



UNIR S.A.
SOLDADURA Y CORTE

FMQ S.A.

MANUAL DE OPERACIÓN TAURO

TIG 2400 OCV



"Visite nuestra pagina web"... www.tauro.com.ar

e-mail: ventas@tauro.com.ar
tecnica@tauro.com.ar

1. Seguridad.

ADVERTENCIAS.

LA DESCARGA ELÉCTRICA PUEDE MATAR.



- Desconectar el equipo de la red de alimentación antes de su instalación y de toda operación de verificación y de reparación.
- No operar el equipo si no ha sido correctamente conectado a tierra.
- No trabajar con los revestimientos de los cables deteriorados.
- No tocar las partes eléctricas descubiertas.
- Asegurarse que todos los paneles de cobertura del equipo estén bien fijados en su lugar cuando se encuentre conectado a la red.
- Mantenerse aislado del banco de trabajo y del piso: usar zapatos y guantes aislantes.
- Mantener guantes, zapatos, vestimenta, área de trabajo y el equipo, limpios y secos.

LOS RECIPIENTES BAJO PRESIÓN PUEDEN ESTALLAR SI SON SOLDADOS.



- No suelde tambores, tanques, o cualquier elemento cerrado a no ser que una persona capacitada los haya examinado y los declare seguros.

LAS RADIACIONES GENERADAS POR EL ARCO DE SOLDADURA PUEDEN DAÑAR LOS OJOS Y PROVOCAR QUEMADURAS EN LA PIEL.



- Proteger los ojos y el cuerpo adecuadamente.

EL RUIDO PUEDE DAÑAR EL OÍDO.



- Protegerse en forma adecuada para evitar daños.

LOS HUMOS Y GASES PUEDEN DAÑAR LA SALUD.



- Mantener la cabeza fuera del alcance de los humos.
- Prever una ventilación adecuada en el área de trabajo.
- Si la ventilación no es suficiente, usar un aspirador que aspire desde abajo. En algunos casos puede contemplarse la posibilidad de utilizar torcha con aspirador de humos.

EL CALOR, LOS CHORROS DE METAL FUNDIDO Y LAS CHISPAS PUEDEN PROVOCAR INCENDIOS.



- No soldar cerca de materiales inflamables.
- Evitar de llevar consigo cualquier tipo de combustible como encendedores o fósforos.
- El arco de soldadura puede provocar quemaduras. Tener la punta del electrodo lejos del propio cuerpo y de todo elemento circundante.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD.

PREVENCIÓN DE QUEMADURAS.

Para proteger los ojos y la piel contra las quemaduras y los rayos ultravioletas:

- Llevar anteojos oscuros.
- Llevar puesta vestimenta, guantes y zapatos adecuados.
- Usar máscaras de soldadura con los lados cerrados y que tengan lentes y vidrios de protección según las normas (Grado de protección DIN 10, como mínimo).
- Avisar a las personas cercanas al equipo de no mirar directamente el arco.

PREVENCIÓN DE INCENDIOS.

La soldadura produce salpicaduras de metal fundido.

Tomar las siguientes precauciones para evitar incendios:

- Siempre proveerse de un extintor en la zona de soldadura.
- Alejar el material inflamable de la zona inmediatamente cercana al área de soldadura.
- Enfriar el material soldado o dejarlo enfriar antes de tocarlo o ponerlo en contacto con un material combustible.
- Nunca usar el equipo para soldar recipientes de material potencialmente inflamable. Estos recipientes deben ser limpiados completamente antes de proceder a la soldadura.
- Ventilar el área potencialmente inflamable antes de usar el equipo.
- No usar el equipo en atmósferas que contengan concentraciones elevadas de polvos, gases inflamables o vapores combustibles.
- Nunca soldar piezas o partes que hayan sido lavadas con compuestos clorados.

PREVENCIÓN DE DESCARGAS ELÉCTRICAS.

Tomar las siguientes precauciones cuando se opera con el equipo:

- Mantener limpios la propia persona y la propia vestimenta.
- No estar en contacto con partes húmedas y mojadas.
- Mantener un aislamiento adecuado contra las descargas eléctricas. Si el operador tiene que trabajar en un ambiente húmedo, deberá tener extrema cautela y llevar puestos zapatos y guantes aislantes.
- Controlar frecuentemente el cable de alimentación del equipo: debe tener el aislante libre de daños. **¡LOS CABLES DESCUBIERTOS SON PELIGROSOS!**
- No usar el equipo con un cable de alimentación dañado; es necesario sustituirlo inmediatamente.
- Si hay necesidad de abrir el equipo, antes hay que desconectar la alimentación de la red. Al no respetar este procedimiento el operador puede quedar expuesto a peligrosos riesgos de shock eléctrico.
- Nunca se opere con el equipo si las coberturas de protección no están en su lugar.
- Asegurarse que la conexión a tierra del cable de alimentación se encuentre en perfectas condiciones.

PREVENCIÓN DE ESTALLIDOS.

Cuando se trabaja con el equipo:

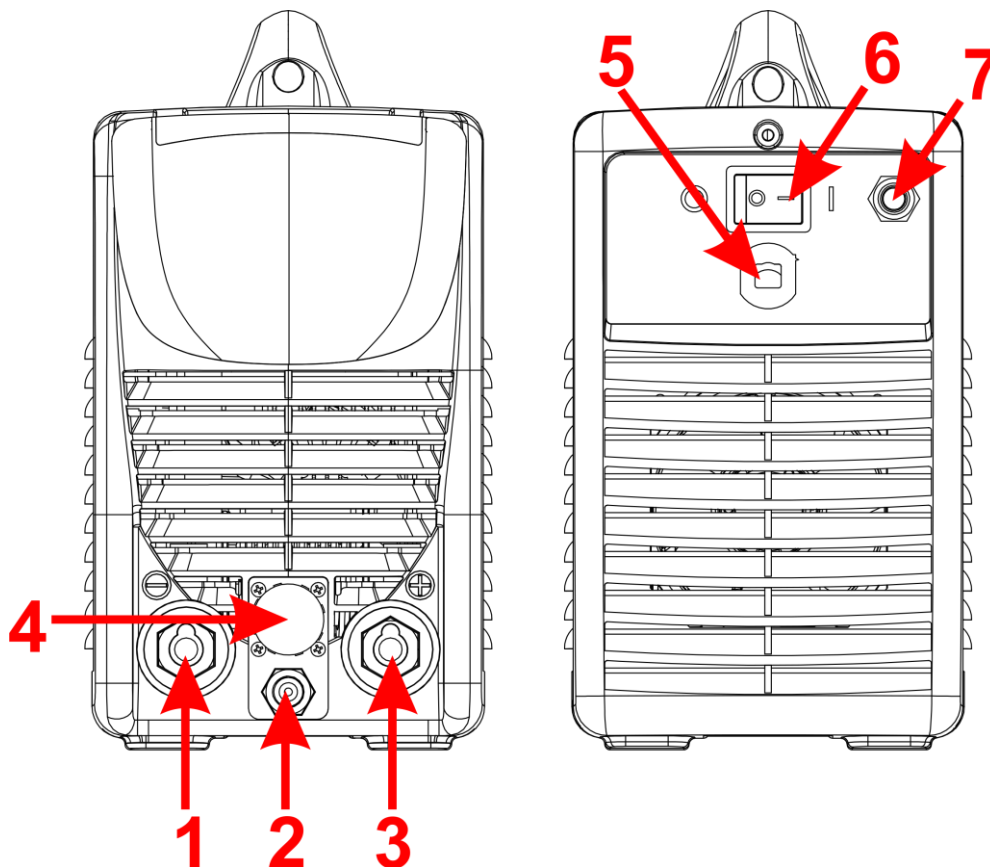
- No soldar recipientes bajo presión.
- No soldar en ambientes conteniendo polvos o vapores explosivos.

2. Características Técnicas.

Modelo		TIG 2400 OCV
Alimentación		1x220V @50Hz
Regulación		Sistema Inversor
MMA	Voltaje sin carga	66V
	Rango de corriente	10 A 200A
	Corriente nominal F.S. 35 %	200A
TIG	Voltaje sin carga	63V
	Rango de corriente	3A-200A
	Corriente nominal F.S. 35 %	200A
	Encendido de arco	Alta Frecuencia/Raspado
	Tiempo de rampa de ascenso/descenso	0 a 10 seg.
	Tiempo Pre Gas	0 a 2 seg.
	Tiempo Pos Gas	0 a 10 seg.
	Modo gatillo 2T/4T	Sí
	Corriente de Inicio/Apagado	Regulable de 3 a 200 A
	Arco Pulsado	Sí
	Corriente de base	Regulable: de 3 a 200 A
	Corriente de pulso	Regulable: de 3 a 200 A
	Frecuencia de pulso	0.5 - 200 Hz
	Relación del ancho del pulso	5- 95%
	Aislación	CLASE H
Protección		IP 21S
Modo de Refrigeración		AF
Peso Neto		8,0 Kg
Dimensiones (LargoxAnchoxAlto) [mm3]		510x160x290

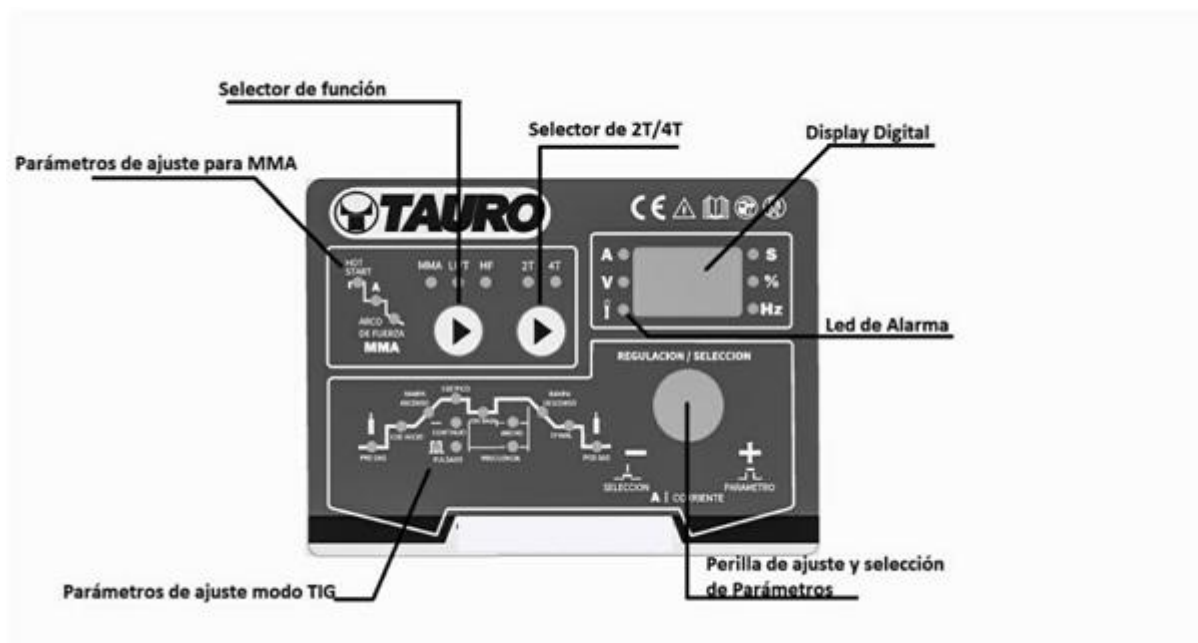
2. Instalación y Operación

2.0- Diseño del panel frontal y trasero.



- (1) Acople rápido de polaridad negativa.
- (2) Niple de salida de gas.
- (3) Acople rápido de polaridad positiva.
- (4) Conector de control de gatillo de torcha.
- (5) Cable de Alimentación.
- (6) Tecla de Encendido.
- (7) Niple Gas de Entrada.

2.1 Panel de control TIG 2400 OCV



2.1.1 Operación en modo TIG:

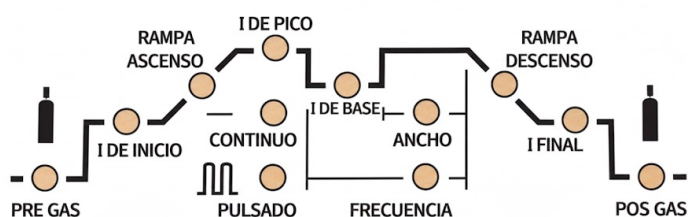
a- Seleccione a través del pulsador **Selector de función** el modo TIG de encendido de arco: por alta frecuencia (HF) o por raspado (LIFT).

b- Seleccione a través del pulsador **Selector 2T/4T**, para indicar el modo de operación que corresponda.

Modo de gatillo de torcha "2T" (se debe tener retenido el gatillo para realizar la costura).

Modo de gatillo de torcha "4T" (se presiona y se suelta el gatillo para comenzar la soldadura al volver a presionar y soltar se finaliza la costura).

c- Parámetros de selección y ajuste: Presione la **perilla de ajuste y selección de parámetros**, si el indicador del parámetro se ilumina, entonces está disponible para ser modificado, para ello gire la perilla y ajuste al valor que corresponda.



**Manual de Operación
TIG 2400 OCV**

Parámetro	Rango de Selección
Tiempo de Pre-Gas	0-2 seg
Corriente de Inicio	5-100% de la corriente Principal
Rampa de Ascenso	0-10 seg
Corriente de soldadura	3-200 A
Corriente de base	3-200 A
Relación entre la duración del pulso y la corriente de base. (Disponible solo si se ha seleccionado "pulsado")	5- 95 %
Frecuencia de Pulsado	0.5-200 Hz
Rampa de Descenso	0-10 seg
Corriente Final (Disponible solo en 4T)	5-100% de la corriente Principal
Tiempo de Pos-Gas	0- 10 seg

2.1.2 Operación en modo MMA:

a-Seleccione el modo MMA presionando el pulsador ***Selector de función***

b- Parámetros de Ajuste para MMA:

Presione la ***perilla de ajuste y selección de parámetros***, si el indicador del parámetro se ilumina, entonces está disponible para ser modificado, para ello gire la perilla y ajuste al valor que corresponda.

Parámetro	Rango de Selección
HOT START	0-10 %
Corriente de Soldadura	10-200 A
ARCO DE FUERZA	0-10 %



Nota: Solo la corriente de soldadura principal en TIG y la corriente de soldadura en MMA podrán ajustarse al soldar.

GARANTÍA

I) CONDICIONES.

1. General. Los productos TAURO están garantizados por dos años a partir de la fecha de envío al Usuario original, ***“con excepción de los ítems listados en los párrafos que siguen”***.

A) Elementos consumibles con el uso: acoples de cables, cables, fusibles, consumibles de torcha TIG, que estén usados o desgastados por el normal uso del equipo, están solamente garantizadas si son encontradas defectuosas antes de proceder al uso del equipo.

B) Torcha de soldadura, pinza porta electrodo, cables, pinza masa, **están garantizados por 90 días.**

2. Esta garantía contempla la atención de los equipos en planta TAURO, ***“corriendo por cuenta del cliente los gastos derivados del envío y fletes”***.

3. Esta garantía no se aplica a equipos que sean modificados o sometidos a mal uso por parte del Usuario u otro personal no autorizado expresamente por TAURO. Tampoco se aplicará en aquellos equipos que hayan sido instalados sin seguir las normas estándar de la industria y las especificaciones establecidas en el Manual de Instrucción del equipo. **Tampoco tendrá validez esta garantía en aquellos equipos que hayan sido usados bajo condiciones distintas para lo cual están diseñados y en aquellos que no hayan recibido el cuidado apropiado, protección y mantenimiento bajo la supervisión de personal competente.**

II) CERTIFICADO DE GARANTÍA.

Estimado cliente:

Solicitamos completar y enviar el cupón de garantía, que permitirá a la firma UNIR S.A. registrarlo en nuestra base de datos para poder atenderlo y garantizar la asistencia técnica del equipo cumpliendo con nuestros estándares de calidad.

Tenga la atención de enviar el cupón de garantía a:

UNIR S.A.

Av. Ovidio Lagos 4185 - 2000 Rosario. Telefax: (0341) 433-3388

At: Oficina técnica. (tecnica@tauro.com.ar)

- Cupón de Garantía -

Nº: _____

Modelo: _____

Serie: _____

Datos de la empresa vendedora: _____ Domicilio: _____

Localidad: _____ Fecha de compra: ____ / ____ / ____ Nº de factura: _____

Datos del cliente: _____ Domicilio: _____ Teléfono: _____

Observaciones: _____

