



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

 19 3469.1876

 19 99646.0708

GARANTA SEUS 15 MESES DE GARANTIA

GARANTIA

SEGURANÇA

PARÂMETROS

INSTALAÇÃO

1 - Acesse www.boxersoldas.com.br/registro ou scaneie o QR Code abaixo:



The screenshot shows a web form titled "REGISTRO DE GARANTIA". The form is titled "Registro de Garantia" and contains the following fields and options:

- 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.

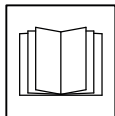
Below the form, there is a small disclaimer: "Você pode cancelar a assinatura a qualquer momento sem custo e de seu nome necessário." and a "REGISTRAR" button.

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





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.
- Pessoas que utilizam lentes de contato, devem consultar seu médico para que o mesmo passe as devidas orientações referente ao arco de solda.



FAGULHAS PODEM MACHUCAR OS OLHOS

- Solda, desbaste e lixa podem causar respingos e fagulhas, mesmo depois do resfriamento do cordão, fagulhas podem projetadas em sua direção e ferir você.
- Use óculos de segurança além de máscara de solda.



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 névoas, poeiras e fumos metálicos (gases). A inalação dos mesmos 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.
- É importante consultar a FISPQ dos produtos utilizados.



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 gases 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.
- É importante consultar a FISPQ dos produtos utilizados.



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.



CAMPOS MAGNÉTICOS PODEM AFETAR DISPOSITIVOS

- Sendo assim procure um médico, peça que ele te oriente se deve ou não realizar os processos de soldas que emitem campos magnéticos.



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.
- Portadores de marcapasso e outros dispositivos implantados devem procurar orientação médica ao utilizar equipamento com HF.



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 os componentes eletrônicos. Entenda o ciclo de trabalho do equipamento para que a luz de temperatura não acenda ao operá-lo.



PARTES MÓVEIS 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



| TENSÃO DE ALIMENTAÇÃO | Mono ou Trifásica 220V | |
|----------------------------|------------------------|-------------|
| | MIG/MAG | MMA |
| FAIXA DE TENSÃO | 16.5 a 26.5V | ---- |
| FAIXA DE CORRENTE | 50 ~ 300A | 25 ~ 250A |
| CICLO DE TRABALHO | 300 A @ 60% | 250 A @ 60% |
| CORRENTE ALIMENTAÇÃO (MÁX) | 25A | |
| VELOCIDADE DO ARAME | 2,5 a 24 m/min | |
| BITOLAS DO ARAME | 0.6 ~ 1.2mm | ---- |
| BITOLAS ELETRODO | ---- | 2.0 ~ 5.0mm |
| ESPESSURA CHAPA (MIG/MAG) | 0.75 acima | ---- |
| PESO (SEM ROLO ARAME) | 57 Kg | |
| GRAU DE PROTEÇÃO | IP21S | |

INSTALAÇÃO

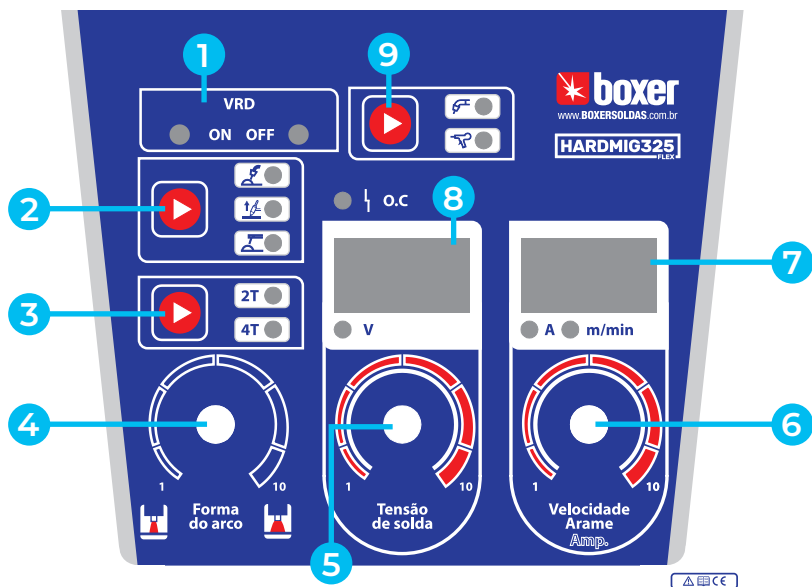
GUIA ELÉTRICO PARA INSTALAÇÃO DO EQUIPAMENTO



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.

| 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 |

PAINEL FRONTAL

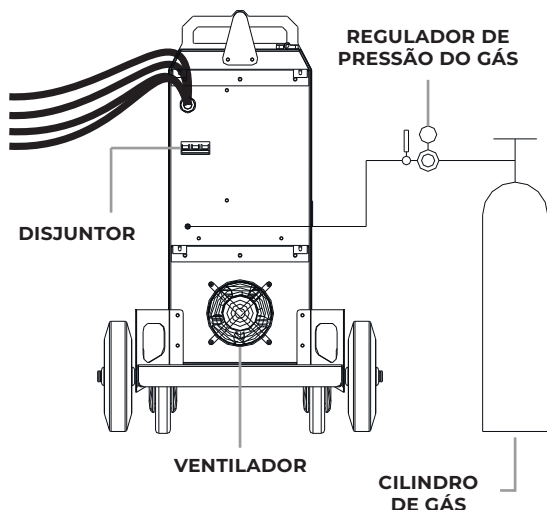


LEGENDA

| | |
|-------------------------------|---|
| 1- VRD | Função válida apenas para operações de eletrodo revestido. Mantém a tensão em vazio baixa para evitar choques ao soldador. |
| 2- BOTÃO DE PROCESSOS | Seleção do processo de solda a ser utilizado, MIG-MAG, TIG ou ELETRODO REVESTIDO. |
| 3- GATILHO 2T / 4T | 2T = Mantenha gatilho pressionado para soldar e solte para finalizar a solda. 4T = Pressione e solte o gatilho para iniciar a solda, sem ter a necessidade de mantê-lo pressionado durante a solda, para finalizar basta pressionar e soltar novamente. |
| 4- FORMATO DO ARCO | Regula forma do arco de solda, mais ``áspero`` ou mais ``suave``. Recomendado testar para chegar ao resultado final ideal. |
| 5- TENSÃO DA SOLDA | Quanto maior a espessura da chapa maior essa regulagem. |
| 6- VELOCIDADE DO ARAME | Quanto maior esse parâmetro, maior a Amperagem de solda. |
| 7- DISPLAY M/MIN OU AMPAREGEM | 2 opções de visualização da regulagem: Amperagem ou velocidade do arame em metros por minuto. |
| 8- DISPLAY TENSÃO | Visualização da tensão (Voltagem) de solda. |
| 9- MODO DE OPERAÇÃO TOCHA | Tocha MIG-MAG normal. Tocha Spool, tocha com tracionador de arame embutido. |

PAINEL TRASEIRO (LIGADO À REDE)

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.



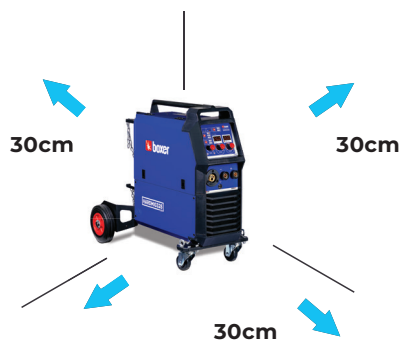
1° + 2° = Ligando apenas os fios N1° e N2° à rede elétrica, o equipamento irá funcionar em modo **monofásico**. Cuidado ao realizar a ligação, para que não seja utilizado o fio "terra" com fase, o fio terra é da cor verde e amarelo.

1° + 2° + 3° = Ligando os fios N1°, N2° e N3° à rede elétrica o equipamento irá funcionar em modo **trifásico**. Esse é o modo que menos consumirá energia, entregando a mesma potência para a solda.

INSTALAÇÃO

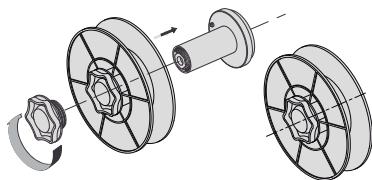
GUIA PARA LOCAL DE INSTALAÇÃO

- 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°.



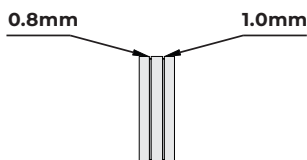
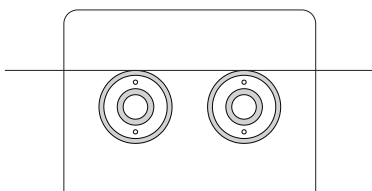
INSTALAÇÃO ARAME

NO MIOLO FREIADOR

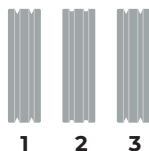
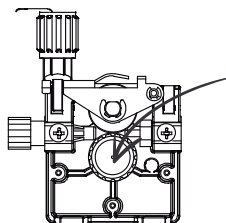


- 1 - Solte a trava roscada.
- 2 - Insira o rolo de arame no suporte.
- 3 - Certifique-se de que o furo do rolo de arame ou suporte plástico do rolo encaixem com o pino travante do miolo freiador.
- 4 - Faça o teste acionando o gatilho por 3 segundos, ao soltar verifique se o rolo para imediatamente. Caso esteja solto e deixando o arame solto entre a saída do rolo e o tracionador de arame, solte a rosca plástica e com uma chave própria aperte o parafuso ligeiramente.

NA ROLDANA DO TRACIONADOR DO ARAME

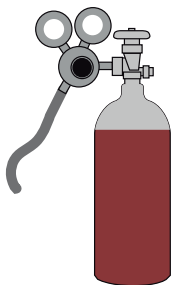


ROLDANAS



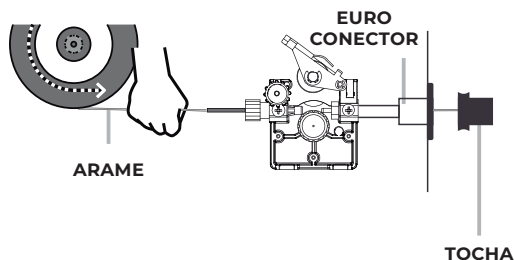
- 1 - Canal V, para arame sólido normal e também inox.
- 2 - Canal U, para arame de alumínio.
- 3 - Canal recartilhado, para arame tubular.

INSTALAÇÃO GÁS



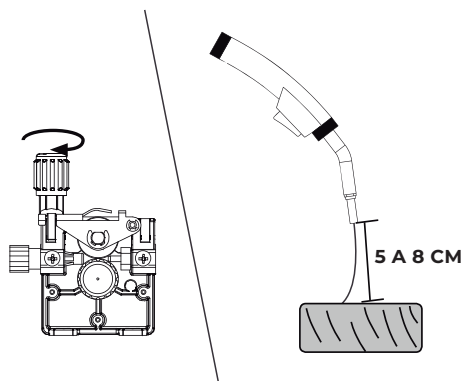
- Conecte a mangueira do regulador até a máquina através do conector espigão localizado na parte traseira da máquina
- Evite vazamentos usando abraçadeiras de boa qualidade
- Prefira gás mistura (Argônio + CO²) para uma solda de melhor qualidade
- Soldas com gás CO² puro são indicadas apenas para chapas 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

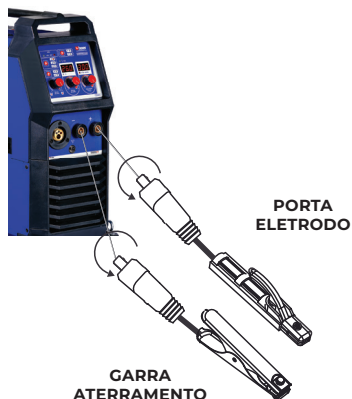
REGULAGEM PRESSÃO DE ALIMENTAÇÃO



- 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 ~ 12,0 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

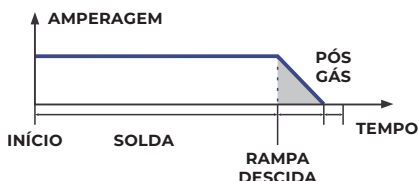
| HARDMIG 325 FLEX 220V 380V (MONOFÁSICO OU TRIFÁSICO) (MIG) | | | |
|--|-------------------|------------|-------------|
| AMPERAGEM | CICLO DE TRABALHO | SOLDANDO | DESCANSANDO |
| 194A(M) - 232 A | 100% | 10 Minutos | ---- |
| 245A | 90% | 9 Minutos | 1 Minuto |
| 260A | 80% | 8 Minutos | 2 Minutos |
| 278A | 70% | 7 Minutos | 3 Minutos |
| 300A(M) | 60% | 6 Minutos | 4 Minutos |

| HARDMIG 325 FLEX 220V 380V (MONOFÁSICO OU TRIFÁSICO) (MMA) | | | |
|--|-------------------|------------|-------------|
| AMPERAGEM | CICLO DE TRABALHO | SOLDANDO | DESCANSANDO |
| 194A(M) | 100% | 10 Minutos | ---- |
| 204A | 90% | 9 Minutos | 1 Minuto |
| 217A | 80% | 8 Minutos | 2 Minutos |
| 231A | 70% | 7 Minutos | 3 Minutos |
| 250A(M) | 60% | 6 Minutos | 4 Minutos |

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 | |
| ELETRODO | | | | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | | | | | | | | | | | | |
| MAG | | | | | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | | | | | | | | | | | |
| MIG | | | | | | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | | | | | | | | | | |
| TIG | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | | | | | | | | | | | | | | | |
| CORTE PLASMA | | | | | | 11 | 12 | 13 | | | | | | | | | | | | | |

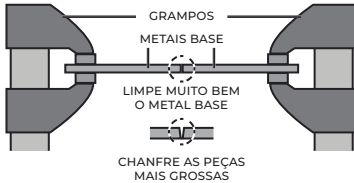
FUNCIONAMENTO FUNÇÕES ESPECIAIS



Demonstrativo do funcionamento das funções “especiais” do painel frontal em seus respectivos momentos de acionamento.

Comportamento da Amperagem em função do tempo.

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.

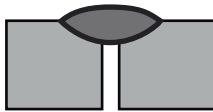


SOLDA COM ARAME SÓLIDO

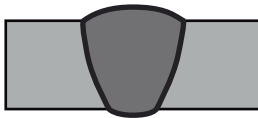


CONTROLE DE CALOR X PENETRAÇÃO DA SOLDA

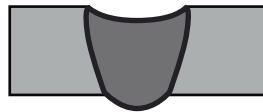
BAIXA PENETRAÇÃO



PENETRAÇÃO IDEAL



EXCESSO DE PENETRAÇÃO
(BURN THROUGH)



Aumente a amperagem
ou solde mais devagar

Abaixe a amperagem ou
solde mais rápido

ASPECTO DA SOLDAGEM MIG-MAG

| | | | | | |
|-------------------|--|---|---------------------------------|----------------|------------------------------------|
| | | | | | |
| BOM CORDÃO | VOLTAGEM OU VELOCIDADE DE ARAME BAIXA | VOLTAGEM OU VELOCIDADE DE ARAME ALTA | VELOCIDADE AVANÇO RÁPIDA | DEVACAR | ALTURA DO ARCO MUITO ALTA** |
| | | | | | |

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

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

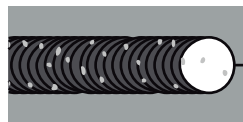
A **escória** é uma parte importante para a qualidade do processo de eletrodo revestido, ela protege a solda contra impurezas. Após finalizado é aconselhado que se retire a escória com uma picadeira de solda.

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).

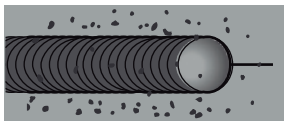
POROSIDADE



- 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)

CAUSAS X CONSEQUÊNCIAS - MIG-MAG

EXCESSO DE RESPINGOS

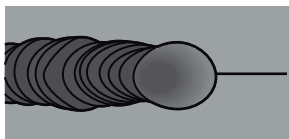


1 - Velocidade de arame alta: Reduza

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”

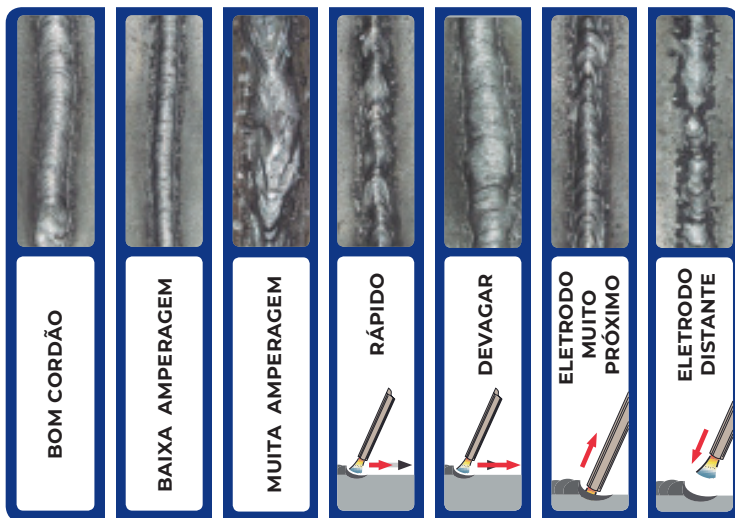


1 - Muito calor: Diminua amperagem

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

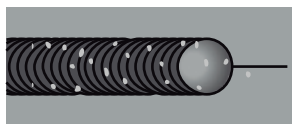
ESCÓRIA



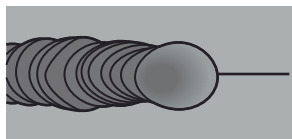
Escória na parte esquerda, e o cordão de solda por baixo dela na parte direita

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.

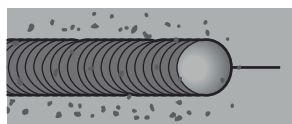
POROSIDADE (BURACOS BEM PEQUENOS NO CORDÃO DE SOLDA)



- 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

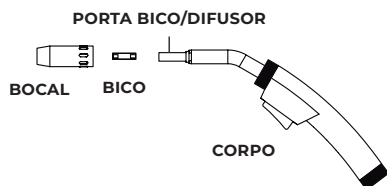
DICAS SOBRE A TOCHA MIG-MAG**CORDÃO IRREGULAR**

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.



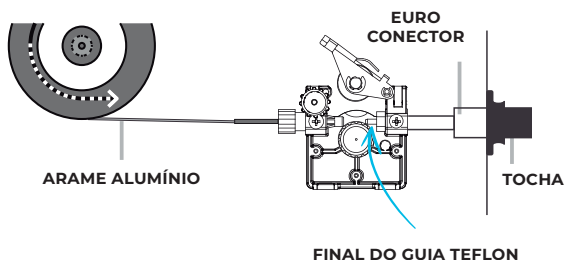
GUIA ESPIRAL DA TOCHA

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 atrapalhe o fluxo do arame.

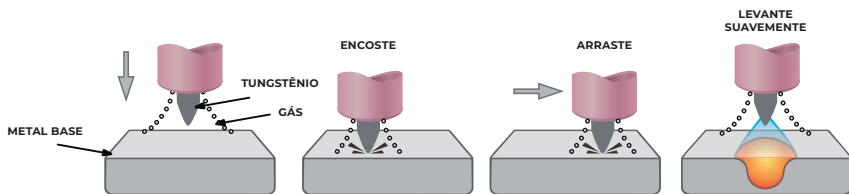


2 - Para soldas de arames muito flexíveis como alumínio é altamente indicado que se use uma tocha curta (1,5 ou 2m) com guia de teflon.


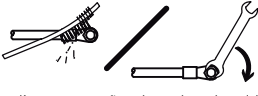
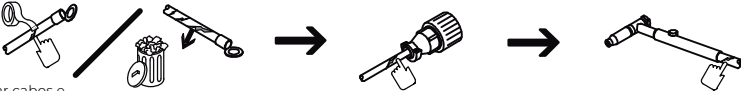

3 - Para evitar problemas com a alimentação do arame de alumínio é necessário que o final do guia de teflon seja cortado e posicionado próximo à saída do arame da roldana de alimentação.



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>⚠ Não remova a carenagem para jatear com ar comprimido. Faça de fora para dentro, usando as veezianas nos painéis.</p> |

ANOTAÇÕES

TERMO DE GARANTIA



A Boxer agradece a preferência, parabeniza pela aquisição e garante o pleno funcionamento a máquina garantida pela fábrica contra eventuais defeitos de fabricação no período de 1 ANO.

SAIBA : Sem pagar nada, você pode estender a garantia de seu produto por mais 3 meses. Basta registrá-lo em nosso site : www.boxersoldas.com.br/registro

A Boxer – Tecnologia em Soldas garante que seus Condições da garantia equipamentos são fabricados sob rigorosos controles de A Boxer não se responsabiliza por reparos sem prévia qualidade desde que sejam instalados, operados e autorização em oficinas/assistentes técnicos não mantidos sob condições prédefinidas no Manual de autorizados Boxer.

PRAZO DE GARANTIA

Atualmente o prazo de garantia para os produtos fabricados/distribuídos pela Boxer são coberto sob regime de garantia conforme segue:

Máquinas de solda fabricadas e distribuídas pela Arc Solda Indústria e Comércio Ltda- 15 meses, desde que produto seja registrado no site www.boxersoldas.com.br

Cabos de solda e seus acessórios, Máscaras de solda, Tochas e afins a garantia não é coberta pela Tekweld Indústria e Comércio Ltda.

Os prazos desta garantia são válidos a partir da data de emissão da Nota Fiscal de compra pelo cliente. O prazo de 15 meses de garantia está submetido ao registro do produto no site da Boxer Soldas www.boxersoldas.com.br/registro respeitando o prazo máximo de um mês desde a emissão da Nota Fiscal.

REPARO EM GARANTIA

A confirmação de um defeito coberto por essa garantia cabe única e exclusivamente a Tekweld Indústria e Boxer; Comercio Ltda/Boxer Soldas ou um assistente técnico devidamente autorizado.

Os custos de transporte e retira do 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, danificação de instalações pela falta de um Dispositivo de Proteção de Surto, entre outros não são de responsabilidade da Tekweld Indústria e Comercio Ltda/Boxer Soldas.

A Boxer **não se responsabiliza por** reparos sem prévia autorização em oficinas/assistentes técnicos não autorizados Boxer.

A Boxer **reserva-se o 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 serviço devido ao reparo do equipamento em garantia.

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

- Cabos elétricos e disjuntores
- Porta eletrodo, Garra negativa ou Tocha
- Roldanas e guias dos alimentadores de arame
- Partes externas da chave seletora e knobs
- Pintura 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 fabricação.

Está sujeito a **perda da garantia** os itens abaixo listados:

- Descumprimento de qualquer indicação que conste nos Manuais de Instruções Boxer ou neste Termo de Garantia Boxer.
- 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 sub-tensão ou sobre-tensão.
- Manutenção preventivo-corretiva imprópria do usuário ou qualquer pessoa não autorizada pela Boxer.
- Uso de partes e peças não autorizadas pela Boxer.

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