÓRIA



Escória na parte esquerda, e o cordão de solda por baixo dela na parte direita

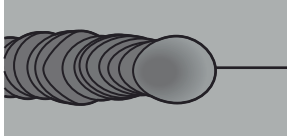
A **escória** é uma parte importante para a qualidade do processo de eletrodo revestido, ela protege a solda contra impurezas. Após finalizado é aconselhado que se retire a escória com uma picadeira de solda.

## POROSIDADE (BURACOS BEM PEQUENOS NO CORDÃO DE SOLDA)



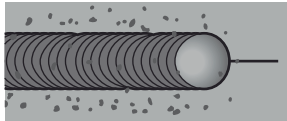
- 1 - Metal base / eletrodo sujo ou de má qualidade
- 2 - Velocidade de solda inconstante

## CORDÃO IRREGULAR



- 1 - Variação na altura e/ou velocidade de solda

## EXCESSO DE RESPINGOS



- 1 - Metal base / eletrodo sujo ou de má qualidade

## DICAS SOBRE A TOCHA MIG-MAG

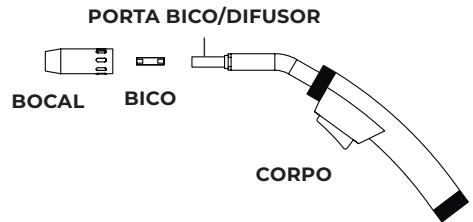
### CORDÃO IRREGULAR

1 - Mantenha o bocal sempre limpo, para facilitar utilize um limpador de bocal.

2 - Se a ponta do bocal estiver derretida ligeiramente, ou com qualquer desvio do padrão de fábrica isso irá afetar o desempenho da solda, esses são indicativos de que se deve trocá-lo.

3 - Use sempre um bico com furo da mesma bitola do arame usado.

4 - Mantenha o bico sempre limpo e com o furo em sua extremidade onde sai o arame circular, caso esse furo esteja obilongo ou contenha qualquer outro desvio do padrão é hora de substituí-lo.



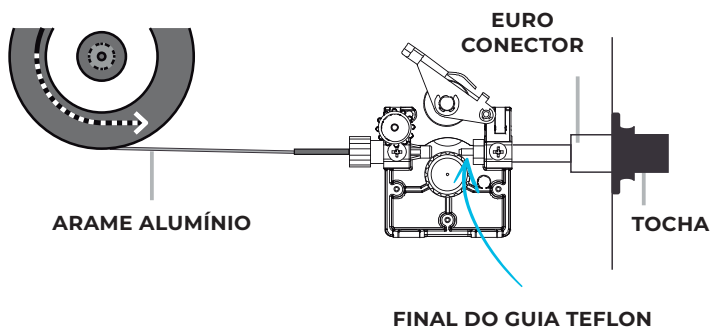
## GUIA ESPIRAL DA TOCHA

1 - A medida que o arame corre dentro do guia espiral pequenas escórias de metal vão se desprendendo e se depositam na parede do guia, limpe periodicamente para evitar entupimento ou que isso atralalhe o fluxo do arame.

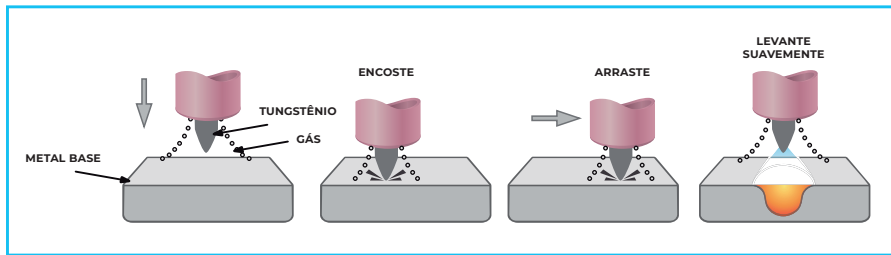


2 - Para soldas de arames muito flexíveis como alumínio é altamente indicado que se use uma tocha curta (1.5 ou 2m) com guia de teflon.

3 - Para evitar problemas com a alimentação do arame de alumínio é necessário que o final do guia de teflon seja cortado e posicionado próximo à saída do arame da roldana de alimentação



## SOLDA TIG COM TOCHA VALVULADA



## ROTINA DE MANUTENÇÃO

⏰ O QUE FAZER:	
A CADA 3 MESES	<p>Trocar etiquetas ilegíveis</p> <p>Verificar e limpar conexões dos cabos de solda * evitar mau contato</p>
A CADA 3 MESES	<p>Trocar cabos e conexões</p>
A CADA 6 MESES	<p>Limpar com ar comprimido, *se o serviço for constante realizar mensalmente</p> <p><b>⚠️</b> Não remova a carenagem para jatear com ar comprimido. Faça de fora para dentro, usando as vazeiras nos painéis.</p>

## ERROS

### ERROS DE TEMPERATURA

---

E01, E02, E03, E04, E09

Termostato ativado por excesso de ciclo de trabalho, o número após o E indica qual dos relés térmicos foi acionado

### ERROS GERAIS

---

E10, E12, E13, E14, E15, E16

Falta de fase (verificar alimentação trifásica). Falta de gás E13 baixa tensão de alimentação, E14 alta tensão. Excesso no consumo de corrente primária. Anormalidade no consumo de corrente do cabeçote

### ERROS DO PAINEL

---

E20, E21, E22 e E23

Falha no painel de controle.  
Falha de comando da tocha.

## ANOTAÇÕES

---



---



---



---



---



---



---



---



---



---



**ANOTAÇÕES**

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

# TERMO DE GARANTIA

**Parabéns** pela sua nova aquisição! A Boxer Soldas agradece a preferência e garante o pleno funcionamento de seu equipamento pela garantia de fábrica, no período de 1 ano, contra eventuais defeitos de fabricação.



## GARANTIA ESTENDIDA

Você pode estender a garantia do seu produto para 15 meses, é só registrá-lo em nosso site respeitando o prazo máximo de 1 mês após a emissão da Nota Fiscal: [www.boxersoldas.com.br/registro](http://www.boxersoldas.com.br/registro) (QR CODE).

A Boxer Soldas garante que seus equipamentos são fabricados sob controles rigorosos e não se responsabiliza por problemas ocasionados por mau uso ou reparos realizados por oficinas/assistentes técnicos não autorizados.

## PRODUTOS E PRAZO DE GARANTIA

Atualmente, os produtos fabricados/distribuídos pela Boxer Soldas que são cobertos pelo regime de garantia são:

Máquinas de solda fabricadas e distribuídas pela **TEKWELD IMPORTAÇÃO E COMERCIO DE MÁQUINAS INDUSTRIAIS LTDA** (15 meses, desde) registre no site: [www.boxersoldas.com.br/registro](http://www.boxersoldas.com.br/registro)

Máscaras de solda fabricadas e distribuídas pela **TEKWELD IMPORTAÇÃO E COMERCIO DE MÁQUINAS INDUSTRIAIS LTDA** - **6 meses**

Acessórios de solda fabricadas e distribuídas pela **TEKWELD IMPORTAÇÃO E COMERCIO DE MÁQUINAS INDUSTRIAIS LTDA** - **3 meses**

Cabos de solda e seus acessórios, tochas e demais itens que acompanham as máquinas, possuem garantia de fábrica de **100 dias**.

Os prazos da garantia começam a valer a partir da data de emissão da Nota Fiscal de compra do cliente. O prazo de 15 meses de garantia está submetido ao registro do produto no site da Boxer Soldas [www.boxersoldas.com.br/registro](http://www.boxersoldas.com.br/registro)

## REPARO EM GARANTIA

A confirmação de um defeito coberto por essa garantia cabe única e exclusivamente à **TEKWELD IMPORTAÇÃO E COMERCIO DE MÁQUINAS INDUSTRIAIS LTDA** ou algum assistente técnico devidamente autorizado Boxer Soldas.

Os custos de transporte e retirada no devido local autorizado a realizar a assistência técnica são de inteira responsabilidade do cliente.

Outros custos envolvidos no processo de garantia da máquina, como os causados pela perda de produção em decorrência da falha do equipamento, danos de instalação, entre outros, não são de responsabilidade da **TEKWELD IMPORTAÇÃO E COMERCIO DE MÁQUINAS INDUSTRIAIS LTDA**.

A Boxer Soldas reserva-se no direito de cobrir apenas os custos de reparos e trocas das partes/equipamentos danificados, isentando-se dos custos de retrabalho, atraso de produção ou paralisações de serviços devido ao reparo do equipamento em garantia.

Os itens abaixo **não serão reparados em garantia**, pois estão sujeitos ao desgaste natural durante a utilização do equipamento:

- Cabos elétricos e disjuntores
- Porta eletrodo, garra de aterramento ou tocha
- Roldanas e guias dos alimentadores de arame
- Partes externas da chave seletora e knobs
- Pinturas e acabamentos externos

O reparo dos itens acima está sujeito a garantia de fábrica se o defeito for constatado no prazo máximo de 100 dias desde a aquisição do produto.

## ITENS ABAIXO ESTÃO SUJEITOS A PERDA DE GARANTIA

- Descumprimento de qualquer indicação que conste nos Manuais de Instruções Boxer ou neste Termo de Garantia
- Aplicações e uso indevido dos equipamentos ou partes do que foram projetados, ou danos causados por transporte
- Instalação do equipamento em rede elétrica instável com pontos de subtensão ou sobretensão.
- Manutenção preventivo-corretiva imprópria do usuário ou qualquer pessoa não autorizada pela Boxer Soldas
- Uso de partes e peças não autorizadas Boxer Soldas

Portanto, a Boxer Soldas reserva-se ao direito de não realizar a manutenção em garantia se o assistente técnico autorizado constatar quaisquer problemas decorrentes de mau uso do cliente.