

InovArc MultiPro 200 – GUIA RÁPIDO

PARÂMETROS PRINCIPAIS	MIG	MMA
TENSÃO DE ENTRADA - 60 Hz	220V AC	
POTÊNCIA NOMINAL	8,2 KVA	9,6 KVA
CORRENTE DE ENTRADA NOMINAL	37,4 A	43,6 A
FAIXA DE CORRENTE DE SAÍDA	40 - 200 A	40 - 200 A
TENSÃO DE CIRCUITO ABERTO	65 V	
CICLO DE TRABALHO	60%	
EFICIÊNCIA	85%	
FATOR DE POTÊNCIA	0,93	
CLASSE DE ISOLAMENTO	F	
CLASSE DE PROTEÇÃO	IP21	
PESO	8 Kg	
DIMENSÕES - CxLxA	39,5 x 18,5 x 30,0 cm	

LIGANDO A MÁQUINA

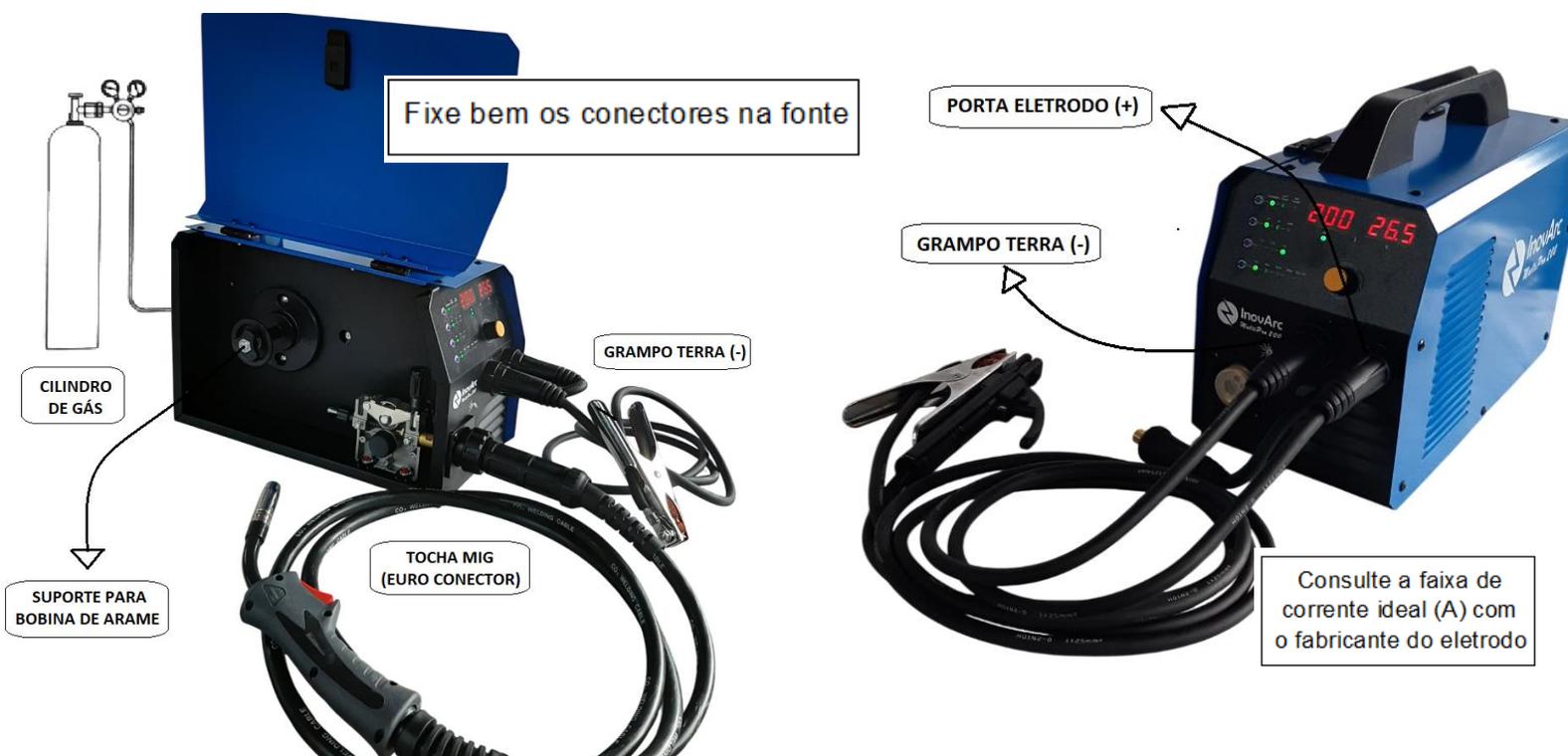
→ PARTE ELÉTRICA DE ENTRADA

- A Tabela ao lado apresenta os valores dos disjuntores recomendados para uso e as seções mínimas dos condutores de entrada, caso utilize-se extensões elétricas;

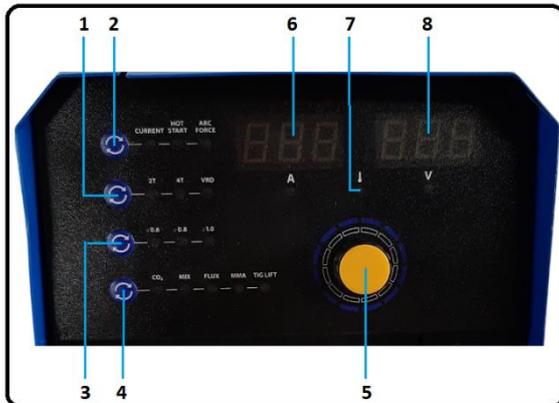
TENSÃO DE ENTRADA	DISJUNTOR RECOMENDADO	COMPRIMENTO DA EXTENSÃO	SEÇÃO NOMINAL DO CABO
220V AC	40A - CURVA C	ATÉ 25M	6 mm ²

- Como sugestão usar tomada tipo *Steck* na ligação elétrica. No mínimo de 32A.

→ INSTALAÇÃO E OPERAÇÃO



FUNÇÕES DO PAINEL



1. No modo MIG, ao apertar o botão escolhe-se o modo de soldagem: 2T ou 4T. No modo MMA, ativa ou desativa o VRD (Dispositivo de Redução de Tensão);

2. Em MMA, ao apertar o botão é possível selecionar os parâmetros a serem ajustados, são eles: a corrente de soldagem (Current), a corrente de abertura de arco (Hot Start) ou a força do arco (Arc Force). Os dois últimos variam na faixa de 0 a 50% da corrente pré-definida;

3. Para o modo MIG, seleciona-se a bitola do arame que será usado na soldagem;

4. Seleciona o tipo de soldagem que será feita: CO₂ – MIG com uso de gás CO₂;

MIX – MIG com mistura 25% CO₂ + 75% Argônio;

FLUX – MIG sem gás;

MMA – Solda com eletrodo;

TIG LIFT – Abertura de arco com toque do eletrodo;

5. Em MIG, ao girar ajusta a corrente, ao clicar uma vez muda para ajuste de tensão e ao pressionar aciona o alimentador de arame. Em MMA, ajusta os parâmetros selecionados no botão 2;

6. *Display* de corrente – Exibe a corrente de soldagem predefinida;

7. LED indicador de alta temperatura – Acende caso ocorra um superaquecimento na inversora;

8. *Display* de tensão – Exibe a tensão de soldagem predefinida.

OBSERVAÇÕES

- Antes de ligar sua InovArc certifique que a tensão de entrada e a instalação elétrica suportam a corrente da fonte de soldagem;

- Não ligar a inversora em redes elétricas residenciais, as tomadas e o cabeamento das casas não são projetados para suportar cargas elevadas;

- Ao fazer a ligação da tomada usar o fio verde/amarelo somente para aterramento, a ligação desse cabo de outra forma poderá ocasionar choque elétrico e até a queima do aparelho. Toda inversora de solda possui tecnologia eletrônica, portanto é necessária uma instalação de qualidade, afim de evitar problemas nos componentes;

- Ao soldar, cuidado com as partículas de pó de ferro, elas podem ser sugadas para o interior da máquina, podendo ocasionar curto-circuito nos componentes eletrônicos;

- Evite soldar sob chuva ou sol intenso, a temperatura ambiente deve estar entre -10°C e 40°C;

- Aumente a vida útil do ventilador, desligando a fonte quando não usada;

- Manutenção preventiva sempre é bem-vinda.