

SOLDADORA FLUX 130

SML130-7





Origen y procedencia: China

Importa y distribuye: Lüsqttoff Argentina S.A.

Importador N°30-71207115-8

Belgrano 1068, Ramos Mejía (C.P.: 1704)

Buenos Aires, Argentina

Importa y distribuye en Uruguay: Miltrak S.A.

Rut: 21 823437 0012

Av. Ramón Anador 3274, 11600 Montevideo

Departamento de Montevideo, Uruguay



¡Seguimos en contacto!

Conocé nuestros lanzamientos, novedades y más información en nuestras redes

• En Argentina



• En Uruguay



¡DESCARGA MATERIAL EXCLUSIVO!

www.lusqttoff.com.ar/comunidadlusqttoff

ÍNDICE

Pág. 2.	Introducción Seguridad
Pág. 3	Descripción técnica
Pág. 7	Montaje
Pág. 8	Operación
Pág. 9	Limpieza
Pág. 10	Problemas y soluciones
Pág. 11	Garantía

1. INTRODUCCIÓN

Estimado usuarios:

Este manual de operaciones muestra cómo instalar, depurar, operar y mantener la máquina de soldar Serie SML 100-7 / SML 130-7. Lea estas instrucciones cuidadosamente, usted entenderá y comprenderá cómo usarla para reducir el riesgo de error en su manipulación. Esta máquina debe ser operada y mantenida solamente por personal competente, profesionales capacitados o usuarios que hayan recibido una correcta capacitación. No comience a utilizar u operar el equipo antes de leer este manual con antelación.

Este manual de instrucciones le ayudará a utilizar en forma correcta la máquina de soldar Serie SML 100-7 / SML 130-7, tanto en la operación, como en su instalación y mantención, asegurando de esta forma su funcionamiento en el máximo estándar de acuerdo a sus especificaciones de fábrica.

Antes de usar el equipo de soldar, solicitamos lea el manual cuidadosamente.

2. SEGURIDAD

SEGURIDAD PROPIA

El usuario debe cumplir con todas las normas de seguridad y salud en el trabajo, llevar los equipo de protección necesarios para un trabajo adecuado, esto permitirá evitar lesiones en los ojos y la piel. Se debe cubrir la cabeza con la una máscara o careta de protección durante la soldadura, solamente puede observarse el arco de soldadura a través de la ventana de la máscara.

No exponga ninguna parte del cuerpo al momento de realizar el arco de soldadura, al mismo tiempo se deben utilizar las protecciones necesarias con los aislamientos adecuados.

Las máquinas de soldar Serie SML 100-7 y SML 130-7, son productos electrónicos que requieren de su correcta manipulación. Con el fin de evitar o causar daños en el dispositivo y mantener la fuerza de trabajo, Evite cambiar, sustituir o modificar las partes del equipo en forma total o parcial.

- Compruebe la conexión eléctrica (220 V) para comprobar si es correcta y fiable cada vez que la máquina se ponga en funcionamiento .
- Asegúrese que el dispositivo cuente con la salida de puesta a tierra correspondiente, compruebe que esté instalado en forma correcta.
- Durante el uso, tenga en cuenta que el humo es perjudicial para la salud humana, la operaciones deben llevarse a cabo en instalaciones con ventilación natural o forzadas.
- Esta extremadamente prohibido cambiar o reemplazar partes de la máquina de soldar.
- Esto se debe realizar solo en los servicios técnicos oficiales con personal capacitado para poder realizarlo.

- Dado que las máquinas de soldar al momento de formar el arco, poseen altas frecuencias electromagnéticas y de radio, las personas que cuentan con marcapasos cardíacos pueden ser afectados por interferencia electromagnética, por lo consiguiente está extremadamente prohibido permanecer cerca.
- El trabajador que posea el marcapasos debe consultar al médico antes de soldar; porque el campo electromagnético puede alterar el trabajo normal de un marcapasos.
- Niebla y gas: Los gases de la soldadura pueden hacer que el trabajador se sienta agobiado al respirar (No respire los gases, humos o niebla que producen las máquinas de soldar).
- Debe contar con aireador natural o forzado (extractor) en el área de trabajo.
- Si siente irritación en los ojos o nariz, deberá dejar de soldar y mejorar el sistema de aireación.
- Debe dejar de soldar de inmediato si siente incomodidad o malestar.
- Cuando el equipo está en funcionamiento, por favor, preste extremada atención a su ciclo de trabajo nominal. No la sobrecargue.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD PARA LA INSTALACIÓN Y UBICACIÓN

- Cuando en el área de trabajo exista peligro de caída de objetos, proteja debidamente al usuario y la máquina.
- La máquina soldadora debe estar protegida de la luz solar directa y no debe exponerse a la lluvia, humedad excesiva o a temperaturas por sobre los 40°C o bajo -10°C.
- Asegúrese de mantener a lo menos 50 cm. de distancia alrededor de la soldadora sin ninguna barrera que impida el libre paso del aire de refrigeración.
- Por ningún motivo permitir que piezas extrañas ingresen al interior de la máquina.
- En las áreas de trabajo evitar, el polvo, gases corrosivos, ácidos u otra sustancia en el aire la saturación no deben superar los estándares normales.(Excepto los gases generados durante la soldadura)
- Buscar un lugar de trabajo exento de vibraciones excesivas.
- Compruebe si la capacidad eléctrica de la fuente de alimentación es suficiente para permitir el funcionamiento normal de la soldadora.
- Evite que la soldadora trabaje en un lugar con más de 10° de inclinación, puede volcarse.
- Las impurezas metálicas (virutas metálica por amolado) no son toleradas dentro de la máquina de soldar.

- En el área de trabajo evite movimientos bruscos o vibraciones severas.
- Asegúrese que no haya interferencia en el área de trabajo.
- Corrobore si la capacidad de la fuente de alimentación, es suficiente para que la máquina de soldar funcione normalmente, en caso contrario instale un dispositivo de protección de seguridad en la entrada de potencia.

CONTROL DE SEGURIDAD

Los siguientes elementos deben ser revisados por el operador antes de ser utilizados y antes de ser conectados a la fuente de alimentación:

- Asegúrese que el toma de corriente está conectado a tierra de forma fiable.
- Asegúrese de que los terminales de salida están bien conectados, evite que estén sueltos, esto permitirá que no se produzca un cortocircuito.
- El equipo debe instalarse a la línea eléctrica por medio de un enchufe de alimentación de 3 polos con cable de puesta a tierra, Por ningún motivo elimine el polo de puesta a tierra, esto garantizará el buen funcionamiento y la seguridad del operario.
- Compruebe que los cables de entrada y salida se encuentren en perfectas condiciones sin exposición.
- Las máquina de soldar debe ser siempre inspeccionada por el operario de forma regular (no superar los 6 meses).

Corrobore de la siguiente manera:

- Corroborar si los componentes electrónicos están sueltos (corregirlo en caso de que lo estén),.
- Eliminar el polvo del interior de la máquina de soldar.
- Corroborar si el panel montado en el dispositivo (display) es capaz de garantizar la aplicación normal de la máquina.
- Corroborar si los cables de entrada están dañados. Si la respuesta es si, se deben reemplazar por nuevos, para un manejo seguro.

USO DE UN CABLE DE EXTENSIÓN

Siempre utilice un cable de extensión aprobado y adecuado para la entrada de potencia de este equipo. Antes de su uso, inspeccione el cable de extensión para detectar signos de daño, desgaste y envejecimiento. Reemplace el cable de extensión si este se encuentra dañado o defectuoso. Cuando use un cable de extensión con carretel, desenrolle el cable para que no produzca resistencias y el sobrecalentamiento del mismo. El uso de un cable de extensión inadecuado o defectuoso para la entrada de corriente de la máquina de soldar, puede ocasionar un riesgo de incendio o una descarga eléctrica.

PELIGRO: Desconecte la fuente de alimentación de ser necesario abrir la maquina de soldar, póngase en contacto con el servicio técnico de Lusqtoff Argentina SA o la red de servicios técnicos oficiales, para obtener el apoyo necesario cuando los usuarios no poseen la habilidad para realizarlo.

3. DESCRIPCIÓN TÉCNICA

En LUSQTOFF ARGENTINA SA, contamos con una gran variedad de máquinas de soldar, cada una de ellas destinada a satisfacer todo tipo de usuarios. Para el AMATEUR, que desea incursionar con el proceso de FCAW, recomendamos que puede iniciarse con los modelos de la Serie SML 100-7 / 130-7.

Sus siglas significan Flux Cored Arc Welding. Se traduce como soldadura por arco con núcleo fundente, pero conoce como soldadura por arco con alambre tubular. Es un proceso en el cual se obtiene la unión de los metales por calentamiento de estos en un arco entre un electrodo tubular continuo y la pieza. Su desempeño en función es muy similar al revestimiento del electrodo en el proceso MMA, es decir, el flux interior aporta a la estabilización del arco, produciendo la protección del arco voltaico por medio de los humos y la escoria.

Ventajas de FCAW

- Depósito de metal de soldadura de alta calidad.
- Excelente aspecto de la soldadura lisa y uniforme.
- Excelente perfil de las soldaduras de filete horizontales.
- Es posible soldar muchos aceros dentro de un intervalo de espesores amplio.
- Factor operativo elevado – fácil de mecanizar.
- Tasa de deposición alta-densidad de corriente elevada.
- Eficiencia de depósito del electrodo relativamente alta.
- Diseños de unión económicos en cuanto a su ingeniería.
- Arco visible – fácil de usar.
- No requiere tanta limpieza previa como GMAW.
- Produce menor distorsión que SMAW.
- Tasa de deposición hasta 4 veces mayor que con SMAW.
- Empleo de electrodos con de autoprotección hace innecesario el equipo para manipular fundente o gas, y tolera mejor las condiciones de movimiento brusco del aire que prevalezca en la construcción en exteriores.

Limitaciones de FCAW

- El proceso de FCAW actual está limitado a la soldadura de metales ferrosos y aleaciones con base de níquel.
- El proceso produce una cubierta de escoria que es preciso eliminar.
- El alambre de electrodo para FCAW cuesta más por unidad de peso que el alambre de electrodo sólido, excepto en el caso de algunos aceros de alta calidad.

- El equipo es más costoso y complejo que el que se requiere para SMAW; no obstante, el número en la productividad casi siempre compensa esto.
- El alimentador de alambre y la fuente de potencia deben estar relativamente cerca del punto de soldadura.
- En la versión con escudo de gas, el escudo externo puede sufrir efectos adversos por el viento y las corrientes de aire. Esto no es un problema con los electrodos autoprotectidos, excepto cuando hay vientos fuertes, porque el escudo se genera en el extremo del electrodo, que es exactamente donde se requiere.
- El equipo es más complejo que el de SMAW, por lo que requiere mayor mantenimiento.
- Se genera mayor cantidad de humos y vapores (en comparación con GMAW o SAW).

DATOS TÉCNICOS

		MODELOS	
CARACTERÍSTICAS	Unidad	SML 100-7	SML 130-7
Tensión:	V	220	220
Frecuencia:	Hz	50	50
Capacidad de entrada nominal:	Kw	2.99	3.91
Corriente de entrada nominal:	A	13,6	17,7
Voltaje sin carga:	V	30	32
Disposición de corriente:	A	40 - 90	25 - 120
Ciclo de trabajo nominal:	%	10%@90A / 60%@40	10%@120 A / 60%@50
Diámetro de alambre de soldadura:	mm	0,6 - 0,8	0,6 - 0,9
Eficiencia:	%	≥ 60%	≥ 60%
Factor de potencia:	%	≥ 0.93	≥ 0.93
Clase de protección	-	IP21S	IP21S
Clase de aislamiento:	-	H	H
Peso:	Kg	12.7	14.7
Piezas adicionales:	1	Rollo de alambre de 450 grs.	Rollo de alambre de 450 grs.

Las máquinas de soldar Serie SML100-7 / SML 130-7 se han adoptado a un estilo especial en el ajuste del transformador roscado. Poseen un sistema de alimentación de alambre, de pequeño volumen, con una forma de operación simple y fácil de cambiar, se aplica a la soldadura de acero con bajo contenido de carbono, acero con baja aleación, etc.

DESCRIPCIÓN DEL EQUIPO

Condición del equipo

a) Rango de temperatura ambiente:

Durante la soldadura: $-10\text{ °C} \sim +40\text{ °C}$

Durante el tránsito y el almacenamiento: $-25\text{ °C} \sim +55\text{ °C}$

b) Humedad opuesta: Cuando $40\text{ °C} < 50\%$ y cuando $20\text{ °C} < 90\%$.

c) El polvo de gas ácido activo u objeto en el aire circundante no puede exceder el contenido normal, excepto estos objetos que se llevan por curso de soldadura.

d) La altura de la altitud debe $\leq 1000\text{m}$

e) Gradiente de potencia de soldadura $\leq 15\text{ °}$

El sonido de la máquina

Cuando la máquina está funcionando, puede que se escuche un ruido de trabajo, el ruido del equipo no puede superar los 75 decibeles. La seguridad Antes de operar el equipo, debe leer las instrucciones de seguridad para evitar el daño debido a la aplicación incorrecta.

Accesorios

Martillo / cepillo

Antorcha MIG: Ofrecemos una antorcha MIG.

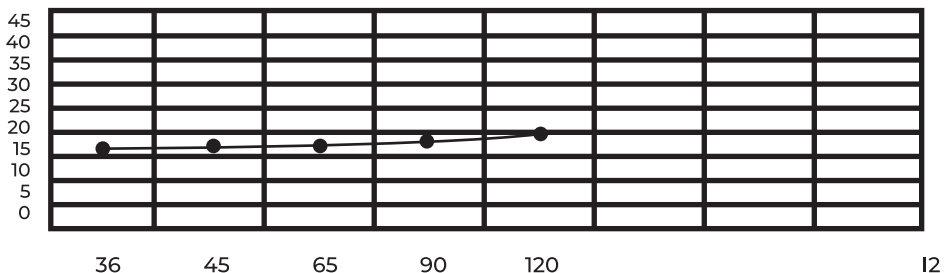
Abrazadera de tierra

Para operar convenientemente, proporcionamos una abrazadera de tierra.

Característica de voltaje y característica actual de la fuente de poder de soldadura

En la siguiente imagen podremos observar la curva de regulación, es una característica estática externa que nos permite una regulación en el proceso FCAW utilizando los parámetros de Voltaje(V) y Amperaje (A) de potencia de soldadura, la gradiente de curado denominada pendiente normal, significa "caída de voltaje por 100A". La curva muestra el voltaje de salida que podemos obtener, utilizando cualquier corriente de salida preestablecida ya que la salida de identificación de la pendiente (V-A) es fija.

U2 (V)



Fuente de alimentación

Acceder al panel posterior, conecte el cable de fuente de alimentación a la línea de alimentación (220V), el mismo está equipado con interruptores de circuito (encendido y apagado), la línea de puesta a tierra está preparada en el equipo, está estrictamente prohibido que el cable de tierra no se encuentre conectado a la red, podrían producirse daños severos al equipo y un gran riesgo al operador.(Se deben realizar las instalaciones correspondientes)

¡Peligro!

Desconecte la fuente de alimentación de ser necesario abrir la maquina de soldar, póngase en contacto con el servicio técnico de Lusqtoff Argentina SA o la red de servicios técnicos oficiales, para obtener el apoyo necesario cuando los usuarios no poseen la habilidad para realizarlo.

RECOMENDACIONES

Respetar el ciclo de trabajo de la máquina:

Ejemplo 1: 160 A al 100% = Trabajo continuo

Ejemplo 2: 200 A al 60% = 6 min. de uso - 4 min. de reposo

Seguridad:

Máscara fotosensible: evita que los rayos ultravioletas e infrarrojos que afecten la visión.

Gautes: evita que los rayos UV quemen la piel y/o tendones de la mano.

Delantal con plomo o goma emplomada: protege de la radiación que producen las máquinas de soldar.

Botines de trabajo con puntera de acero: En caso de caer algún material pesado nos protegerá los pies.

PELIGRO

Está prohibido conectar la pieza de trabajo a la maquina de soldar con una extensión con hierro u otro metal malos en conductividad.

NOTA

Cuando la maquina de soldar se excede del factor de servicio correspondiente (factor de tiempo de trabajo), el indicador de alta temperatura se encenderá. Esto significa que la temperatura en el interior ha superado su nivel de trabajo.

Por ningún motivo debe apagarse el equipo, espere un periodo (20 minutos) hasta que el sensor de protección térmica se apague y el equipo se recupere de forma normal.

- Tener en cuenta que al realizar un trabajo se debe utilizar ropa de trabajo adecuada de lona y mascara de soldar para evitar que la luz del arco los cuales producen radiación y calor.

- Evitar las vibraciones bruscas del equipo al soldar, ya que podría producir un descuido y dejar de ver el objetivo a soldar, permitiendo que la masca no proteja la luz del arco.

- Al momento de utilizar la máquina de soldar mantenerse fuera del alcance de materias inflamables y explosivos. Revisar que todas las conexiones que estén correctas, y que sean confiables.

4. MONTAJE

La instalación es muy necesaria para la máquina, el equipo debe encontrarse en un lugar donde el sistema de ventilación trabaje de forma correcta. No puede exponerse al polvo, la suciedad, el vapor húmedo y activo, la distancia mínima entre el tablero trasero y los laterales debe ser de ≥ 46 cm.

Cheque y controle la entrega del equipo.

- Después de recibir el equipo, debe verificar si el equipo. Si está dañado, debe notificar el transporte, si faltan piezas de repuesto, notifique al distribuidor de inmediato.
- Saque las piezas de repuesto de la caja de embalaje, retire el material de embalaje y compruebe si están todas las piezas en la caja de embalaje.
- Verifique todas las ventilaciones necesarias para la correcta respiración y asegúrese que la caja de embalaje no pueda bloquear la circulación del aire.
- Elija un lugar cómodo, para instalar la máquina de forma conveniente.

Diseño del panel de control

1. Interruptor "ON / OFF"

Cuando el interruptor esté en la posición "APAGADO" significa que la energía se ha cerrado, cuando el interruptor en la posición "ENCENDIDO" significa suministro de energía para el transformador principal y el circuito de control.

2. Luz de sobrecarga

Si suelda con el máximo de la potencia de corriente durante mucho tiempo y excede el ciclo de trabajo, el indicador de sobrecarga se iluminará (en amarillo), la máquina dejará de funcionar (excepto el color de ventilación, no apague la máquina) hasta alcanzar la temperatura adecuada establecida para continuar trabajando. (deberá esperar unos 15 minutos, luego puede continuar

3. Símbolos gráficos y datos técnicos

U0 V: Este símbolo muestra el voltaje secundario sin carga (en voltios).

X: Este símbolo muestra el ciclo de trabajo nominal.

I2 A: Este símbolo muestra la corriente de soldadura en AMPS.


U2 V: Este símbolo muestra el voltaje de soldadura en VOLTIOS.


U1: Este símbolo muestra la tensión de alimentación nominal.


I_{lmax} ... A: Este símbolo muestra la corriente absorbida máxima de la unidad de soldadura en AMP.

I_{leff} ... A: Este símbolo muestra la corriente absorbida máxima de la unidad de soldadura en AMP.

IP21S: Este símbolo muestra la clase de protección de la unidad de soldadura.

 :Este símbolo muestra que la unidad de soldadura es adecuada para su uso en entornos donde existe un alto riesgo de descargas eléctricas.

 :Este símbolo muestra leer las instrucciones de operación cuidadosamente antes de la operación.

 :Este símbolo muestra que la unidad de soldadura es un soldador DC de una sola fase.

 : Este símbolo muestra la fase de alimentación y la frecuencia de línea en hercios.

 : Este símbolo muestra que la unidad de soldadura es una soldadora MIG / MAG.

5. OPERACIÓN

Paso 1: Use la pinza masa de conexión para conectarla a la pieza de trabajo o a la mesa de trabajo, para cerrar el circuito, asegúrese de que la pinza masa haya sido contactada completamente con la pieza de trabajo y elimine el óxido y la pintura.

Paso 2: Verifique la posición del interruptor de encendido, la posición debe estar en "APAGADO", luego inserte el cable de entrada en el enchufe (el voltaje es de 220 VCA, la corriente nominal del enchufe $\geq 15A$).

Paso 3: Verifique que la tobera (boquilla) y el pico de contacto de la antorcha se encuentre en la posición correcta para realizar la soldadura, gire y tire de la tobera para quitarla.

Paso 4: La pinza masa del equipo de soldar debe estar bien sujeta a la pieza de trabajo, la misma no pueden ponerse en contacto con ningún objeto conectado a tierra. Luego coloque el interruptor de encendido en posición y regule el parámetro de voltaje y de aporte de material para iniciar el proceso. La luz de encendido (verde) se encenderá.

Paso 5: Presione y sostenga el botón de la antorcha hasta que la distancia entre el alambre y la antorcha de soldadura sea de 10 mm para la preparación del equipo, afloje el botón de la antorcha.

Paso 6: Verifique la potencia deseada del equipo; Verifique el pico de contacto y la tobera de la torcha. (El alambre tubular debe pasar por la punta de contacto y la tobera)

Paso 7: Encienda el equipo por medio del interruptor de alimentación, presione el gatillo interruptor de la torcha, verifique que la salida del alambre sea correcto o modifique el parámetro girando la perilla de velocidad de alimentación.

Paso 8: Oriente el área a soldar y luego coloque el protector facial (Mascara de soldar) sobre la cabeza cubriendo los ojos.

Paso 9: Presione (y mantenga presionado) el botón de la antorcha y golpee el área a soldar con el alambre tubular para formar y encender el arco.

Paso 10: Una vez que se enciende el arco, incline la torcha para que el alambre tubular forme un ángulo de 35° con la pieza, Inicie la soldadura en abance.

Paso 11: Cuando se complete la soldadura, levante la torcha apoyando la misma lejos de cualquier objeto conectado a tierra, al finalizar quite el protector facial y coloque el interruptor de encendido a la posición "OFF".

Paso 12: Desenchufe el cable de alimentación del toma de corriente.

MANTENIMIENTO DEL EQUIPO

El mantenimiento incorrecto o inapropiado del equipo puede causar lesiones o la muerte.

1. La persona que utilice la máquina de soldar, debe leer atentamente el manual antes de ensamblar y usarla, ya que debe saber el paso a paso para el cuidado y mantenimiento.
2. La fuente de energía se deberá estar apagada cuando se necesite realizar trabajos de mantenimiento en la fuente de energía.
3. Verifique y asegúrese que el cable, el cable de tierra, el conector, el cable principal y la fuente de alimentación estén en funcionamiento normal.
4. No abusar de equipos (respeta el factor de servicio).
5. Mantenga el equipo seguro y en buenas condiciones.
6. Esta extremadamente Prohibido modificar o cambiar piezas del equipo.

PELIGRO: Significa peligro repentino. Puede hacer que las personas resulten heridas o muertas si es inevitable.

ADVERTENCIA: Significa peligro potencial, también puede provocar lesiones o la muerte de personas.

PRECAUCIONES: Significa peligro, puede lastimar a las personas.

PRECAUCIONES: Si el equipo no funciona normalmente, debe dejar de trabajar de inmediato y verificar la razón del problema. No trate de repararlo usted mismo, debe realizarlo un servicio técnico oficial que cuenta con los conocimientos para realizarlo. Se prohíbe que sin capacitación y experiencia revise el equipo. Es mejor que use piezas de repuesto recomendables.

ADVERTENCIA: Antes de cualquier mantenimiento, asegúrese de que el interruptor principal se haya cortado o quite el fusible.

6. LIMPIEZA

Tome la carcasa y utilice aire comprimido limpio y seco a baja presión para soplar el polvo y la suciedad de las partes internas.

Limpie la suciedad, las proyecciones de materiales y los desprendimientos de material en la tobera y el pico de contacto de la torcha. Asegúrese de limpiar la máquina con frecuencia de acuerdo con las circunstancias. Para que circule aire lo suficiente y proporciona un enfriamiento adecuado, es necesario mantener la limpieza de todos los componentes internos de la máquina.

Después de limpiar con baja presión, verifique si se encuentra alguna pieza suelta del equipo y ajústela. Compruebe si el aislamiento del cable se ha deteriorado, si es así, debe ser reemplazado.

Transformador

El transformador no necesita ningún mantenimiento, excepto limpiar el polvo y la suciedad de manera fina. Use aire a baja presión para dejarlo limpio y seco.

Sustitución del carrete de alambre Cuando el carrete de alambre para soldar esté agotado, deberá reemplazarlo.

7. PROBLEMAS Y SOLUCIONES

PROBLEMAS	CAUSA	SOLUCIONES
Sin salida	<ol style="list-style-type: none"> 1 Sin tensión en el terminal de entrada. 2 Fusible o disyuntor incorrecto. 3. Configuración de protección de sobrecarga. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Compruebe el fusible o interruptor. 2 Reemplazar fusible o interruptor. 3. Después de enfriar, intente continuar.
Mala alimentación de alambre.	<ol style="list-style-type: none"> 1. No tienes suficiente presión 2. El sombrero de ala está demasiado flojo. 3. El alambre ha sido óxido. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Apriete la tuerca de impacto. 2. Apriete la tuerca de mariposa. 3. Reemplace el carrete de alambre.
La corriente es muy pobre.	<ol style="list-style-type: none"> 1. El voltaje de entrada es demasiado pobre. 2. Mala conexión. 3. Uno o más elementos de conmutación han sido dañados. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Compruebe que si el voltaje de entrada es el mismo que el voltaje nominal. 2. Revise el cable de conexión a tierra y asegúrese de que tenga una buena conexión. 3. Reemplazar por carrera.
La línea del soldador es como una esponja.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sin gas o poco gas. 2. El agujero ha sido bloqueado. 3. La válvula haitiana ha sido bloqueada. 4. Mal gas y alambre. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verifique todo el gas. 2. Use aire comprimido para limpiar el botín. 3. Abra la antorcha de soldadura y verifique. 4. El gas debe estar seco, use otro tipo de cable.
Al presionar el interruptor, la máquina no puede funcionar.	<ol style="list-style-type: none"> 1.El cable de control se rompió. 2. Placa de circuito dañada. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verificación por carrera. 2. Reemplace la placa del circuito.

8. GARANTÍA

LUSQTOFF garantiza este producto por el término de **2 (dos) años**, contados a partir de la fecha de la compra, asentada en la factura que deberá preservar ante cualquier reclamo o reparación ante el Servicio Técnico Oficial.

PRESCRIPCIONES DE LA GARANTÍA

1. Los productos marca LUSQTOFF están garantizadas contra eventuales defectos de fabricación debidamente comprobados.
2. Dentro del período de garantía de las piezas o componentes que se compruebe, a juicio exclusivo de nuestros técnicos, que presenten defectos de fabricación, serán reparados o sustituidos en forma gratuita por los Servicios Técnicos Oficiales con la presentación de la factura de compra.
3. Para efectivizar el cumplimiento de la garantía, el comprador podrá optar por presentar el producto junto con su factura de compra en cualquiera de nuestros Servicios Técnicos Oficiales especializados en cada producto. Para consultar la lista de service oficiales ingresá a nuestro sitio web: www.lusqtoff.com.ar/service

NO ESTÁN INCLUIDOS EN LA GARANTÍA

Los defectos originados por:

1. Uso inadecuado de la herramienta.
2. Falta de mantenimiento y cuidado del producto.
3. Instalaciones eléctricas deficientes.
4. Conexión de las herramientas en voltajes inadecuados.
5. Desgaste natural de las piezas.
6. Los daños ocasionados por aguas duras o sucias en hidrolavadoras y bombas de agua.
7. Daños por golpes, aplastamiento o abrasión.
8. En los motores nafteros, los daños ocasionados por mezclas incorrectas nafta-aceite en los motores 2T y falta de lubricación en los motores 4T; y en los motores diésel, combustible de mala calidad.

ATENCIÓN

1. Esta garantía caduca automáticamente si la herramienta fue abierta por terceros.
2. Este producto sólo deberá ser utilizado bajo las especificaciones que figuran en el manual de uso de dicho producto. En caso contrario se perderá la garantía del producto.
3. Conserve la factura de compra para futuros reclamos.



¡ESTAMOS EN CONTACTO!

Para consultas, reclamos o asesoramiento envíanos un correo electrónico a: asistenciatecnica@lusqtoff.com.ar

Podés encontrar todos los repuestos de nuestras herramientas en los Servicios Técnicos Oficiales: www.lusqtoff.com.ar/service

¡CAPACITATE CON NOSOTROS!

Sumate a nuestro grupo de Facebook

"Capacitaciones LUSQTOFF"



**¡DESCARGÁ
CONTENIDO EXCLUSIVO!**

**COMUNIDAD
LUSQTOFF**

www.lusqtoff.com.ar/comunidadlusqtoff



   **LUSQTOFF**
WWW.LUSQTOFF.COM.AR