

## Manual Do Usuário



## Máquina de Solda com ou sem Gás MIG-210/260-Flex

## Máquina de solda com ou sem Gás MIG-210/260 Flex.

As máquinas de solda MIG-210/260 Flex são equipamentos de design moderno, leve e de fácil manuseio, que podem ser utilizado **com ou sem gás** e são alimentados em 220 Vac. Tem como características principais:

- Equipamento com proteção térmica.
- 8 Regulagens de potências.
- Regulagem de Velocidade do arame.
- Tocha de 3 metros.
- Conector padrão EURO – MIG-260 Flex na Tocha.
- Amperagem de pico 210 A (MIG-210 Flex) / 230 A (MIG-260 Flex).
- Alimentação 220 Vac.
- Turbo ventilação.

### a ) Conteúdo.

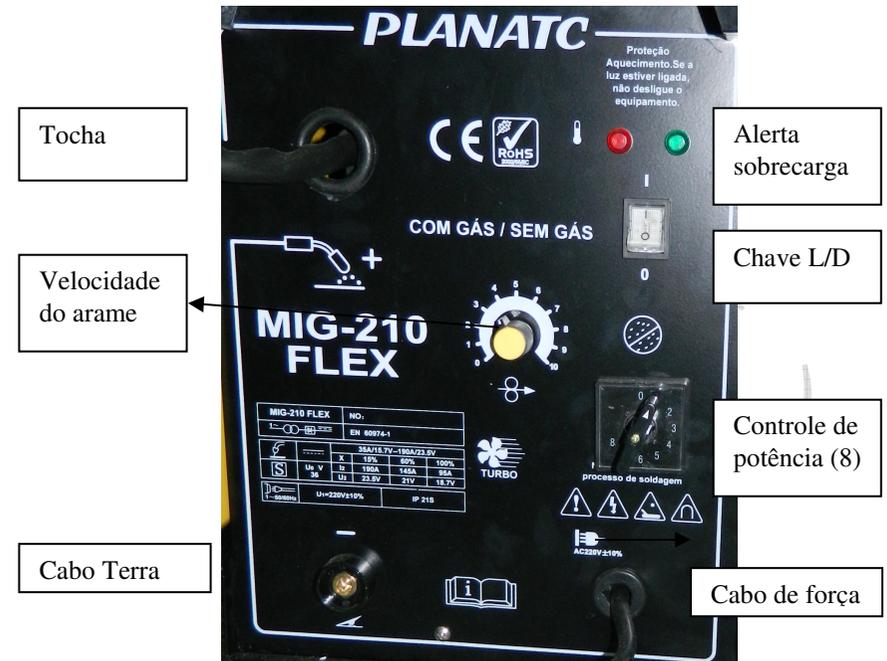
- Equipamento **MIG-210/260 Flex**.
- Máscara de solda.
- Escova de aço.
- Eixo/2 Rodas/2capas/ 2 Anéis retenção/2 suporte U - Tras.
- 2 Rodas/ 8 parafusos – Dianteiros.
- 2 Suportes / Alça.
- 1 Cabo Terra.
- 2 bicos de contato.
- 1 Tocha padrão EURO (somente MIG-260 Flex)
- Manual.

## b) Características:

Descrição	MIG-210/Flex	MIG-260/Flex
Tensão Alimentação	220 VAC	220 VAC
Frequência	50/60Hz	50/60 Hz
Potência de entrada	5,2 KVA	7 KVA
Corrente	30 – 190 A	40 – 205 A
Tensão em vazio	190 A / 23,5V	205 A – 24 V
Tensão em operação	35 A / 15,7V	35 A – 15,7 V
Estágio de potencia	8	8
Diâmetro do arame	0,6 -1,0 mm	0,6 – 1,0 mm
Corrente de operação		
15%	190 A	205 A
60 %	145 A	145 A
100%	95 A	95 A
Classe de Proteção	IP21 S	IP21 S
Grau de Proteção	H	H
Peso	36,40	37,50
Dimensão	510x310x610	510x310x610

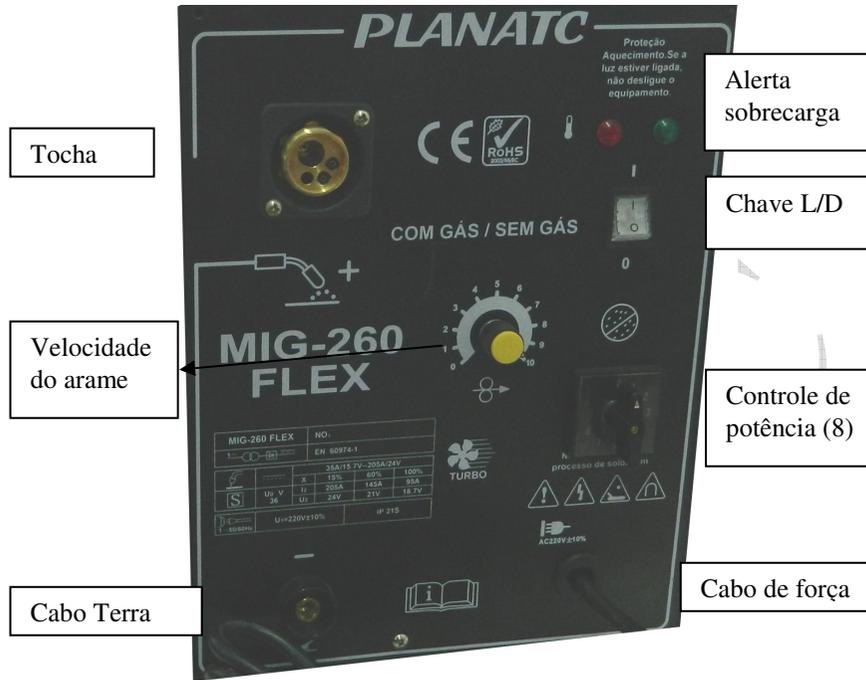
## c) Utilizando o equipamento:

### - Conhecendo o MIG-210 Flex.

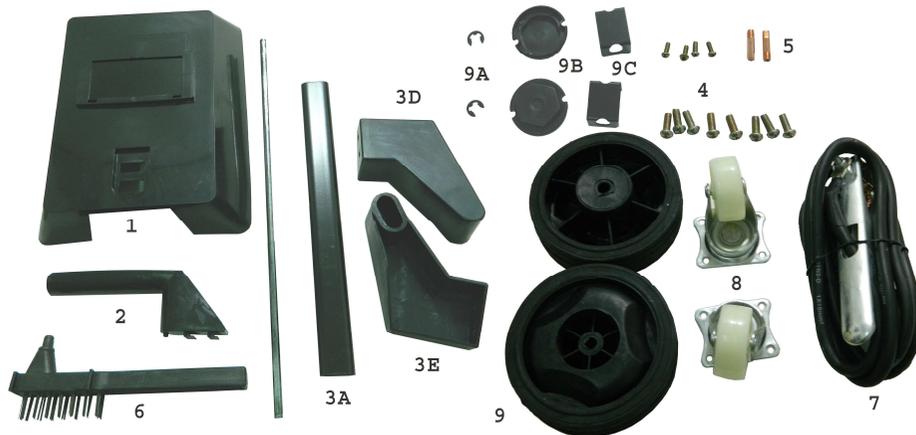


### - Conhecendo o MIG-260 Flex.





**- Acessórios da MIG-210/260 Flex.**



- 1 – Máscara.
- 2 – Suporte da máscara.
- 3A – Alça.
- 3D – Suporte da alça Direita.
- 3E – Suporte da alça Esquerda.
- 4 – Parafusos.
- 5 – Bicos de contato.
- 6 – Escova de Aço.
- 7 – Cabo Terra.
- 8 – Rodas giratórias Frontais (2).
- 9 – Rodas Traseiras (2).
- 9A – Anéis de retenção.
- 9B – Tampa das rodas.
- 9C – Suporte em U.

**- Acessório da MIG-260 Flex.**



Tocha de 3 mts com conector EURO

**Preparação para o uso.**

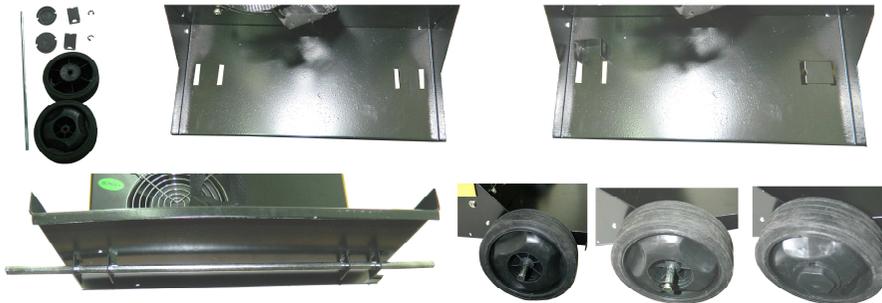
**Montagem da Alça.**



## Montagem da máscara de solda.



## Montagem Rodas Traseiras.



## Montagem Rodas Dianteiras.



## Seleção do tipo de Solda (com gás ou sem).

- Abra a tampa lateral do MIG-210/260 Flex, através da trava lateral (arraste a trava para cima).

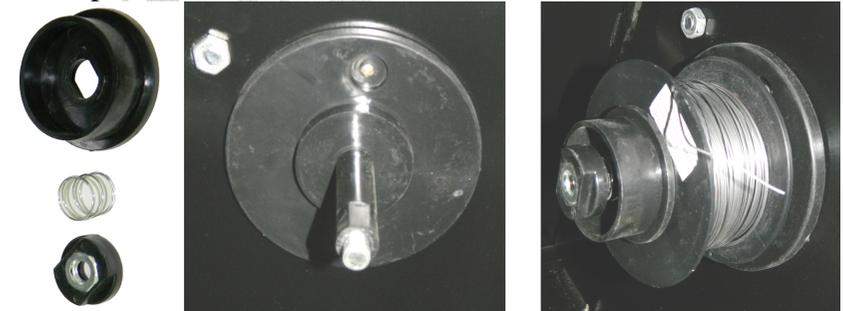


- Escolha o modo de soldagem (com gás ou sem).



## Soldagem sem gás (arame).

- Abra a tampa lateral, através da trava lateral.  
 - Remova o parafuso (rosca invertida), coloque o rolo de arame, e parafuse novamente o mesmo.



**Atenção:** - Não solte o rolo de arame, pois o mesmo vai desenrolar  
 - Somente use arame para solda revestido (5Kg).  
 - Uma vez escolhido a bitola do arame a ser utilizado, certifique se o mesmo corresponde com o rolo tracionador e bico de contato da tocha.

## PLANATC

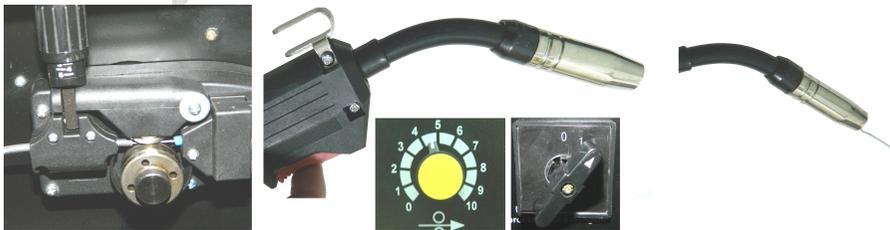
- Destrave o tracionador do arame e abra-o.



- Puxe o arame e encaixe no tubo transparente, passe pelo rolete e coloque-o no tubo azul, feche o carrinho e trave-o. Apertar o botão manual de regulagem de pressão até que sinta um tracionamento, ao segurar com a mão, no carretel do arame.



- Conecte o cabo de força (110 ou 220 – ver modelo).  
- Ligue o equipamento (Chave L/D).  
- Aumente a velocidade do arame (se estiver em 0 não vai tracionar o arame para saída do cabo).  
- Coloque a potência na posição 1.  
- Pressione o gatilho até o arame sair na ponta do cabo (O motor do arame irá girar alimentando o arame através da tocha).



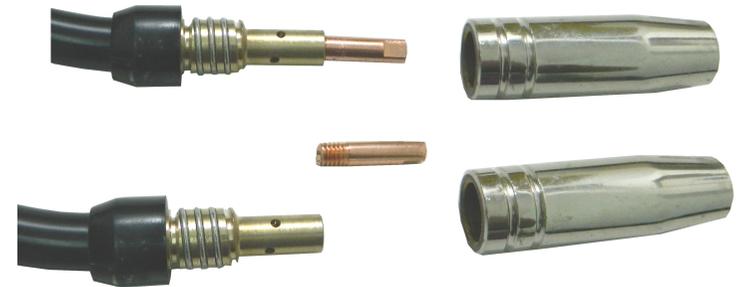
## PLANATC

- Retire o bico de contato da tocha para que a ponta do arame possa sair livremente. Sempre importante observar se o bico de contato é correspondente ao diâmetro do arame.

- Recoloque o bico de contato passando-o por dentro do arame e dê aperto suficiente. Aplique no bocal da tocha o anti-respingo sem silicone, para proteção do bocal contra aderências e respingos.

### Troca do bico de contato.

- Escolha o bico e faça o procedimento abaixo.



### Soldagem com Gás.

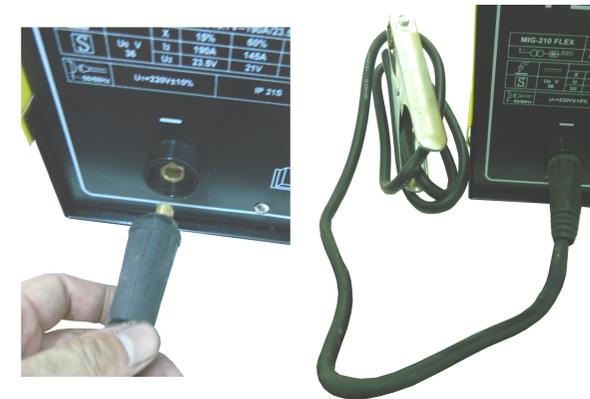
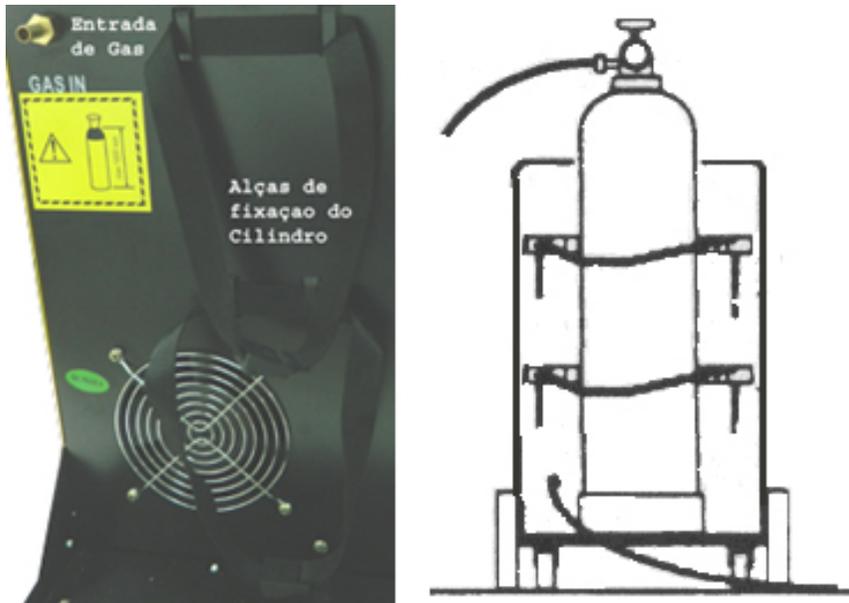
#### Posicionando o cilindro de Gás.

- Proceda conforme indicado a seguir para realizar a conexão do cilindro de gás na máquina de solda:

- Verifique seu regulador (Fluxo de saída: 0-25L/Min, entrada mangueira: 0-25Mpa, pressão: 0-0.35Mpa)

- Fixe o cilindro de gás na parte traseira da máquina e em uma posição segura de forma que não possa ser derrubado durante a sua operação.

- Conecte a mangueira na entrada de gás na parte traseira da máquina por meio de um regulador de pressão e filtro de saída no cilindro de gás. Certifique-se de que não há vazamentos.



- Conecte o cabo de força (220 Vac).
- Ligue o equipamento (Chave L/D).
- Escolha a velocidade (0 a 10 – quando mais alto o numero, maior a velocidade de saída do arame) e a potência (8 níveis de potencia) para a soldagem.

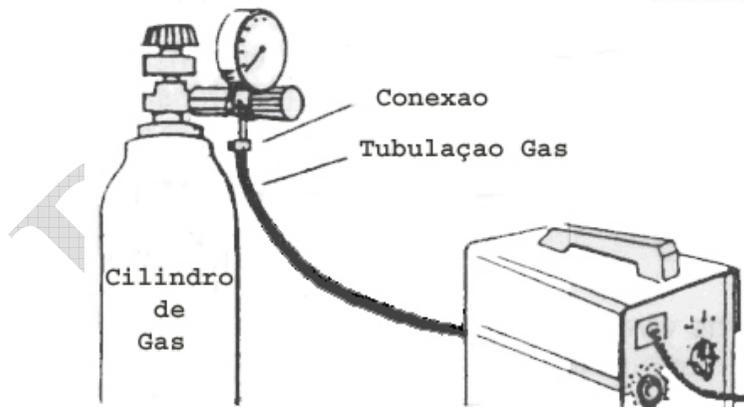


- Conecte a garra preta (terra) na peça a ser soldado ou em alguma parte metálica em contato com a peça. É necessária uma boa fixação do cabo terra a peça a ser soldada. O local escolhido deve ter a pintura removida, não podendo haver oxidação e pintura.
- Coloque a máscara e pressione o gatilho para a soldagem.

### Soldagem normal contínua.

- Ajuste a voltagem e velocidade do arame de acordo com a aplicação, utilizando os comandos correspondentes. Observando sempre a distância da ponta do bocal com a peça (aproximadamente 7mm).

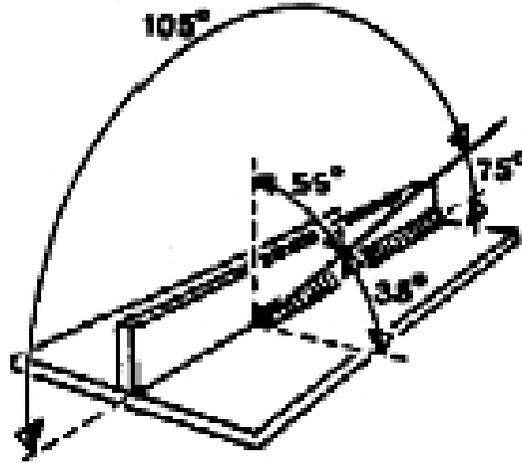
Regulador de Pressão



### Uso do equipamento.

- Após os procedimentos, podemos utilizar o equipamento.
- Conecte o cabo de terra no equipamento.

- Aperte o gatilho da tocha para iniciar a solda e assim a continuidade da soldagem até o final, quando soltar o gatilho da tocha, o motor do alimentador para imediatamente, porém a fonte de energia fica ligada, evitando que a ponta do arame fique grudada.



### Aterramento externo.

Na lateral temos um parafuso para um aterramento externo (caso não possua um aterramento na tomada).



### Atenção:

- Se a soldagem com alta corrente por um longo período superar o ciclo de trabalho, a lâmpada de sobrecarga acenderá, e o equipamento parará de funcionar, para voltar a funcionar devemos desligar o equipamento por aproximadamente 15 minutos.

### ATENÇÃO.

- Este equipamento deve ser instalado por um profissional qualificado em instalações elétricas;
- É fundamental a conexão do fio terra da máquina em um aterramento eficiente para proteger as pessoas contra possíveis choques elétricos;
- Utilize os EPI's necessários conforme orientação de um profissional da área de segurança do trabalho;
- Para assegurar a qualidade e a segurança nos serviços realizados, utilize peças de reposição e consumíveis originais com a marca PLANATC

### IMPORTANTE:

- ✓ Utilize a máscara de soldagem durante todo o processo, é recomendável também o uso de roupas que sejam isolante elétrico e térmico, EPI.
- ✓ Não utilize a máquina de solda em tubos congelados ou pressurizados;
- ✓ A máquina de solda deve ser ligada em um circuito elétrico onde exista um disjuntor próprio para o equipamento e um aterramento eficiente para proteger as pessoas contra possíveis choques elétricos.
- ✓ A máquina de solda só deve ser ligada a uma rede elétrica com a mesma tensão indicada nas especificações;
- ✓ Não deixe a máquina exposta à chuva. Não a utilize em lugares úmidos ou molhados. Mantenha a área de trabalho bem iluminada;
- ✓ Proteja-se contra choques elétricos evitando contato corporal com superfície energizada;
- ✓ Quando a máquina não estiver sendo usada, deve ser guardada em local seguro, longe do alcance de crianças;
- ✓ Nunca toque a ponta de contato da tocha quando esta estiver quente; Gases tóxicos são liberados durante o processo de soldagem. Utilize sempre a máquina em locais bem ventilados;

✓ Cuidado com o cabo de alimentação e tocha: nunca puxe a máquina pelo cabo de alimentação ou pela tocha;

✓ Não desconecte o plug da tomada e sempre proteja o mesmo contra calor, óleo e objetos cortantes;

✓ Utilize sempre máscara de solda com o filtro do visor correto para realizar a solda. Nunca olhe diretamente para o arco de solda sem a devida proteção para os olhos, sob o risco de prejudicar a visão permanentemente;

✓ Utilize luvas de proteção durante todo o processo. As luvas protegem as mãos contra o calor direto da chama e eventuais fagulhas de solda;

✓ Use um avental de couro para proteger contra fagulhas quando estiver realizando o trabalho de solda;

✓ Quando a solda for realizada na posição acima da cabeça, utilize um capacete para proteger a cabeça e o pescoço;

✓ Recomenda-se o uso de botas industriais quando estiver operando a máquina;

✓ Desligue a máquina através do botão de Liga/Desliga antes de desconectar da rede elétrica.

✓ A máquina de solda é dotada de um protetor térmico contra mau-funcionamento e serviços excessivos. Caso seja acionado, o indicador na parte frontal da máquina irá acender.

## MANUTENÇÃO

- Desconecte o produto da alimentação elétrica antes de trocar os seus acessórios e ao realizar a limpeza e manutenção. O uso e a utilização de peças que não sejam originais podem resultar na perda da garantia do produto e ocasionar acidentes.

**Observação:** Todos os dados, fotos, figuras e características do produto/manual podem ser alterados sem aviso prévio.

**Assistência técnica consulte o nosso Site: [www.planatc.com.br](http://www.planatc.com.br)**

## Certificado de Garantia.

**MIG-210/260 Flex**

**Nº**

Oferecemos garantia de fábrica contra defeitos de fabricação, e assistência técnica permanente em maior parte do Brasil. A Planatc arcará com os custos do conserto em garantia desde que o produto seja enviado a uma assistência técnica autorizada, sendo os custos de transporte responsabilidade do consumidor, de acordo com os termos da garantia.

**Perderão todo e qualquer direito à garantia os produtos que:**

- O defeito apresentado for ocasionado pelo uso indevido ou em desacordo com o seu manual de instruções;
- O produto for alterado, violado ou consertado por pessoa não autorizada;
- O aparelho for conectado a fonte de energia (rede elétrica, baterias, pilhas, etc) de características diferentes da recomendada e/ou não forem observadas as especificações e recomendações deste manual;
- Manuseio/Uso indevido do equipamento;
- Choques mecânicos (quedas ou impacto), contato com solventes ou umidade extrema;
- Conexões, reguladores de pressão, manômetro, mangueiras engates danificados;
- Presença de líquido nas placas. O produto sofrer com a umidade, maresia, aquecimento excessivo, ou aqueles causados por agentes da natureza e acidentes.
- O número de série adulterado ou rasurado.

Caso ocorram dificuldades em solicitações e realizações de garantia ou necessidade de contato com o suporte técnico, favor contatar-nos através dos telefones abaixo:

- Suporte Direto na fábrica (Garantia / Troca): Telefone: (11) 2141-4864 / 98966-9215 E-mail: [assistenciatecnica@planatc.com.br](mailto:assistenciatecnica@planatc.com.br);
- Suporte Técnico de Scanner: Telefone: (11) 2141-4851 E-mail: [suportescanner@planatc.com.br](mailto:suportescanner@planatc.com.br);
- Suporte Técnico Demais Produtos: Telefone: (11) 3804-1576 / 3804-1592 / 98966-9227.
- Horário de Atendimento: Segunda à Sexta-Feira, das 08h15min às 12h e das 13h às 17h48min.