

MAGNUM[®] & MAGNUM[®] PRO CURVE 300 and 400 GMA GUN & CABLE ASSEMBLIES

IMS381-G

Febrero 2013

K574 ahora se localiza en el IM646

Modelos	K470-[]	K1802-1
	K471-[]	K2286-1
	K541-[]	K2951-[]
		K2952-[]
		K3055-[]

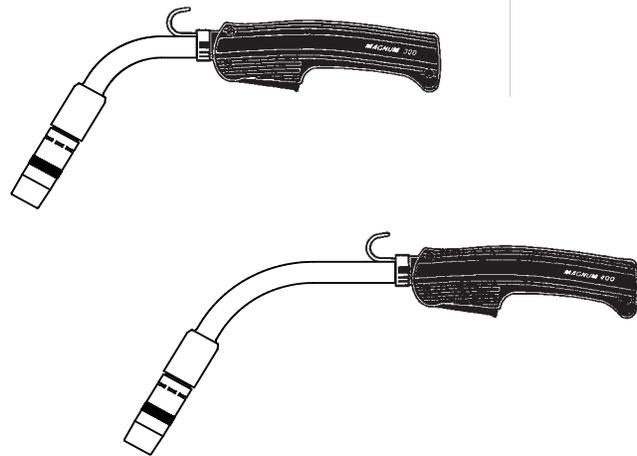
La Seguridad Depende de Usted

El equipo de soldadura de arco y corte de Lincoln está diseñado y construido teniendo la seguridad en mente. Sin embargo, es posible aumentar su seguridad general a través de una instalación apropiada... y una operación cuidadosa de su parte. **NO INSTALE, OPERE O REPARE ESTE EQUIPO SIN LEER ESTE MANUAL Y LAS PRECAUCIONES DE SEGURIDAD CONTENIDAS EN EL MISMO.** Y lo más importante, piense antes de actuar y tenga cuidado.

MAGNUM



MAGNUM PRO CURVE



MANUAL DEL OPERADOR

LINCOLN[®]
ELECTRIC

Copyright © Lincoln Global Inc.

• Líder mundial en productos de soldadura y corte •

• Ventas y Servicio a través de las Subsidiarias y Distribuidores en todo el Mundo •

Cleveland, Ohio 44117-1199 U.S.A. TEL: 216.481.8100 FAX: 216.486.1751 WEB SITE: www.lincolnelectric.com

GRACIAS POR ADQUIRIR UN PRODUCTO DE PRIMERA CALIDAD DE LINCOLN ELECTRIC.

COMPRUEBE QUE LA CAJA Y EL EQUIPO ESTÉN EN PERFECTO ESTADO DE INMEDIATO

El comprador pasa a ser el propietario del equipo una vez que la empresa de transportes lo entrega en destino. Consecuentemente, cualquier reclamación por daños materiales durante el envío deberá hacerla el comprador ante la empresa de transportes cuando se entregue el paquete.

LA SEGURIDAD DEPENDE DE USTED

Los equipos de corte y soldadura por arco de Lincoln se diseñan y fabrican teniendo presente la seguridad. No obstante, la seguridad en general aumenta con una instalación correcta ... y un uso razonado por su parte. **NO INSTALE, UTILICE NI REPARE EL EQUIPO SI NO SE HA LEÍDO ESTE MANUAL Y LAS MEDIDAS DE SEGURIDAD QUE SE INCLUYEN EN EL MISMO.** Y, sobre todo, piense antes de actuar y sea siempre cauteloso.

ATENCIÓN

Verá este cuadro siempre que deba seguir exactamente alguna instrucción con objeto de evitar daños físicos graves o incluso la muerte.

PRECAUCIÓN

Verá este cuadro siempre que deba seguir alguna instrucción con objeto de evitar daños físicos leves o daños materiales.



NO SE ACERQUE AL HUMO.

NO se acerque demasiado al arco. Si es necesario, utilice lentillas para poder trabajar a una distancia razonable del arco.

LEA y ponga en práctica el contenido de las hojas de datos sobre seguridad y el de las etiquetas de seguridad que encontrará en las cajas de los materiales para soldar.

TRABAJE EN ZONAS VENTILADAS o instale un sistema de extracción, a fin de eliminar humos y gases de la zona de trabajo en general.

SI TRABAJA EN SALAS GRANDES O AL AIRE LIBRE, con la ventilación natural será suficiente siempre que aleje la cabeza de los humos (v. a continuación).

APROVÉCHESE DE LAS CORRIENTES DE AIRE NATURALES o utilice ventiladores para alejar los humos.

Hable con su supervisor si presenta algún síntoma poco habitual. Es posible que haya que revisar el ambiente y el sistema de ventilación.



UTILICE PROTECTORES OCULARES, AUDITIVOS Y CORPORALES CORRECTOS

PROTÉJASE los ojos y la cara con un casco para soldar de su talla y con una placa de filtrado del grado adecuado (v. la norma Z49.1 del ANSI).

PROTÉJASE el cuerpo de las salpicaduras por soldadura y de los relámpagos del arco con ropa de protección, como tejidos de lana, guantes y delantal ignífugos, pantalones de cuero y botas altas.

PROTEJA a los demás de salpicaduras, relámpagos y ráfagas con pantallas de protección.



EN ALGUNAS ZONAS, podría ser necesaria la protección auricular.

ASEGÚRESE de que los equipos de protección estén en buen estado.

Utilice gafas de protección en la zona de trabajo **EN TODO MOMENTO.**



SITUACIONES ESPECIALES

NO SUELDE NI CORTE recipientes o materiales que hayan estado en contacto con sustancias de riesgo, a menos que se hayan lavado correctamente. Esto es extremadamente peligroso.

NO SUELDE NI CORTE piezas pintadas o galvanizadas, a menos que haya adoptado medidas para aumentar la ventilación. Estas podrían liberar humos y gases muy tóxicos.

Medidas preventivas adicionales

PROTEJA las bombonas de gas comprimido del calor excesivo, de las descargas mecánicas y de los arcos; asegure las bombonas para que no se caigan.

ASEGÚRESE de que las bombonas nunca pasen por un circuito eléctrico.

RETIRE cualquier material inflamable de la zona de trabajo de soldadura.

TENGA SIEMPRE A LA MANO UN EQUIPO DE EXTINCIÓN DE FUEGOS Y ASEGÚRESE DE SABER UTILIZARLO.



SECCIÓN A: ADVERTENCIAS



ADVERTENCIAS DE ACUERDO CON LA PROPOSICIÓN 65 PARA CALIFORNIA



ADVERTENCIA: De acuerdo con el Estado de California (EE. UU.), respirar los gases de escape de los motores de diésel provoca cáncer, anomalías congénitas y otras toxicidades para la función reproductora.

- Arranque y utilice el motor siempre en una zona bien ventilada.
- Si se encuentra en una zona sensible, asegúrese de expulsar los gases de escape.
- No modifique ni altere el sistema de expulsión de gases.
- No deje el motor en ralentí a menos que sea necesario.

Para saber más, acceda a www.P65warnings.ca.gov/diesel

ADVERTENCIA: Cuando se usa para soldar o cortar, el producto provoca humos y gases que, de acuerdo con el Estado de California, provocan anomalías congénitas y, en algunos casos, cáncer (§ 25249.5 y siguientes del Código de Salud y Seguridad del Estado de California).



ADVERTENCIA: Cáncer y toxicidades para la función reproductora (www.P65warnings.ca.gov)

LA SOLDADURA POR ARCO PUEDE SER PELIGROSA. PROTÉJASE Y PROTEJA A LA PERSONAS DE SU ENTORNO DE POSIBLES LESIONES FÍSICAS GRAVES O INCLUSO LA MUERTE. NO PERMITA QUE LOS NIÑOS SE ACERQUEN. LOS PORTADORES DE MARCAPASOS DEBERÁN ACUDIR A SU MÉDICO ANTES DE UTILIZAR EL EQUIPO.

Lea y comprenda las siguientes instrucciones de seguridad. Si quiere saber más sobre seguridad, le recomendamos que adquiera una copia de la norma Z49.1 del ANSI "Seguridad en los trabajos de corte y soldadura" a través de la Sociedad Estadounidense de Soldadura (P.O. Box 351040, Miami, Florida 33135) o de la norma W117.2-1974 de CSA. Podrá recoger una copia gratuita del folleto E205, "Seguridad en los procesos de soldadura por arco", en Lincoln Electric Company, situada en 22801 St. Clair Avenue, Cleveland, Ohio 44117-1199.

ASEGÚRESE DE QUE LOS PROCESOS DE INSTALACIÓN, USO, MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN LOS LLEVE A CABO ÚNICAMENTE UN TÉCNICO CUALIFICADO AL RESPECTO.



PARA EQUIPOS DE MOTOR.

- 1.a. Apague el motor antes de iniciar la resolución de problemas y el trabajo de mantenimiento, a menos que el motor deba estar encendido para efectuar el trabajo de mantenimiento.
- 1.b. Utilice el motor en zonas abiertas y bien ventiladas o asegúrese de expulsar todos los gases de escape del motor al aire libre.



- 1.c. No ponga carburante cerca de un arco de soldadura con llama ni cuando el motor esté en funcionamiento. Detenga el motor y deje que se enfríe antes de volver a repostar para evitar las pérdidas de combustible derivadas de la evaporación al entrar en contacto con las partes del motor que estén calientes. No derrame combustible al llenar el depósito. Si derrama algo de combustible, límpielo y no arranque el motor hasta que los gases se hayan evaporado.



- 1.d. Asegúrese de que todos los componentes, cubiertas de seguridad y piezas del equipo estén bien instalados y en buen estado. No acerque las manos, el pelo, la ropa ni las herramientas a la correa trapezoidal, engranajes, ventiladores y otras piezas móviles al arrancar, utilizar y reparar el equipo.



- 1.e. En algunos casos, podría ser necesario retirar las cubiertas de seguridad para dar el mantenimiento necesario. Retire las cubiertas solo cuando sea necesario y vuelva a colocarlas en cuanto termine de hacer la tarea por la que las haya retirado. Sea extremadamente cauteloso cuando trabaje cerca de piezas móviles.

- 1.f. No coloque las manos cerca del ventilador del motor. No trate de hacer funcionar el regulador o el eje portador pulsando el acelerador mientras que el motor esté en marcha.

- 1.g. Para evitar arrancar un motor de gasolina de forma accidental al cambiar el motor o el generador de soldadura, desconecte los cables de la bujía, la tapa del distribuidor o el dinamomagneto, según sea necesario.

- 1.h. Para evitar quemaduras, no retire la tapa de presión del radiador mientras que el motor esté caliente.



LOS CAMPOS ELECTROMAGNÉTICOS PUEDEN SER PELIGROSOS.



- 2.a. El flujo de corriente eléctrica por los conductores genera campos electromagnéticos (EM) localizados. La corriente de soldadura genera campos EM en los cables para soldar y en los soldadores.
- 2.b. Los campos EM pueden interferir con ciertos marcapasos, por lo que los operarios portadores de marcapasos deberán acudir a su médico antes de soldar.
- 2.c. La exposición a los campos EM de la soldadura podría tener otros efectos sobre la salud que aún se desconocen.
- 2.d. Los operarios deberán ajustarse a los siguientes procedimientos para reducir al mínimo la exposición a los campos EM derivados del circuito del soldador:
 - 2.d.1. Guíe los cables auxiliares y del electrodo a la vez y utilice cinta adhesiva siempre que sea posible.
 - 2.d.2. No se enrolle las derivaciones del electrodo por el cuerpo.
 - 2.d.3. No se coloque entre el electrodo y los cables auxiliares. Si el cable del electrodo queda a su derecha, el cable auxiliar también deberá quedar a su derecha.
 - 2.d.4. Conecte el cable auxiliar a la pieza de trabajo lo más cerca posible de la zona en la que se esté soldando.
 - 2.d.5. No trabaje junto a la fuente de alimentación del equipo.



UNA DESCARGA ELÉCTRICA LE PUEDE MATAR.



- 3.a. Los circuitos auxiliar (tierra) y del electrodo están vivos desde el punto de vista eléctrico cuando el soldador está encendido. No toque dichas partes "vivas" con el cuerpo. Tampoco las toque si lleva ropa que esté mojada. Utilice guantes secos y herméticos para aislarse las manos.
- 3.b. Aísle la pieza de trabajo y el suelo con un aislante seco. Asegúrese de que el aislante sea lo suficientemente amplio como para cubrir toda la zona de contacto físico con la pieza y el suelo.

Además de adoptar las medidas de seguridad habituales, si debe soldar en condiciones arriesgadas desde el punto de vista eléctrico (en zonas húmedas o mientras lleva ropa mojada; en estructuras metálicas como suelos, rejas o andamios; en posiciones poco habituales, como sentado, de rodillas o tumbado, si hay probabilidades de tocar de forma accidental la pieza de trabajo o el suelo), el operario deberá utilizar los siguientes equipos:

- Soldador (TIG) semiautomático para corriente continua (CC)
 - Soldador (electrodo) manual para CC
 - Soldador para CA con control reducido de la tensión
- 3.c. En los equipos TIG automáticos o semiautomáticos, el electrodo, el carrete del electrodo, el cabezal del equipo, la boquilla y la pistola semiautomática también están vivas desde el punto de vista de la electricidad.
 - 3.d. Asegúrese de que el cable auxiliar presente una buena conexión eléctrica con el metal que se esté soldando. La conexión deberá hacerse lo más cerca posible de la zona de trabajo.
 - 3.e. Haga una buena conexión a tierra con la pieza de trabajo o el metal que vaya a soldar.
 - 3.f. Mantenga el soporte del electrodo, las pinzas, el cable del equipo y la máquina de soldar en buen estado de funcionamiento. Cambie el aislante si está dañado.
 - 3.g. Nunca sumerja el electrodo en agua para enfriarlo.
 - 3.h. No toque nunca de forma simultánea las piezas vivas desde el punto de vista eléctrico de los soportes de los electrodos conectados a los dos equipos, ya que la tensión existente entre las dos podría ser equivalente a la tensión de los circuitos de los dos equipos.
 - 3.i. Cuando tenga que trabajar por encima del nivel del suelo, utilice un arnés a modo de protección por si se produjera una descarga y se cayera.
 - 3.j. Consulte también los apartados 6.c. y 8.



LAS RADIACIONES DEL ARCO QUEMAN.



- 4.a. Utilice un protector con el filtro y las cubiertas debidos para protegerse los ojos de las chispas y de las radiaciones del arco cuando esté soldando u observando una soldadura por arco. Los protectores faciales y las lentes de filtrado deberán adaptarse a las normas ANSI Z87.1.
- 4.b. Utilice ropa adecuada y fabricada con materiales ignífugos y duraderos para protegerse la piel y proteger a sus compañeros de las radiaciones del arco.
- 4.c. Proteja a los técnicos que estén en las inmediaciones con una pantalla ignífuga y pídale que no miren al arco y que no se expongan a la radiación del arco ni a las salpicaduras.



LOS HUMOS Y GASES PUEDEN SER PELIGROSOS.



- 5.a. Al soldar, se pueden generar humos y gases peligrosos para la salud. Evite respirar dichos humos y gases. Si va a soldar, no se acerque al humo. Asegúrese de que haya una buena ventilación en la zona del arco para garantizar que no se respiren los humos y gases. **Si debe soldar superficies revestidas (consulte las instrucciones del contenedor o las hojas de datos sobre seguridad) o superficies de plomo, acero u otros metales cadmiados, asegúrese de exponerse lo menos posible y de respetar los PEL (límites de exposición permisibles) de la OSHA y los TLV (valores límite) de la ACGIH. Para ello, utilice los sistemas de extracción y de ventilación locales, a menos que la evaluación de la exposición indiquen lo contrario. En espacios cerrados y, en algunos casos, en espacios abiertos, necesitará un respirador. Además, deberá tomar precauciones adicionales cuando suelde acero galvanizado.**
- 5.b. La función del equipo de control del humo de la soldadura se ve afectada por varios factores, como el uso y la colocación correctos del equipo, el mantenimiento del equipo y los procedimientos concretos aplicados a la hora de soldar. El nivel de exposición de los trabajadores deberá comprobarse en el momento de la instalación y de forma periódica después de entonces, a fin de garantizar que este se ajuste a los PEL de la OSHA y a los TLV de la ACGIH.
- 5.c. No utilice el equipo para soldar en zonas rodeadas de vapores de hidrocarburo clorado procedentes de operaciones de desengrasado, limpieza o pulverización. El calor y la radiación del arco pueden reaccionar con los vapores del disolvente y formar fosgeno, un gas muy tóxico, y otros productos irritantes.
- 5.d. Los gases de protección que se utilizan en la soldadura por arco pueden desplazar el aire y provocar lesiones o incluso la muerte. Asegúrese de que haya suficiente ventilación, en particular en zonas cerradas, para garantizar que el aire que respire sea seguro.
- 5.e. Lea y comprenda las instrucciones del fabricante del equipo y de los fungibles utilizados, incluidas la hojas de datos sobre seguridad, y siga las prácticas de seguridad aprobadas por su empresa. Obtendrá hojas de datos sobre seguridad de la mano de su distribuidor de equipos de soldar o del propio fabricante.
- 5.f. Consulte también el apartado 1.b.



LAS CHISPAS DERIVADAS DE CORTES Y SOLDADURAS PUEDEN PROVOCAR INCENDIOS O EXPLOSIONES.



- 6.a. Elimine cualquier factor de riesgo de incendio de la zona de trabajo. Si no fuera posible, cubra los materiales para evitar que las chispas puedan crear un incendio. Recuerde que las chispas derivadas de las soldaduras pueden pasar con facilidad, a través de grietas pequeñas a zonas adyacentes. Además, los materiales pueden calentarse con rapidez. Evite soldar cerca de conductos hidráulicos. Asegúrese de tener un extintor a la mano.
- 6.b. Si tuviera que usar bombonas de gas comprimido en las zonas de trabajo, tome las medidas apropiadas para evitar situaciones de riesgo. Consulte el documento "Seguridad en los trabajos de corte y soldadura" (norma Z49.1 del ANSI) y los datos de funcionamiento del equipo utilizado.
- 6.c. Cuando no esté utilizando el equipo, asegúrese de que el circuito del electrodo no toque en absoluto la zona de trabajo ni el suelo. Si se pusieran en contacto de forma accidental, dichas partes podrían sobrecalentarse y provocar un incendio.
- 6.d. No caliente, corte ni suelde depósitos, bobinas o contenedores hasta que se haya asegurado de que tales procedimientos no harán que los vapores inflamables o tóxicos del interior de dichas piezas salgan al exterior. Estos pueden provocar explosiones incluso si se han "limpiado". Para saber más, adquiera el documento "Prácticas seguras y recomendables de preparación para los procesos de corte y soldadura de contenedores y conductos que han contenido sustancias peligrosas" (AWS F4.1) a través de la Sociedad Estadounidense de Soldadura (consulte la dirección más arriba).
- 6.e. Ventile los contenedores y piezas de fundición antes de calentarlos, cortarlos o soldarlos. Podrían explotar.
- 6.f. El arco de soldadura desprende chispas y salpicaduras. Utilice prendas de protección, como guantes de piel, camisas gruesas, pantalones sin dobladillos, botas altas y un gorro para el pelo. Utilice un protector auricular cuando suelde en un lugar distinto del habitual o en espacios cerrados. Cuando esté en la zona de trabajo, utilice siempre gafas de protección con blindaje lateral.
- 6.g. Conecte el cable auxiliar tan cerca de la zona de trabajo como le sea posible. Conectar los cables auxiliares a la estructura del edificio o a cualquier otra ubicación distinta de la zona de trabajo aumenta las probabilidades de que la corriente pase por cadenas de elevación, cables de grúas u otros circuitos alternos. Esto podría generar un riesgo de incendio y sobrecalentar los cables y cadenas de elevación hasta que fallaran.
- 6.h. Consulte también el apartado 1.c.
- 6.i. Lea y comprenda la norma NFPA 51B, "Norma para la prevención de incendios en trabajos de soldadura y corte entre otros", disponible a través de la NFPA, situada en 1 Batterymarch Park, PO box 9101, Quincy, MA 022690-9101.
- 6.j. No utilice las fuentes de alimentación del equipo para descongelar conductos.



SI SE DAÑAN, LAS BOMBONAS PUEDEN EXPLOTAR.

- 7.a. Utilice únicamente bombonas de gas comprimido que contengan los gases de protección adecuados para el proceso en cuestión, así como reguladores diseñados para un gas y presión concretos. Todos los conductos, empalmes, etc. deberán ser adecuados para el uso en cuestión y mantenerse en buen estado. 
- 7.b. Guarde las bombonas siempre en vertical y asegúrelas correctamente a un bastidor o a un soporte fijo.
- 7.c. Las bombonas deberán almacenarse:
 - Alejadas de aquellas zonas en las que puedan recibir golpes o estar sujetas a daños físicos.
 - A una distancia segura de las zonas de soldadura por arco y de corte y de cualquier otra fuente de calor, chispas o llamas.
- 7.d. No deje que el electrodo, el soporte del electrodo ni ninguna otra pieza viva desde el punto de vista eléctrico entre en contacto con una bombona.
- 7.e. No acerque la cabeza ni la cara a la válvula de salida de la bombona cuando abra dicha válvula.
- 7.f. Las tapas de protección de la válvula siempre deberán estar en su sitio y bien apretadas, excepto cuando la bombona se esté utilizando o esté conectada.
- 7.g. Lea y comprenda las instrucciones relativas a las bombonas de gas comprimido, las instrucciones del material asociado y la publicación P-I de la CGA, "Precauciones para la manipulación segura de las bombonas de gas comprimido", disponible a través de la Asociación de Gas Comprimido, situada en 14501 George Carter Way Chantilly, VA 20151.



PARA EQUIPOS ELÉCTRICOS.



- 8.a. Desconecte la potencia de entrada a través del interruptor de desconexión del cuadro de fusibles antes de empezar a trabajar con el equipo.
- 8.b. Instale el equipo de acuerdo con el Código Eléctrico Nacional de EE. UU., los códigos locales aplicables y las recomendaciones del fabricante.
- 8.c. Conecte el equipo a tierra de acuerdo con el Código Eléctrico Nacional de EE. UU. y las recomendaciones del fabricante.

Consulte
<http://www.lincolnelectric.com/safety>
para saber más sobre la seguridad.

PRÉCAUTIONS DE SÛRETÉ

Pour votre propre protection lire et observer toutes les instructions et les précautions de sûreté spécifiques qui paraissent dans ce manuel aussi bien que les précautions de sûreté générales suivantes:

Sûreté Pour Soudage A L'Arc

1. Protégez-vous contre la secousse électrique:
 - a. Les circuits à l'électrode et à la pièce sont sous tension quand la machine à souder est en marche. Eviter toujours tout contact entre les parties sous tension et la peau nue ou les vêtements mouillés. Porter des gants secs et sans trous pour isoler les mains.
 - b. Faire très attention de bien s'isoler de la masse quand on soude dans des endroits humides, ou sur un plancher métallique ou des grilles métalliques, principalement dans les positions assis ou couché pour lesquelles une grande partie du corps peut être en contact avec la masse.
 - c. Maintenir le porte-électrode, la pince de masse, le câble de soudage et la machine à souder en bon et sûr état de fonctionnement.
 - d. Ne jamais plonger le porte-électrode dans l'eau pour le refroidir.
 - e. Ne jamais toucher simultanément les parties sous tension des porte-électrodes connectés à deux machines à souder parce que la tension entre les deux pinces peut être le total de la tension à vide des deux machines.
 - f. Si on utilise la machine à souder comme une source de courant pour soudage semi-automatique, ces précautions pour le porte-électrode s'appliquent aussi au pistolet de soudage.
2. Dans le cas de travail au dessus du niveau du sol, se protéger contre les chutes dans le cas où on recoit un choc. Ne jamais enrrouler le câble-électrode autour de n'importe quelle partie du corps.
3. Un coup d'arc peut être plus sévère qu'un coup de soleil, donc:
 - a. Utiliser un bon masque avec un verre filtrant approprié ainsi qu'un verre blanc afin de se protéger les yeux du rayonnement de l'arc et des projections quand on soude ou quand on regarde l'arc.
 - b. Porter des vêtements convenables afin de protéger la peau de soudeur et des aides contre le rayonnement de l'arc.
 - c. Protéger l'autre personnel travaillant à proximité au soudage à l'aide d'écrans appropriés et non-inflammables.
4. Des gouttes de laitier en fusion sont émises de l'arc de soudage. Se protéger avec des vêtements de protection libres de l'huile, tels que les gants en cuir, chemise épaisse, pantalons sans revers, et chaussures montantes.

5. Toujours porter des lunettes de sécurité dans la zone de soudage. Utiliser des lunettes avec écrans latéraux dans les zones où l'on pique le laitier.
6. Eloigner les matériaux inflammables ou les recouvrir afin de prévenir tout risque d'incendie dû aux étincelles.
7. Quand on ne soude pas, poser la pince à un endroit isolé de la masse. Un court-circuit accidentel peut provoquer un échauffement et un risque d'incendie.
8. S'assurer que la masse est connectée le plus près possible de la zone de travail qu'il est pratique de le faire. Si on place la masse sur la charpente de la construction ou d'autres endroits éloignés de la zone de travail, on augmente le risque de voir passer le courant de soudage par les chaînes de levage, câbles de grue, ou autres circuits. Cela peut provoquer des risques d'incendie ou d'échauffement des chaînes et des câbles jusqu'à ce qu'ils se rompent.
9. Assurer une ventilation suffisante dans la zone de soudage. Ceci est particulièrement important pour le soudage de tôles galvanisées plombées, ou cadmiées ou tout autre métal qui produit des fumées toxiques.
10. Ne pas souder en présence de vapeurs de chlore provenant d'opérations de dégraissage, nettoyage ou pistilage. La chaleur ou les rayons de l'arc peuvent réagir avec les vapeurs du solvant pour produire du phosgène (gas fortement toxique) ou autres produits irritants.
11. Pour obtenir de plus amples renseignements sur la sûreté, voir le code "Code for safety in welding and cutting" CSA Standard W 117.2-1974.

PRÉCAUTIONS DE SÛRETÉ POUR LES MACHINES À SOUDER À TRANSFORMATEUR ET À REDRESSEUR

1. Relier à la terre le châssis du poste conformément au code de l'électricité et aux recommandations du fabricant. Le dispositif de montage ou la pièce à souder doit être branché à une bonne mise à la terre.
2. Autant que possible, l'installation et l'entretien du poste seront effectués par un électricien qualifié.
3. Avant de faire des travaux à l'intérieur de poste, la débrancher à l'interrupteur à la boîte de fusibles.
4. Garder tous les couvercles et dispositifs de sûreté à leur place.

TABLA DE CONTENIDO

	Página
Descripción General	Sección A
<hr/>	
Instalación	Sección B
Instalación del Kit de Conector al Cable de la Pistola.....	B-1
Instalación de K466-1 &-8	B-1
Instalación de K466-2	B-1
Instalación de K466-3	B-1
Instalación de K466-4	B-1
Instalación de K466-5	B-2
Instalación de K466-6, 7, 9 y 10	B-2
Instalación de Guías	B-2
Instalación de la Punta de Contacto y Tobera de Gas	B-3
Conexión al Alimentador	B-3
Conexión a Alimentadores Lincoln	B-3
Conexión a Alimentadores Adaptados Tweco	B-3
Conexión a Alimentadores Miller	B-3
Conexión a Alimentadores Hobart	B-4
Conexión a Alimentadores L-Tec Adaptados	B-4
Conexión a Alimentadores Wirematic de Lincoln, Hobart Serie 2000 ó SP100T.....	B-4
Conexión a Alimentadores Serie 10	B-5
<hr/>	
Operación	Sección C
Electrodos y Equipo	C-1
Cómo Hacer una Soldadura	C-1
Cómo Evitar Problemas de Alimentación de Alambre	C-1
<hr/>	
Mantenimiento	Sección D
Instrucciones de Remoción, Instalación y Corte de Guías Magnum.....	D-1
Tubos y Toberas de la Pistola.....	D-1
Cables de la Pistola	D-1
Limpieza de Cables	D-1
Reparación de Cables (Modelos K470, K471 & K541, K2951, K2952, K3055).....	D-1
Reparación del Extremo del Tubo de la Pistola	D-1
Reparación del Extremo del Alimentador de Alambre.....	D-3
Tamaños de Rosques para Consumibles de 300 y 400 Amps.....	D-5
<hr/>	
Localización de Averías	Sección E
<hr/>	
Lista de Partes	P202-C
<hr/>	

DESCRIPCIÓN GENERAL

Los ensambles de pistola y cable GMA MAGNUM® & MAGNUM® PRO CURVE de 300 y 400 amps han sido diseñados para satisfacer la especificación NEMA EW3 y soldar con electrodos de acero usando los procesos GMAW (soldadura de arco metálico con gas) y FCAW (soldadura de arco tubular) con protección de gas.

La mayoría de los modelos de pistolas MAGNUM® & MAGNUM® PRO CURVE 300 y 400 no están equipados de fábrica con un alimentador y conector, excepto K1802-1 y K2286-1 (cuentan con un alimentador y conector instalado de fábrica). Con el Kit de Conector Magnum K466-1, estos modelos se pueden utilizar con cualquier alimentador de alambre semiautomático LN-7 ó LN-25 de Lincoln. K466-1 también se debe utilizar con LN-8 ó LN-9 al alimentar electrodos de 0.052 y más pequeños. Un Kit de Tubo de Gas de Conexión Rápida Magnum K481 se encuentra disponible para proporcionar una conexión de tubo de gas sin herramientas a los alimentadores de alambre Lincoln. Los alimentadores de alambre que no son de modelo GMA requieren una válvula de solenoide de gas opcional.

Las pistolas 300 y 400 también se pueden utilizar con cualquier alimentador de alambre equipado con un kit de adaptador de alimentación de alambre #1, 2, 3, 350 ó 4 de Tweco®, usando el Kit de Conector Magnum K466-2.

Con los kits de conector Magnum K466-3 ó K466-4, es posible conectar pistolas MAGNUM® & MAGNUM® PRO CURVE 300 y 400 directamente a una variedad de alimentadores de alambre Miller y Hobart, respectivamente.

El kit de conector K466-5 permite la conexión de pistolas MAGNUM® & MAGNUM® PRO CURVE 300 y 400 a un ensamble de conector de alimentador L Tec. Los alimentadores L-Tec requieren un ensamble de conector de alimentador (similar al adaptador Tweco®) a fin de conectarlos a una pistola y cable. K466-5 contiene un conector para permitir que las pistolas Magnum se puedan conectar a este ensamble de conector de alimentador.

El kit de conector K466-6 permite la conexión de pistolas MAGNUM® & MAGNUM® PRO CURVE 300 y 400 a un Wirematic de Lincoln.

El kit de conector K466-7 permite la conexión de pistolas MAGNUM® & MAGNUM® PRO CURVE 300 y 400 a Alimentadores de Alambre Hobart Serie 2000.

El kit de conector K466-8 permite la conexión de pistolas MAGNUM® & MAGNUM® PRO CURVE 300 y 400 a un LN8 ó LN9 cuando se utiliza un electrodo de 1/16 o mayor.

El kit de conector K466-9 permite la conexión de K497 a SP100T, y alimentadores de alambre relacionados.

El kit de conector K466-10 permite la conexión de pistolas MAGNUM® & MAGNUM® PRO CURVE 300 y 400 a un alimentador de alambre Serie 10.

Para mejores resultados al soldar aceros suaves y de aleación, se recomienda utilizar electrodos de alambre sólido L-50 ó L-56 de Lincoln para el proceso GMAW, y los electrodos tubulares Outershield OS70 ó OS71 de Lincoln para el proceso FCAW con protección de gas.

ADVERTENCIA



- No toque partes eléctricamente activas como las terminales de salida o cableado interno.

MAGNUM® 300
300 AMPERIOS CICLO DE TRABAJO DEL 60% CON GAS CO₂
200 AMPERIOS CON UN CICLO DE 60% CON GAS MIXTO

Descripción Producto Número	Longitud de Cable de Pistola (m) Length (m)	Tamaño de Alambre pulg. (mm) in. (mm)	Puntas de Contacto de Trab. Estándar Duty	Ensamble de Difusor de Gas Assembly	Tobera de Gas Nozzle	Aislador Insulator	Guía de Cable Liner	Tubo de Pistola 60° 60°
K470-1	10 ft. (3.0)	.035 (0.9) .045 (1.2)	KP14-35 -45	KP54A	KP24A-62	KP34A	KP44-3545-15	KP1928-2
K470-7	12 ft. (3.0)	.035 (0.9) .045 (1.2)	KP14-35 -45	KP54A	KP24A-62	KP34A	KP44-3545-15	KP1928-2
K470-2 / K1802-1 ^Δ	15 ft. (4.5)	.035 (0.9) .045 (1.2)	KP14-35 -45	KP54A	KP24A-62	KP34A	KP44-3545-15	KP1928-2
K470-3	10 ft. (3.0)	.052 (1.3) 1/16 (1.6)	KP14-52 -116	KP54A	KP24A-62	KP34A	KP44-116-15	KP1928-2
K470-8	12 ft. (3.6)	.052 (1.3) 1/16 (1.6)	KP14-52 -116	KP54A	KP24A-62	KP34A	KP44-116-15	KP1928-2
K470-4	15 ft. (4.5)	.052 (1.3) 1/16 (1.6)	KP14-52 -116	KP54A	KP24A-62	KP34A	KP44-116-15	KP1928-2
K470-5	10 ft. (3.0)	1/16 (1.6) 5/64 (2.0)	KP14-116 -564	KP54A	KP24A-62	KP34A	KP44-564-15	KP1928-2
K470-9	12 ft. (3.6)	1/16 (1.6) 5/64 (2.0)	KP14-116 -564	KP54A	KP24A-62	KP34A	KP44-564-15	KP1928-2
K470-6	15 ft. (4.5)	1/16 (1.6) 5/64 (2.0)	KP14-116 -564	KP54A	KP24A-62	KP34A	KP44-564-15	KP1928-2

^Δ La Pistola Magnum 300 K1802-1 cuenta con un conector de extremo de alimentador instalado de fábrica.

MAGNUM® PRO CURVE 300
300 AMPERIOS CICLO DE TRABAJO DEL 60% CON GAS CO₂
200 AMPERIOS CON UN CICLO DE 60% CON GAS MIXTO

Descripción Producto Número	Longitud de Cable de Pistola (m)	Tamaño de Alambre pulg. (mm)	Puntas de Contacto de Trab. Estándar	Ensamble de Difusor de Gas	Tobera de Gas	Aislador	Guía de Cable	Tubo de Pistola 60°	Tipo de Alimentador**
K2951-2-10-45	15 ft. (4.5)	.035 (0.9) .045 (1.2)	KP2744-035 KP2744-045	KP2746-1	KP2742-1-62R	KP2773-2	KP44-3545-15	KP2925-60	Lincoln "10 Series" K466-10
K2951-2-6-45	15 ft. (4.5)	.035 (0.9) .045 (1.2)	KP2744-035 KP2744-045	KP2746-1	KP2742-1-62R	KP2773-2	KP44-3545-15	KP2925-60	Lincoln Power MIG K466-6
K2951-1	10 ft. (3.0)	.045 (1.2)	KP2744-045	KP2746-1	KP2742-1-62R	KP2773-2	X	KP2925-60	X
K2951-2	15 ft. (4.5)	.045 (1.2)	KP2744-045	KP2746-1	KP2742-1-62R	KP2773-2	X	KP2925-60	X
K2951-3	20 ft. (6.1)	.045 (1.2)	KP2744-045	KP2746-1	KP2742-1-62R	KP2773-2	X	KP2925-60	X
K2951-4	25 ft. (7.6)	.045 (1.2)	KP2744-045	KP2746-1	KP2742-1-62R	KP2773-2	X	KP2925-60	X

** Los Kits de Alimentador se instalan en la pistola de fábrica.

MAGNUM® & MAGNUM® PRO CURVE GUNS



MAGNUM® 400 400 AMPERIOS CICLO DE TRABAJO DEL 60% CON GAS CO ₂ 400 AMPERIOS CON UN CICLO DE 50% CON GAS MIXTO								
Descripción Producto Número	Longitud de Cable de Pistola (m)	Tamaño de Alambre pulg. (mm)	Puntas de Contacto de Trab. Estándar	Ensamble de Difusor de Gas	Tobera de Gas	Aislador	Guía de Cable	Tubo de Pistola 60°
K471-1	10 ft. (3.0)	.035 (0.9) .045 (1.2)	KP14-35 -45	KP54A	KP24A-62	KP34A	KP44-3545-15	KP1928-2
K471-7	12 ft. (3.6)	.035 (0.9) .045 (1.2)	KP14-35 -45	KP54A	KP24A-62	KP34A	KP44-3545-15	KP1928-2
K471-2/ K2286-1 ^Δ	15 ft. (4.5)	.035 (0.9) .045 (1.2)	KP14-35 -45	KP54A	KP24A-62	KP34A	KP44-3545-15	KP1928-2
K471-10	20 ft. (6.1)	.035 (0.9) .045 (1.2)	KP14-35 -45	KP54A	KP24A-62	KP34A	KP44-3545-25	KP1928-2
K471-13	25 ft. (7.6)	.035 (0.9) .045 (1.2)	KP14-35 -45	KP54A	KP24A-62	KP34A	KP44-3545-25	KP1928-2
K471-3	10 ft. (3.0)	.052 (1.3) 1/16 (1.6)	KP14-52 -116	KP54A	KP24A-62	KP34A	KP44-116-15	KP1928-2
K471-8	12 ft. (3.6)	.052 (1.3) 1/16 (1.6)	KP14-52 -116	KP54A	KP24A-62	KP34A	KP44-116-15	KP1928-2
K471-4	15 ft. (4.5)	.052 (1.3) 1/16 (1.6)	KP14-52 -116	KP54A	KP24A-62	KP34A	KP44-116-15	KP1928-2
K471-11	20 ft. (6.1)	.052 (1.3) 1/16 (1.6)	KP14-52 -116	KP54A	KP24A-62	KP34A	KP44-116-25	KP1928-2
K471-14	25 ft. (7.6)	.052 (1.3) 1/16 (1.6)	KP14-52 -116	KP54A	KP24A-62	KP34A	KP44-116-25	KP1928-2
K471-5	10 ft. (3.0)	1/16 (1.6) 5/64 (2.0)	KP14-116 -564	KP54A	KP24A-62	KP34A	KP44-564-15	KP1928-2
K471-9	12 ft. (3.6)	1/16 (1.6) 5/64 (2.0)	KP14-116 -564	KP54A	KP24A-62	KP34A	KP44-564-15	KP1928-2
K471-6	15 ft. (4.5)	1/16 (1.6) 5/64 (2.0)	KP14-116 -564	KP54A	KP24A-62	KP34A	KP44-564-15	KP1928-2
K471-12	20 ft. (6.1)	1/16 (1.6) 5/64 (2.0)	KP14-116 -564	KP54A	KP24A-62	KP34A	KP44-564-25	KP1928-2
K471-15	25 ft. (7.6)	1/16 (1.6) 5/64 (2.0)	KP14-116 -564	KP54A	KP24A-62	KP34A	KP44-564-25	KP1928-2

^Δ La Pistola Magnum 400 K2286-1 cuenta con un conector de extremo de alimentador instalado de fábrica.

MAGNUM® 400 400 AMPERIOS CICLO DE TRABAJO DEL 60% CON GAS CO ₂ 400 AMPERIOS CON UN CICLO DE 50% CON GAS MIXTO								
Descripción Producto Número	Longitud de Cable de Pistola (m)	Tamaño de Alambre pulg. (mm)	Puntas de Contacto de Trab. Estándar	Ensamble de Difusor de Gas	Tobera de Gas	Aislador	Guía de Cable	Tubo de Pistola 60°
K471-21	15 ft. (4.5)	.035 (0.9) .045 (1.2)	KP14-35 -45	KP54A	KP24A-62	KP34A	KP44-3545-15	KP1928-2
K471-22	15 ft. (4.5)	.052 (1.3) 1/16 (1.6)	KP14-52 -116	KP54A	KP24A-62	KP34A	KP44-116-15	KP1928-2
K471-23	15 ft. (4.5)	1/16 (1.6) 5/64 (2.0)	KP14-116 -564	KP54A	KP24A-62	KP34A	KP44-564-15	KP1928-2

MAGNUM® & MAGNUM® PRO CURVE GUNS



MAGNUM® PRO CURVA 400
400 AMPERIOS CICLO DE TRABAJO DEL 60% CON GAS CO₂
400 AMPERIOS CON UN CICLO DE 50% CON GAS MIXTO

Descripción Producto Número	Longitud Cable de Pistola (m)	Tamaño de Alambre pulg. (mm)	Puntas de Contacto de Trab. Pesado	Ensamble de Difusor de Gas	Tobera de Gas	Aislante	Guía de Cable	Tubo de Pistola 60°	Tipo de Alimentador**
K2952-2-10-45	15 ft. (4.5)	.035 (0.9) .045 (1.2)	KP2744-035 KP2744-045	KP2746-1	KP2742-1-62R	KP2773-2	KP44-3545-15	KP2926-60	Lincoln "10 Series" K466-10
K2952-1	10 ft. (3.0)	.045 (1.2)	KP2744-045	KP2746-1	KP2742-1-62R	KP2773-2	X	KP2926-60	X
K2952-2	15 ft. (4.5)	.045 (1.2)	KP2744-045	KP2746-1	KP2742-1-62R	KP2773-2	X	KP2926-60	X
K2952-3	20 ft. (6.1)	.045 (1.2)	KP2744-045	KP2746-1	KP2742-1-62R	KP2773-2	X	KP2926-60	X
K2952-4	25 ft. (7.6)	.045 (1.2)	KP2744-045	KP2746-1	KP2742-1-62R	KP2773-2	X	KP2926-60	X

MAGNUM® 400 CUELLO CORTO
400 AMPERIOS CICLO DE TRABAJO DEL 50% CON GAS CO₂
400 AMPERIOS CON UN CICLO DE 40% CON GAS MIXTO

Descripción Producto Número	Longitud de Cable de Pistola (m)	Tamaño de Alambre pulg. (mm)	Puntas de Contacto de Trab. Estándar	Ensamble de Difusor de Gas	Tobera de Gas	Aislador	Guía de Cable	Tubo de Pistola 60°
K541-1	10 ft. (3.0)	.035 (0.9) .045 (1.2)	KP14-35 -45	KP54A	KP24A-62	KP34A	KP44-3545-15	KP1928-2
K541-2	12 ft. (3.6)	.035 (0.9) .045 (1.2)	KP14-35 -45	KP54A	KP24A-62	KP34A	KP44-3545-15	KP1928-2
K541-3	15 ft. (4.5)	.035 (0.9) .045 (1.2)	KP14-35 -45	KP54A	KP24A-62	KP34A	KP44-3545-15	KP1928-2

MAGNUM® 400 ASAMBLEA CUELLO CORTO COMPLETO CON CONECTOR FEEDER
400 AMPERIOS CICLO DE TRABAJO DEL 50% CON GAS CO₂
400 AMPERIOS CON UN CICLO DE 40% CON GAS MIXTO

Descripción Producto Número	Longitud de Cable de Pistola (m)	Tamaño de Alambre pulg. (mm)	Puntas de Contacto de Trab. Pesado	Ensamble de Difusor de Gas	Tobera de Gas	Guía de Cable	Tubo de Pistola 60°	Tipo de Alimentador**
K541-21	15 ft. (4.5)	.035 (0.9) .045 (1.2)	KP14-35 -45	KP54A	KP24A-62	KP44-3545-15	KP1928-2	Miller K466-3
K541-22	15 ft. (4.5)	.052 (1.3) 1/16 (1.6)	KP14-52 -116	KP54A	KP24A-62	KP44-116-15	KP1928-2	Miller K466-3
K541-23	15 ft. (4.5)	.035 (0.9) .045 (1.2)	KP14-35 -45	KP54A	KP24A-62	KP44-3545-15	KP1928-2	Lincoln K466-1
K541-24	15 ft. (4.5)	.052 (1.3) 1/16 (1.6)	KP14-52 -116	KP54A	KP24A-62	KP44-116-15	KP1928-2	Lincoln K466-8
K541-25	15 ft. (4.5)	.035 (0.9) .045 (1.2)	KP14-35 -45	KP54A	KP24A-62	KP44-3545-15	KP1928-2	Tweco K466-2
K541-26	15 ft. (4.5)	.052 (1.3) 1/16 (1.6)	KP14-52 -116	KP54A	KP24A-62	KP44-116-15	KP1928-2	Tweco K466-2

** Los Kits de Alimentador se instalan en la pistola de fábrica.

MAGNUM® & MAGNUM® PRO CURVE GUNS



**MAGNUM® PRO CURVA 400 CUELLO CORTO
400 AMPERIOS CICLO DE TRABAJO DEL 50% CON GAS CO₂
400 AMPERIOS CON UN CICLO DE 40% CON GAS MIXTO**

Descripción Producto Número	Longitud de Cable de Pistola (m)	Tamaño de Alambre pulg. (mm)	Puntas de Contacto de Trab. Estándar	Ensamble de Difusor de Gas	Tobera de Gas	Aislador	Guía de Cable	Tubo de Pistola 60°
K3055-1	10 ft. (3.0)	.045 (1.2)	KP2744-045	KP2746-1	KP2742-1-62R	KP2773-2	 	KP2925-60
K3055-2	15 ft. (4.5)	.045 (1.2)	KP2744-045	KP2746-1	KP2742-1-62R	KP2773-2	 	KP2925-60
K3055-3	20 ft. (6.1)	.045 (1.2)	KP2744-045	KP2746-1	KP2742-1-62R	KP2773-2	 	KP2925-60
K3055-4	25 ft. (7.6)	.045 (1.2)	KP2744-045	KP2746-1	KP2742-1-62R	KP2773-2	 	KP2925-60

MAGNUM® & MAGNUM® PRO CURVE GUNS



Lea toda la sección de instalación antes empezar a instalar.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

⚠ ADVERTENCIA



La **DESCARGA ELÉCTRICA** puede causar la muerte.

- No toque las partes eléctricamente vivas como las terminales de salida o cableado interno.
- Aíslese del trabajo y tierra.
- Siempre utilice guantes aislantes secos.

Sólo personal calificado deberá instalar, usar o dar servicio a este equipo.

INSTALACIÓN DEL KIT DE CONECTOR AL CABLE DE LA PISTOLA

La mayoría de los modelos de cables de pistola MAGNUM® & MAGNUM® PRO CURVE 300 y 400, excepto K1802-1 y K2286-1, se envían como ensambles genéricos y deben ensamblarse con un kit de conector K466 (para el kit adecuado, vea la Tabla E de la sección PARTES DE REEMPLAZO). La Pistola MAGNUM® 400 K2286-1 cuenta con un conector de extremo de alimentador instalado de fábrica.

INSTALACIÓN DE K466-1 Y-8 (Para Alimentadores Lincoln)

- a. Remueva el conector de cable de bronce y tubo de aislamiento (vea la Figura 1) del kit K466-1. Deslice el tubo de aislamiento sobre el conector del extremo roscado y atorníllelo al extremo de alimentador del cable de la pistola. Apriete la conexión con la llave que se proporciona.
- b. Remueva el conector del enchufe de gas moldeado en el lado de la manija del extremo de alimentador, y reemplácelo con el conector que se proporciona en el kit. La llave que se incluye es adecuada para el enchufe de gas y conector.
- c. Conecte el conector redondo proporcionado del cable de control de la pistola al conector del gatillo al frente del alimentador Lincoln. (NOTA: Tanto el enchufe como la clavija tienen pines, por lo que deben orientarse adecuadamente.)
- d. Coloque una abrazadera de tubo en cada extremo del tubo flexible proporcionado, aproximadamente 51 mm (2") adentro de cada extremo. Deslice un extremo del tubo sobre el conector en la manija del cable de extremo de alimentador (paso b), y mueva la abrazadera hacia abajo hasta llegar casi al final del tubo para asegurar un buen sellado de gas.

NOTA: Un Kit de Tubo de Gas de Conexión Rápida MAGNUM® K481 está disponible a fin de proporcionar conexión de tubo de gas sin herramientas para los alimentadores de alambre Lincoln. Instale conforme a las instrucciones que se envían con el kit.

INSTALACIÓN DE K466-2 (Para Alimentadores Adaptados Tweco)

- a. Remueva el conector de cable de bronce (vea la Figura 1) del kit K466-2 y atorníllelo al extremo de alimentador del cable de la pistola. Apriete la conexión con la llave proporcionada.
- b. Revise que el conector de enchufe de gas moldeado selle el orificio de conexión de gas en el lado de la manija de extremo de alimentador.

INSTALACIÓN DE K466-3 (Para Alimentadores Miller)

- a. Remueva el conector de cable de bronce (vea la Figura 1) del kit K466-3 y atorníllelo al extremo de alimentador del cable de la pistola. Apriete la conexión con la llave proporcionada.
- b. Revise que el conector de enchufe de gas selle el orificio de conexión de gas en el lado de la manija de extremo de alimentador.

- c. Conecte el conector redondo proporcionado del cable de control de la pistola al conector del gatillo al frente del alimentador Miller.

INSTALACIÓN DE K466-4 (Para Alimentadores Hobart)

- a. Remueva el conector de cable de bronce (vea la Figura 1) del kit K466-4 y atorníllelo al extremo de alimentador del cable de la pistola. Apriete la conexión con la llave proporcionada.
- b. Remueva el conector de enchufe de gas moldeado en el lado de la manija de extremo de alimentador, y reemplácelo con el conector en el kit. La llave que se incluye es adecuada para el enchufe de gas y conector.
- c. Conecte el conector de enchufe telefónico del cable de control de la pistola proporcionado al conector de gatillo al frente del alimentador Hobart.
- d. Coloque una abrazadera de tubo sobre cada extremo del tubo flexible proporcionado, aproximadamente 51 mm (2") adentro de cada extremo. Deslice un extremo del tubo sobre el conector en la manija de cable de extremo de alimentador (paso b) y mueva la abrazadera hacia abajo hasta llegar casi al final del tubo para asegurar un buen sellado de gas.

INSTALACIÓN DE K466-5 (Para Alimentadores L-Tec)

- a. Remueva el conector de cable de bronce (vea la Figura 1) del kit K466-5 y atorníllelo sobre el extremo de alimentador del cable de la pistola. Apriete la conexión con la llave proporcionada.
- b. Revise que el conector de enchufe de gas moldeado selle el orificio de conexión de gas en el lado de la manija de extremo de alimentador.

MAGNUM® & MAGNUM® PRO CURVE GUNS



c. Para máquinas L-Tec que requieren que se hagan conexiones de cable de gatillo en una tablilla de conexiones localizada dentro de la máquina (L-Tec 225), se proporciona un cable de control de pistola con terminales ahorquilladas. Conecte los cables terminados a la tablilla de conexiones. Para una máquina que requiere una conexión twist-lock de cable de control de pistola, continúe usando el cable de control de pistola L-Tec que se proporciona con el ensamble de conector de alimentador de alambre L-Tec. Conecte el enchufe twist-lock al receptáculo adecuado en la máquina.

Instalación de K466-6, K466-7, K466-9 y K466-10 (Alimentadores Wirematic de Lincoln, Hobart Serie 2000, Tipo SP100T, y Serie 10)

- Remueva el conector de cable de bronce (vea la Figura 1) del kit de conector y atorníllelo al extremo de alimentador del cable de la pistola. Apriete la conexión con la llave proporcionada.
- Revise que el conector de enchufe de gas moldeado selle el orificio de conexión de gas en el lado de la manija de extremo de alimentador.
- Conecte el cable de control de la pistola proporcionado al conector de gatillo al frente del alimentador de alambre.

Revestimiento de instalación y las instrucciones recorte Instalación de (guías serie KP44 and KP44N)

- Extienda la pistola y cable en forma recta sobre una superficie plana.
- Asegúrese de que el tornillo de fijación en el extremo del conector esté flojo para que no dañe la guía o buje de la misma. Remueva y guarde la tobera de gas, aislador de la misma y difusor de gas del extremo del ensamble de tubo de pistola.

c. Inserte una guía de cable sin cortar en el extremo de conector de cable. Asegúrese de que el buje de la guía esté estampado apropiadamente para el tamaño de alambre que se está utilizando.

d. **NOTA: Para los bujes de KP44N y KP45N**

Antes de instalar completamente el buje de la guía, será necesario cortar el tubo interno de la guía al ras con el buje de la misma usando una cuchilla afilada. Después de cortar, remueva cualquier desecho del tubo interno y asegúrese de que la apertura esté totalmente abierta.

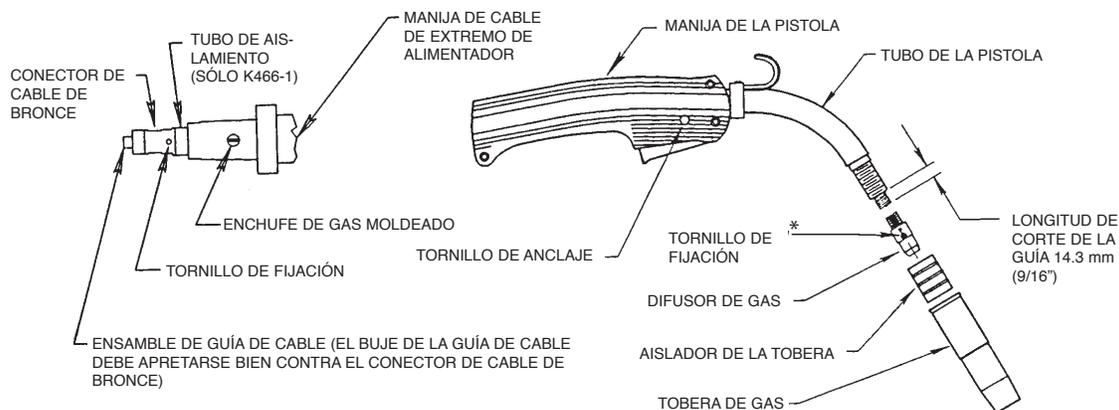
Para todos los kits de conector K466 excepto K466-3 y K466-4, apriete el tornillo de fijación en el conector del cable.

ó

Para K466-3 y K466-4, atornille la cubierta del conector proporcionada en el kit hasta que quede asentada enfrente del buje. Después, inserte la pieza apropiada de material de guía en la cubierta del conector y apriete el tornillo de fijación. En estos kits de conector se incluyen tres piezas de material de guía para ayudar a guiar el electrodo a través de la cubierta del conector. La pieza con el diámetro interno más pequeño está diseñada para un electrodo de diámetro máximo de 1.2 mm (0.045"). El siguiente diámetro mayor es para un electrodo de diámetro máximo de 1.6 mm (1/16"). La pieza de diámetro más grande de material de guía es para un electrodo de diámetro máximo de 2.0 mm (5/64").

e. Asegúrese de que el cable esté recto y después corte la guía para que quede la longitud que se muestre en la Figura 1 (la llave proporcionada en el kit de conexión incluye un medidor para medir la longitud cortada en los tubos de pistolas de 300 y 400 amps). Remueva cualquier desecho del extremo de la guía.

f. Atornillar el difusor de gas en el extremo del tubo de la pistola y apriete con la llave suministrada. Use una llave de tamaño apropiado para los modelos K2951, K2952 y K3055



* TORNILLO DE AJUSTE NO SE REQUIERE DE MODELOS K2951, K2952 y K3055

Figure 1

MAGNUM® & MAGNUM® PRO CURVE GUNS



- g. Apriete el tornillo de fijación en el lado del difusor de gas contra el forro del cable con la llave Allen suministrada. **(Tornillo de fijación no es necesario en K2951, K2952 y K3055 Modelos).**

⚠ PRECAUCIÓN

Este tornillo sólo se debe apretar ligeramente. Aprieta demasiado se parte o el colapso de la camisa y provocar problemas de alimentación de alambre pobres.

- h. Reemplace la tobera de gas y su aislador.

INSTALACIÓN DE GUÍAS SERIE M18732 PARA ALIMENTAR ELECTRODO DE ALUMINIO

1. Extienda en forma recta la pistola sobre una superficie plana y remueva la tobera de gas.
 - A. Para todas las conexiones K466, excepto K466-3 y K466-4, afloje el tornillo de fijación en el extremo del conector con una llave Allen de 2.0 mm (5/64).
 - B. Para todas las conexiones K466-3 y K466-4: Remueva la cubierta del conector.
 - C. Afloje el tornillo de fijación en el difusor para pistolas que tienen un tornillo de fijación en el difusor.
2. Remueva la guía e inserte una nueva sin cortar en el extremo de conector de cable. Revise que las bobinas de la guía con resorte se puedan ver a través de los orificios en el difusor de gas.
 - A. Para todas las conexiones K466-3 y K466-4: Si la guía va a ser reemplazada por una de diferente tamaño, afloje el tornillo de fijación en la cubierta del conector y reemplace el material de guía con el tamaño correcto.
3. Midiendo desde el extremo del montante o conector de la guía, marque 5mm (3/16") en esta última. Jale la guía parcialmente hacia afuera y córtela en la marca usando un cuchillo afilado.
4. Atornille la boquilla de guía de bronce a la guía, y asiente totalmente el buje de la misma en el montante o conector de la guía.
 - A. Para kits de conector, excepto K466-3 y K466-4, apriete el tornillo de fijación en el conector del cable.
 - B. Para K466-3 y K466-4, atornille la cubierta del conector.
5. Para pistolas con un tornillo de fijación de difusor, apriete este tornillo en el lado del difusor de gas contra la guía de cable usando la llave Allen proporcionada.

⚠ PRECAUCIÓN

Este tornillo sólo deberá apretarse ligeramente. Apretar de más partirá o romperá la guía y provocará una alimentación de alambre deficiente.

6. Reemplace la tobera de gas y su aislador.

INSTALACIÓN DE LA PUNTA DE CONTACTO Y TOBERA DE GAS

- a. Elija la punta de contacto del tamaño correcto para el electrodo que se está utilizando (el tamaño del alambre está marcado en el lado de la punta de contacto), y atorníllela en forma ajustada en el difusor de gas.
- b. Asegúrese de que el aislador de la tobera esté totalmente atornillado al tubo de la pistola y que no bloquee los orificios de gas en el difusor. **(NOTA:** aislante no es necesaria para utilizar las boquillas de gas fija opcional.) No se aplica a K2951, K2952 y K3055.
- c. Deslice la tobera de gas apropiada sobre el aislador de la misma. Se encuentran disponibles toberas de gas ajustables con I.D. de 15.9 mm (.62") ó 12.7 mm (.50"), así como en diseño estándar (al ras) y retraído. La tobera adecuada deberá seleccionarse con base en la aplicación de soldadura. También se encuentran disponibles toberas fijas de distintas longitudes para que se adecuen a tubos de pistolas de 300 y 400 amps, a fin de permitir la soldadura de transferencia de rociado o de corto circuito.

Elija la tobera de gas que sea apropiada para el proceso GMAW a utilizarse. Normalmente, el extremo de la punta de contacto deberá extenderse 3.1mm (.12") para el proceso de transferencia de corto circuito, y retraerse 3.1 mm (.12") para la transferencia de rociado. Para el proceso Outershield (FCAW), se recomienda que se retraiga 3 mm (1/8").

CONEXIÓN AL ALIMENTADOR

CONEXIÓN A ALIMENTADORES LINCOLN

Los ensambles de cable y pistola que fueron ensamblados con un Kit de Conexión K466-1 ó -8 se conectarán fácilmente a cualquier alimentador LN-7, LN-8, LN-9, SP-200 ó LN-25 de Lincoln.

- Verifique que los rodillos impulsores y los tubos guía del alimentador sean adecuados para el tamaño de electrodo que se está utilizando.
- Empuje totalmente el extremo de conector de bronce del cable de la pistola dentro del bloque conductor en el lado de salida del mecanismo de alimentación del alimentador. Asegure el cable utilizando el tornillo de mano o tornillo de fijación en el bloque conductor.
- Inserte el enchufe de cable de control del circuito de gatillo del alimentador en la clavija gemela en la manija de cable de extremo de alimentador (Vea la Sección de Instalación K466-1.)
- Deslice el extremo libre de la manguera flexible sobre el conector de gas al frente del alimentador Lincoln (Vea la Sección de Instalación K466-1 ó -8.) Mueva hacia abajo la abrazadera de tubo correspondiente hasta llegar casi al final del tubo para asegurar un buen sellado de gas.

CONEXIÓN A ALIMENTADORES ADAPTADOS

Los ensambles de cable y pistola que fueron ensamblados con un Kit de Conexión K466-2 se conectarán fácilmente a cualquier alimentador debidamente adaptado.

- Verifique que el adaptador y guía saliente del alimentador, así como el rodillo impulsor, sean adecuados para el tamaño de electrodo que se está utilizando.
- Empuje totalmente el extremo de conector de bronce del cable de la pistola dentro del adaptador de bronce en el lado de salida del mecanismo de alimentación del alimentador. Asegure el cable utilizando el tornillo de mano o tornillo de fijación en el adaptador.
- Inserte el enchufe de cable de control del circuito de gatillo del alimentador en la clavija gemela en la manija de conector de cable de pistola.

CONEXIÓN A ALIMENTADORES MILLER

Los ensambles de cable y pistola que fueron ensamblados con un Kit de Conexión K466-3 se conectarán fácilmente a una variedad de alimentadores de alambre Miller.

- Verifique que la guía de la pistola, guía de la cubierta del conector, rodillos impulsores y tubos guía sean adecuados para el tamaño de electrodo que se está utilizando.

- Empuje totalmente el extremo de conector de bronce de la pistola y cable dentro del receptáculo del conector en el lado de salida del mecanismo de alimentación del alimentador. Apriete el tornillo de mano para asegurar el conector.

- Inserte el enchufe de cable de control del circuito de gatillo del alimentador en la clavija gemela en la manija de conector de cable de pistola.

CONEXIÓN A ALIMENTADORES HOBART

Los ensambles de cable y pistola que fueron ensamblados con un Kit de Conexión K466-4 se conectarán fácilmente a una variedad de alimentadores de alambre Hobart.

- Verifique que la guía de la pistola, guía de la cubierta del conector, rodillos impulsores y tubos guía sean adecuados para el tamaño de electrodo que se está utilizando.
- Empuje totalmente el extremo de conector de bronce de la pistola y cable dentro del receptáculo del conector en el lado de salida del mecanismo de alimentación del alimentador. Apriete el tornillo de mano para asegurar el conector.

- Inserte el enchufe de cable de control del circuito de gatillo del alimentador en la clavija gemela en la manija de conector de cable de pistola.

- Deslice el extremo libre de la manguera flexible (montada a la pistola en la Sección de Instalación K466-4) sobre el conector de gas al frente del alimentador de alambre Hobart. Mueva hacia abajo la abrazadera de tubo correspondiente hasta casi llegar al final del tubo para asegurar un buen sellado de gas.

CONEXIÓN A ALIMENTADORES ADAPTADOS L-TEC

Los ensambles de cable y pistola que fueron ensamblados con un Kit de Conexión K466-5 se conectarán fácilmente a un alimentador L-Tec equipado con un ensamble de conector de alimentador L-Tec. Los alimentadores L-Tec requieren este ensamble de conector (similar a un adaptador Tweco) para conectarse a una pistola y cable.

- Verifique que el adaptador y guía saliente del alimentador, así como el rodillo impulsor, sean adecuados para el tamaño de electrodo que se está utilizando.

- Empuje totalmente el extremo de conector de bronce del cable de la pistola dentro del adaptador de bronce en el lado de salida del mecanismo de alimentación del alimentador. Asegure el cable utilizando el tornillo de mano, tornillo de fijación o pin.

- c. Inserte el enchufe de cable de control del circuito de gatillo del alimentador en la clavija gemela en la manija de conector de cable de pistola. Para máquinas con un receptáculo twist-lock de cable de gatillo, si el cable de control de la pistola L-Tec no se conecta fácilmente a la clavija, es posible utilizar el cable de control de pistola incluido en el Kit K466-5. Para hacer esto, corte los cables de control de la pistola de manera que queden tan cerca de las terminales ahorquilladas como sea posible, y pele los cables 11 mm (7/16"). Remueva el enchufe twist-lock del cable de control L-Tec y conéctelo al cable K466-5. Asegúrese de que la cubierta externa del conector quede atrapada dentro del anclaje del enchufe.

CONEXIÓN A ALIMENTADORES WIREMATIC DE LINCOLN, HOBART SERIE 2000 O TIPO SP100T.

Los ensamblados de cable y pistola que fueron ensamblados con un Kit de Conexión K466-6, K466-7 ó K466-9 se conectarán fácilmente a un alimentador.

- a. Verifique que el adaptador y guía saliente del alimentador, así como el rodillo impulsor, sean adecuados para el tamaño de electrodo que se está utilizando.
- b. Empuje totalmente el extremo de conector de bronce del cable de la pistola dentro del lado de salida del mecanismo de alimentación del alimentador. Asegure el cable utilizando el tornillo de mano en el alimentador de alambre.
- c. Inserte el enchufe de cable de control del circuito de gatillo del alimentador en la clavija gemela en la manija de conector de cable de pistola.

CONEXIÓN A ALIMENTADORES LINCOLN SERIE 10

Los ensamblados de cable y pistola que fueron ensamblados con un Kit de Conexión K466-10, o ensamblados de pistolas y cables K471-21 al -23, se conectarán fácilmente a un alimentador Serie 10.

- a. Revise que el adaptador de pistola K1500-2 esté colocado en el alimentador de alambre. Verifique que los tubos guía del alimentador, así como los rodillos impulsores, sean adecuados para el tamaño de electrodo que se está utilizando.
- b. Empuje totalmente el extremo de conector de bronce del cable de la pistola dentro del adaptador de la pistola en el lado de salida del mecanismo de alimentación del alimentador, y asegure el cable utilizando el tornillo de mano.
- c. Inserte el enchufe de cable de control del circuito de gatillo del alimentador en la clavija gemela en la manija de conector de cable de pistola.

ELECTRODOS Y EQUIPO

Las pistolas y cables MAGNUM® & MAGNUM® PRO CURVE 300 y 400 han sido diseñados para usarse con electrodos de alambre de acero sólido L-50 y L-56 de Lincoln para el proceso GMAW, y electrodos tubulares Outershield de Lincoln para el proceso FCAW con protección de gas. Para obtener información sobre las puntas de alambre electrizadas y visibles recomendadas, consulte los Lineamientos de Procesos y Procedimientos de Lincoln adecuados para el electrodo que se está utilizando.

CÓMO HACER UNA SOLDADURA

⚠ ADVERTENCIA

No intente utilizar este equipo hasta que haya leído completamente todos los manuales de operación y mantenimiento proporcionados con su máquina. Incluyen precauciones de seguridad importantes, detalles de arranque del motor, instrucciones de operación y mantenimiento, y listas de partes.



La **DESCARGA ELÉCTRICA** puede causar la muerte.

- No toque las partes eléctricamente vivas como las terminales de salida o cableado interno.
- Aíslese del trabajo y tierra.
- Siempre use guantes aislantes secos.



Los **HUMOS Y GASES** pueden resultar peligrosos.

- Mantenga su cabeza alejada de los humos.
- Use ventilación o escape para eliminar los humos de su zona de respiración.



Las **CHISPAS DE SOLDADURA** pueden provocar un incendio o explosión.

- Mantenga el material inflamable alejado.



Los **RAYOS DEL ARCO** pueden quemar.

- Utilice protección para los ojos, oídos y cuerpo.

Sólo personal calificado deberá operar este equipo.

- Verifique que la fuente de poder de soldadura esté encendida y que el suministro de gas protector esté establecido para la velocidad de flujo adecuada.
- Coloque el electrodo sobre la junta. La punta del electrodo deberá estar un poco alejada del trabajo.
- Baje la careta. Apriete el gatillo de la pistola y empiece a soldar. Sostenga la pistola en tal forma que la distancia entre la punta de contacto y el trabajo brinde la punta electrizada de alambre correcta como se requiere para el procedimiento que se está utilizando.
- Para dejar de soldar, suelte el gatillo de la pistola y aleje esta última del trabajo después de que el arco se apaga. Siga el manual de instrucciones del alimentador de alambre si está utilizando un circuito de interbloqueo de gatillo.
- Si el gatillo con interbloqueo opcional está instalado:

-Con el gatillo apretado totalmente, es posible deslizar el gatillo hacia el frente hasta que entre en la posición de interbloqueo.

-Para liberar el interbloqueo, apriete el gatillo y jale hacia atrás.

CÓMO EVITAR PROBLEMAS DE ALIMENTACIÓN DE ALAMBRE

Los problemas de alimentación de alambre se pueden evitar observando los siguientes procedimientos de manejo de pistola:

- No retuerza o jale el cable alrededor de esquinas filosas.
- Mantenga el cable del electrodo tan recto como sea posible cuando suelde o cargue el electrodo a través del cable.
- Evite enrollar el exceso de cable alrededor de la manija o frente al alimentador de alambre, especialmente en pistolas de longitud más larga de 6.1 y 7.6 mm (20 y 25 pies).
- No permita que carretillas o carritos pasen sobre los cables.
- Mantenga el cable limpio siguiendo las instrucciones de mantenimiento.
- Utilice únicamente electrodos limpios y libres de óxido. Los electrodos Lincoln cuentan con una lubricación de superficie adecuada.
- Reemplace la punta de contacto cuando el arco empiece a ser inestable o si ésta está fundida o deformada.

INSTRUCCIONES DE REMOCIÓN, INSTALACIÓN Y CORTE DE GUÍAS MAGNUM

NOTA: La variación en longitudes de cable evita intercambiar guías. Una vez que una guía ha sido cortada para una pistola en particular, no deberá instalarse en otra, a menos de que pueda satisfacer el requerimiento de longitud cortada de guía. Las guías se envían con la cubierta extendida la cantidad adecuada.

- Remueva la tobera de gas y su aislador. Afloje el tornillo de fijación localizado en el lado del difusor con la llave Allen de 2.0 mm (5/64) (proporcionada con la pistola o kit de conector).
- Remueva el difusor de gas de la pistola.
- Extienda la pistola y cable en forma recta sobre una superficie plana. Para todas las Conexiones K466, excepto K466-3 y K466-4:

Afloje el tornillo de fijación localizado en el conector de cable de bronce en el extremo de alimentador de alambre del cable, utilizando la misma llave Allen de 2.0 mm (5/64). Jale la guía hacia afuera del cable. (CONSULTE LA FIGURA 1 EN INSTALACIÓN)

<Ó>

Para CONEXIONES K466-3 y K466-4:

Remueva la cubierta del conector con la llave proporcionada. Jale la guía fuera del cable. Si la guía va a ser reemplazada por una de tamaño diferente, afloje el tornillo de fijación en la cubierta del conector y remueva la pieza de material de guía.

- Para las instrucciones de instalación y corte destinadas a guías Magnum, vea "INSTALACIÓN DE GUÍAS" en la sección de INSTALACIÓN.

TUBOS Y TOBERAS DE LA PISTOLA

- Reemplace las puntas de contacto desgastadas según se requiera.
- Remueva la salpicadura del interior de la tobera de gas y de la punta después de cada 10 minutos de tiempo de arco o según se requiera.
- A fin de remover el tubo de la pistola de la misma, afloje el tornillo de sujeción de cabeza hueca en la manija con la llave Allen de 4.8 mm (3/16"). Remueva la tobera de gas y su aislador, y afloje también el tornillo de fijación pequeño en el difusor utilizando una llave Allen de 2.0 mm (5/64").

NOTA: Tornillo de fijación no se encuentra en K2951, K2952 y K3055.

NOTA: Tornillo pequeño en el difusor se debe aflojar, de lo contrario podría dañarse forro cuando se trata de remover el tubo cañón. Separe el tubo arma de mango de la pistola. Para volver a instalar, inserte el tubo de la pistola, presione en la medida de lo posible y vuelva a apretar los tornillos.

CABLES DE LA PISTOLA

LIMPIEZA DE CABLES

Limpie la guía del cable después de usar aproximadamente 135 kg (300 libras) de electrodo. Remueva el cable del alimentador de alambre y colóquelo en forma recta sobre el piso. Remueva la punta de contacto de la pistola. Utilizando una manguera de aire y presión parcial únicamente, aplique aire ligeramente en la guía del cable del extremo de difusor de gas.

⚠ PRECAUCIÓN

Presión excesiva al principio puede hacer que la suciedad forme una obstrucción.

Doble el cable a la mitad y vuelva a aplicar aire. Repita este procedimiento hasta que no salga más suciedad.

REPARACIÓN DE CABLES (TODOS LOS MODELOS K470, K471, K541, K2951, K2952 Y K3055)

MAGNUM® & MAGNUM® PRO CURVE 300 Magnum 300 y 400 ofrecen el uso de conectores de cable reparables. Si alguna vez el cable se daña severamente, el usuario puede cortarlo y repararlo. Repare los cables en la siguiente forma:

REPARACIÓN DEL EXTREMO DE TUBO DE PISTOLA (Requiere 2 Terminales S19492-2)

- Remueva la guía del cable conforme a las Instrucciones de Remoción, Instalación y Corte.
- Remueva el tubo de la pistola conforme a la Sección de Tubos y Toberas de la Pistola.
- Remueva los tres tornillos #6 de la manija de la pistola, separe las dos mitades, y remueva el cable de la manija a lo largo del ensamble del gatillo.
- Remueva el conector de tubo de pistola del cable, desatornillando la tuerca de este conector. Si el tubo interno de la pistola es difícil de remover del ensamble del conector, córtelo cuidadosamente a la mitad a lo largo con un cuchillo hasta llegar al conector de bronce.

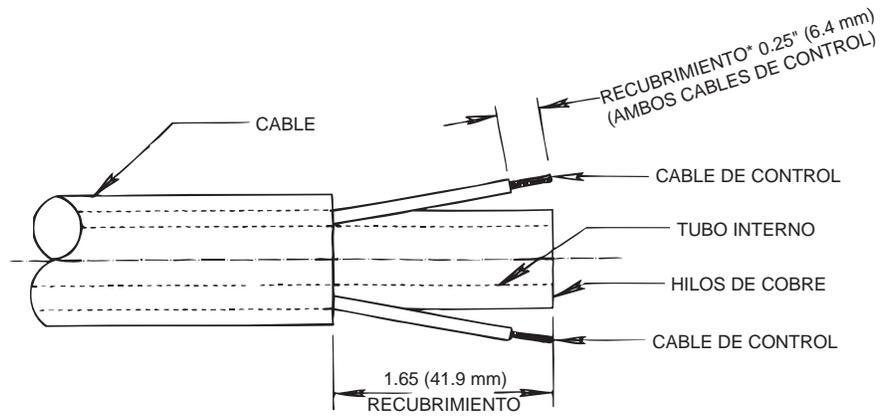


Figura 2

- e. Desacople el anclaje empujando su cubierta exterior hacia en medio del cable. Mueva el anclaje y la funda del cable hacia en medio del cable, pasando la sección dañada.
- f. Corte la sección dañada del cable y quite la cubierta externa como se muestra en la Figura 2. Tenga cuidado de no cortar el aislamiento en los cables de control mientras quita la cubierta. Pele las puntas de los cables de control rojo y blanco 6.4 mm (1/4 de pulgada) y conecte una nueva terminal S19492-2 a cada cable.

NOTA: El cable contiene tres cables de control. Se pueden utilizar dos cables de control cualesquiera, siempre y cuando los dos colores utilizados sean los mismos en ambos extremos. El cable extra es de reserva para usarse si alguno de los otros cables se daña.

- g. Revise que la funda del cable y ambas mitades del anclaje estén en el cable. Deslice la tuerca del conector sobre los hilos de cobre con el extremo roscado hacia afuera. Oriente el conector de tubo de pistola en tal forma que la parte plana terminada a máquina quede del mismo lado del cable que los cables de control rojo y blanco. Ensamble el conector de tubo de pistola al cable forzando el tubo de acero del conector en el diámetro interno del tubo interno del cable hasta que los hilos de cobre se empalmen con el borde del conector de tubo de pistola. Manteniendo los hilos de cobre contra el borde, jale la tuerca del conector sobre los hilos de cobre, inserte los hilos del conector del tubo de pistola y apriete en su lugar. Consulte la Figura 3.

NOTA: Para mejores resultados, inserte una varilla de 5.6/6.1 mm (0.219"/0.240") de diámetro a través del conector y dentro del núcleo del cable aproximadamente 127 mm (5.00) cuando empuje el tubo de conector en el tubo central del cable. Para apretar, mantenga el conector en su lugar al tiempo que gira la tuerca; después, remueva la varilla del núcleo. Este procedimiento asegura que el núcleo interno no se retuerza al ensamblar o apretar.

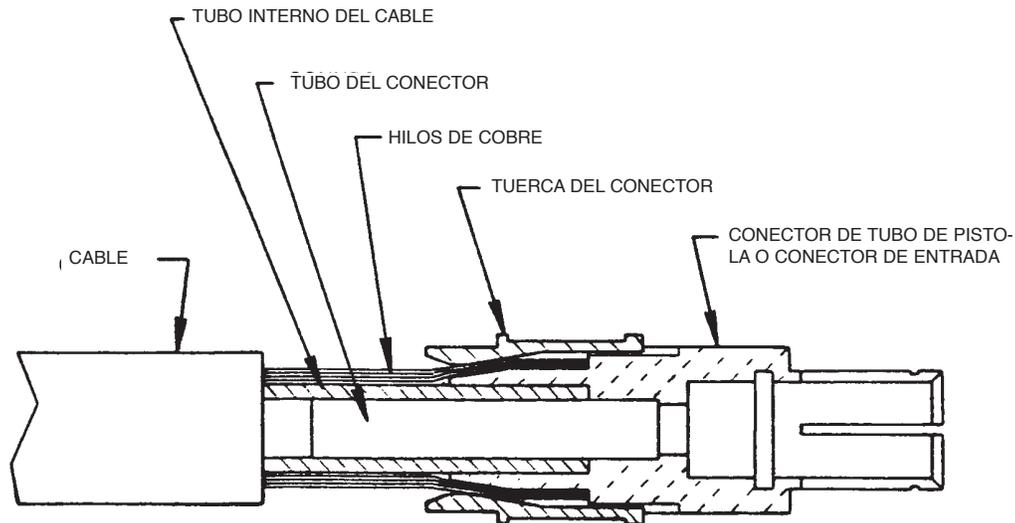


Figura 3

MAGNUM® & MAGNUM® PRO CURVE GUNS



- h. Jale las terminales de los cables cortados hacia afuera del ensamble del gatillo y conecte las terminales de cable de control de reemplazo.
- j. Coloque la funda y anclaje en el cable en tal forma que quepan en la cavidad de la manija del cable, y asegure el anclaje en su lugar empujando las dos mitades juntas.
- k. Ensamble el cable en el lado izquierdo de la manija de la pistola; ensamble el gatillo en la cavidad de la manija adecuada. Ensamble el lado derecho de la manija de la pistola y apriete los tres tornillos que unen a la manija. Consulte la Figura 4.
- l. Instale el tubo de la pistola conforme a la Sección Tubos y Toberas de la Pistola.
- m. Instale y corte la guía conforme a la Sección de Instalación de Guías.

REPARACIÓN DEL EXTREMO DE ALIMENTADOR DE ALAMBRE (Requiere 2 Terminales S19492-1)

- a. Remueva la guía del cable conforme a las Instrucciones de Remoción, Instalación y Corte.
- b. Remueva el conector de extremo de alimentador, enchufe de gas moldeado (o conector), tuerca de manija de cable, cola de plástico y cubierta del conector (vea la Figura 5).

NOTA: A fin de remover la tuerca de la manija del cable, la cola de la cubierta del conector debe aplastarse y la tuerca de la manija del cable girarse 1/4 de vuelta a la izquierda, visto desde el extremo del alimentador.

- c. Remueva el conector de entrada del cable desatornillando la tuerca del mismo. Si el tubo interno del cable es difícil de remover del ensamble del conector, córtelo a la mitad cuidadosamente a lo largo con un cuchillo hasta llegar al conector de bronce.
- d. Mueva la funda y manija del cable hacia la mitad del mismo, pasando por la sección dañada.
- e. Corte la sección dañada del cable y quite la cubierta externa como se muestra en la Figura 2. Tenga cuidado de no cortar el aislamiento en los cables de control mientras quita la cubierta. Pele las puntas de los cables de control rojo y blanco 6.4 mm (1/4 de pulgada) y conecte una nueva terminal S19492-1 a cada cable.

NOTA: El cable contiene tres cables de control. Se pueden utilizar dos cables de control cualesquiera, siempre y cuando los dos colores utilizados sean los mismos en ambos extremos. El cable extra es de reserva para usarse si alguno de los otros cables se daña.

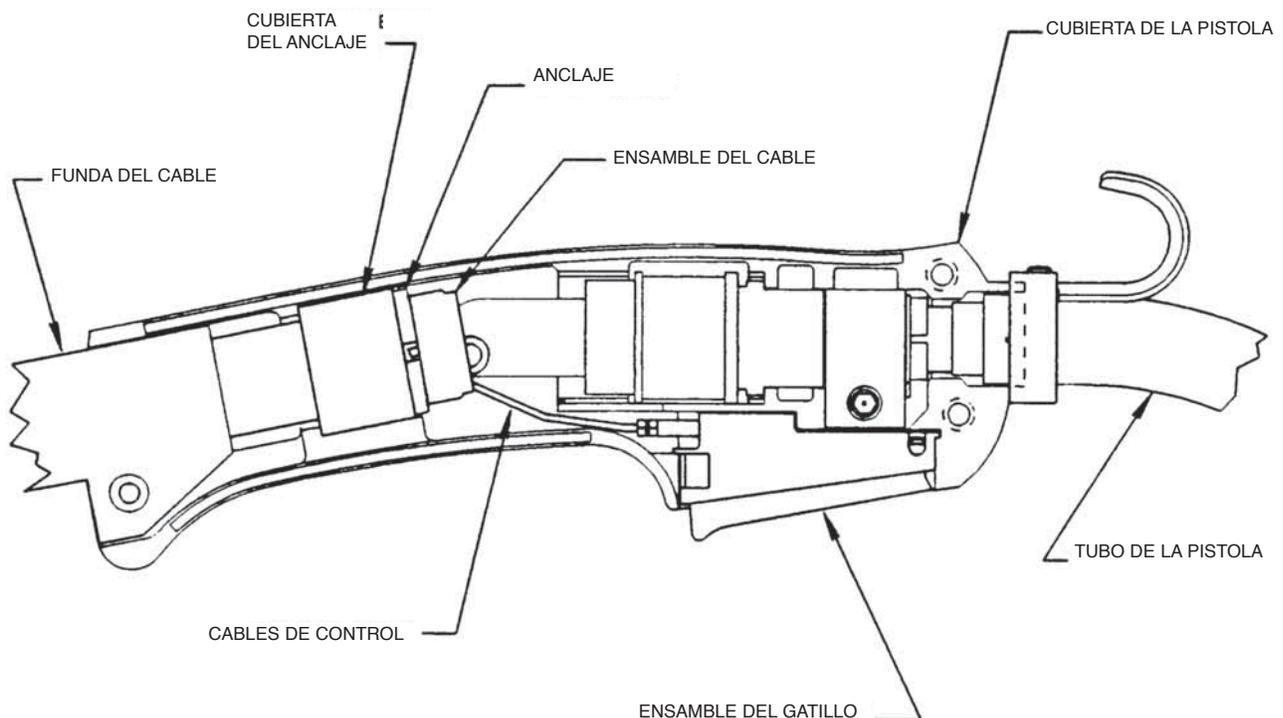


Figura 4

MAGNUM® & MAGNUM® PRO CURVE GUNS



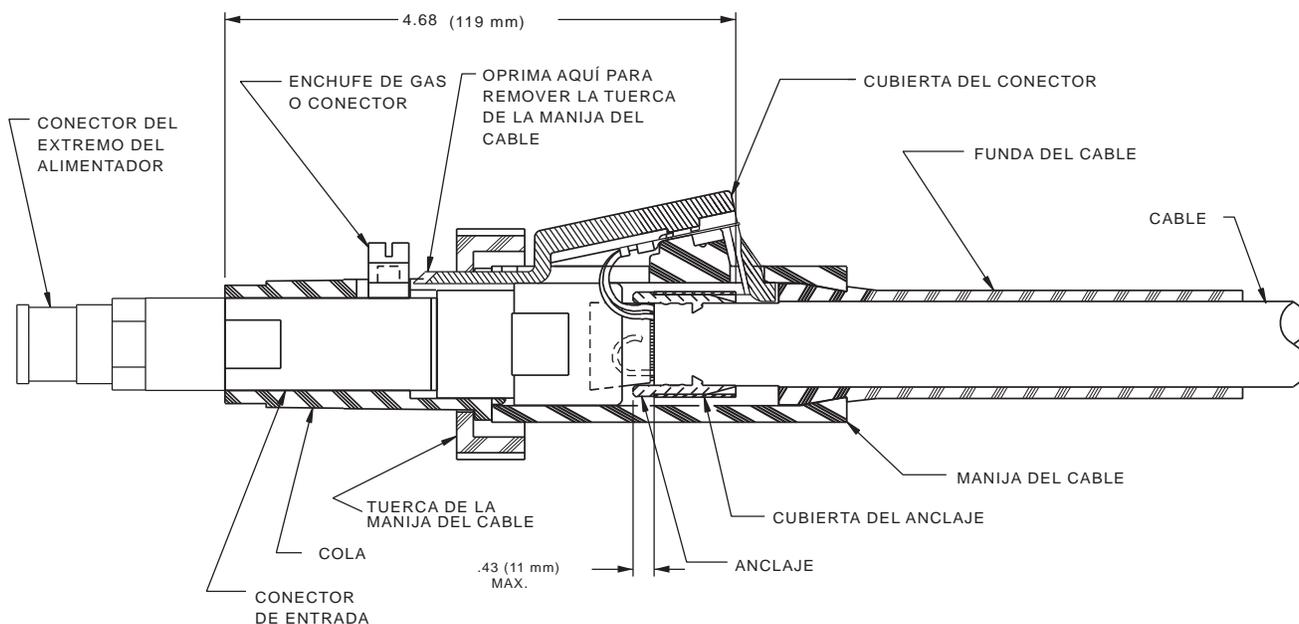


Figura 5

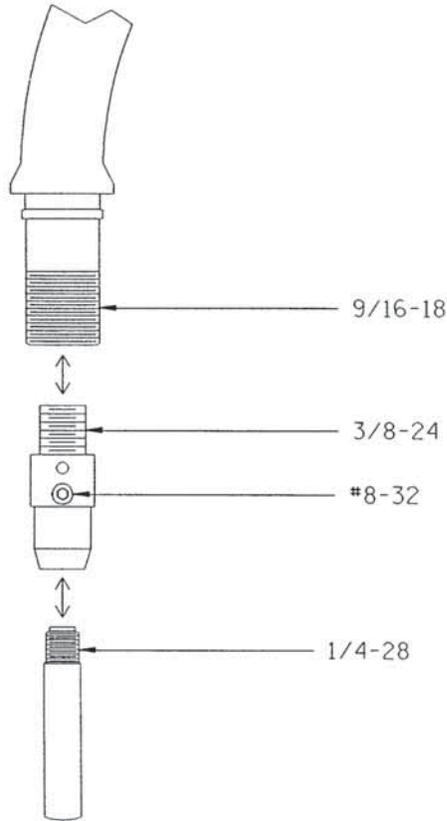
- f. Revise que la funda y manija del cable estén en el mismo. Deslice la tuerca del conector sobre los hilos de cobre con el extremo roscado hacia afuera. Ensamble el conector de entrada al cable forzando el tubo de acero del conector en el diámetro interno del tubo interno del cable hasta que los hilos de cobre se empalmen con el borde del conector de entrada. Manteniendo los hilos de cobre contra el borde, jale la tuerca del conector sobre los hilos de cobre, inserte los hilos del conector de entrada y apriete en su lugar. Consulte la Figura 3.
- h. Reemplace el enchufe de gas moldeado (o conector) y el conector de extremo de alimentador.
- j. Instale y corte la guía conforme a la Sección de Instalación de Guías.

NOTA: Para mejores resultados, inserte una varilla de 5.6/6.1 mm (.219"/.240") de diámetro a través del conector y dentro del núcleo del cable aproximadamente 127 mm (5.00) cuando empuje el tubo de conector en el tubo central del cable. Para apretar, mantenga el conector en su lugar al tiempo que gira la tuerca; después, remueva la varilla del núcleo. Este procedimiento asegura que el núcleo interno no se retuerza al ensamblar o apretar.

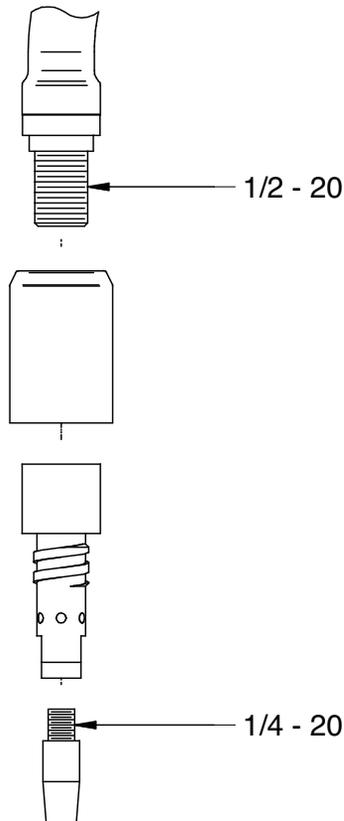
Coloque el anclaje de plástico en tal forma que el extremo cónico se encuentre a 119 mm (4.68) del conector de entrada (vea la Figura 5). Asegure en su lugar con la cubierta de acero. El anclaje de plástico puede sobresalir por encima de la cubierta del cable un máximo de 11 mm (.43").

- g. Coloque la funda y manija en el cable, y ensamble las terminales de cable de control de reemplazo en su lugar en la manija del cable. Inserte la cubierta del conector en su lugar. Instale la cola y asegúrela a la manija del cable con la tuerca de la misma. Consulte la Figura 5.

TAMAÑOS DE ROSQUES PARA CONSUMIBLES MAGNUM 300 Y 400



LOS DIÁMETROS DE MAGNUM® CURVE PRO 300 Y 400 CONSUMIBLES



MAGNUM® & MAGNUM® PRO CURVE GUNS



CÓMO UTILIZAR LA GUÍA DE LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS

ADVERTENCIA

El servicio y la reparación sólo debe de ser realizado por Personal Capacitado por la Fábrica Lincoln Electric. Reparaciones no autorizadas llevadas a cabo en este equipo pueden resultar peligrosas para el técnico y el operador de la máquina, e invalidará su garantía de fábrica. Por su seguridad y para evitar una descarga eléctrica, por favor tome en cuenta todas las notas de seguridad y precauciones detalladas a lo largo de este manual.

Esta guía de detección de problemas se proporciona para ayudarle a localizar y a reparar posibles averías de la máquina. Simplemente siga el procedimiento de tres pasos que se da enseguida.

Paso 1. LOCALIZACIÓN DEL PROBLEMA (SÍNTOMA).

Observe debajo de la columna llamada "PROBLEMA (SÍNTOMAS)". Esta columna describe los síntomas posibles que la máquina pueda presentar. Encuentre la lista que describa de la mejor manera el síntoma que la máquina está presentando.

Paso 2. CAUSA POSIBLE.

En la segunda columna llamada "CAUSA POSIBLE" se enumeran los factores que pueden originar el síntoma en la máquina.

Paso 3. ACCIÓN RECOMENDADA

Esta columna proporciona una acción para la Causa Posible, generalmente recomienda que establezca contacto con su Taller de Servicio de Campo Autorizado por Lincoln local.

Si no entiende o no puede llevar a cabo la Acción Recomendada de manera segura, contacte su Taller de Servicio de Campo Lincoln Autorizado

PRECAUCIÓN

Si por alguna razón usted no entiende los procedimientos de prueba o es incapaz de efectuar las pruebas y reparaciones de manera segura, contacte su **Taller de Servicio de Campo Lincoln Autorizado** para asistencia en la localización de fallas técnicas antes de proceder.

Observe todos los Lineamientos de Seguridad detallados a lo largo de este manual.

PROBLEMAS (SÍNTOMAS)	CAUSA POSIBLE	REMEDIO
PROBLEMAS		
Los rodillos impulsores giran, pero el alambre no se alimenta o la alimentación de alambre es irregular.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Cable de la pistola retorcido y/o enroscado. 2. Alambre atascado en la pistola y cable. 3. Rodillos impulsores y tubos guía incorrectos. 4. Guía de cable de pistola sucia. 5. Rodillos impulsores desgastados. 6. Electrodo oxidado y/o sucio. 7. Guía de cable desgastada o de tamaño incorrecto. 8. Punta de contacto parcialmente quemada, derretida o de tamaño incorrecto. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Manténgalo tan recto como sea posible. Inspecciónelo y reemplácelo si es necesario. 2. Remueva el alambre de la pistola y cable – alimente un alambre nuevo. Observe cualquier obstrucción. Reemplace la guía si es necesario. 3. Asegúrese de que el diámetro del alambre que se está utilizando esté estampado en los rodillos impulsores y tubos guía. Reemplace si es necesario. 4. Límpiela o reemplácela. 5. Reemplace o invierta los rodillos impulsores tipo partido. 6. Reemplácelo si está oxidado. 7. Reemplácela. 8. Reemplácela.
Arco variable o “fluctuante”.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Punta de contacto desgastada o de tamaño incorrecto. 2. Cables de trabajo desgastados o de tamaño insuficiente, o conexiones a tierra deficientes. 3. Conexiones de electrodo sueltas. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reemplácela. 2. Inspeccione, repare o reemplace según sea necesario. 3. Asegúrese de que las siguientes conexiones estén apretadas: cable del electrodo al alimentador de alambre y fuentes de poder; cable de trabajo a fuente de poder y trabajo; cable de la pistola al bloque de contacto del alimentador de alambre; tobera de la pistola al cuerpo, y punta de contacto a tobera.

PRECAUCIÓN

Si por cualquier razón no comprende los procedimientos de prueba o no es capaz de realizar las pruebas/repares en forma segura, antes de proceder póngase en contacto con su **Taller de Servicio de Campo Autorizado de Lincoln Local** para obtener ayuda técnica de localización de averías.

MAGNUM® & MAGNUM® PRO CURVE GUNS



Observe todos los Lineamientos de Seguridad detallados a lo largo de este manual.

PROBLEMAS (SÍNTOMAS)	CAUSA POSIBLE	REMEDIO
PROBLEMAS		
<p>Pobre formación de arco con adhesiones y “explosiones”, porosidad de soldadura, cordón estrecho y de apariencia viscosa, o fragmentaciones del electrodo en la placa al soldar.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Procedimientos o técnicas inadecuados. 2. Protección de gas inadecuada. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vea la “Guía de Soldadura de Arco Metálico con Gas” (GS100). 2. Limpie el cono de gas. Asegúrese de que el difusor de gas no esté obstruido y de que el cilindro de gas no está vacío o apagado. Asegúrese también de que la válvula de solenoide de gas esté operando y de que la velocidad de flujo de gas es adecuada. <p>Remueva la guía de la pistola y revise el sello de goma en busca de cualquier signo de deterioro o daño. Asegúrese de que el tornillo de fijación en el conector de bronce está en su lugar y apretado contra el buje de la guía.</p>
<p>La punta se atora en el difusor.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. La punta se sobrecalienta debido a una soldadura de alta corriente y/o ciclo de trabajo prolongado o excesivo. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. No exceda la capacidad nominal de corriente y ciclo de trabajo. <p>Es posible una ligera aplicación a los rosques de la punta de un lubricante antiadherente de alta temperatura (como la Grasa Graphite E2067 de Lincoln).</p>

 **PRECAUCIÓN**

Si por cualquier razón no comprende los procedimientos de prueba o no es capaz de realizar las pruebas/repares en forma segura, antes de proceder póngase en contacto con su **Taller de Servicio de Campo Autorizado de Lincoln Local** para obtener ayuda técnica de localización de averías.

MAGNUM® & MAGNUM® PRO CURVE GUNS



NOTAS

MAGNUM® & MAGNUM® PRO CURVE GUNS



NOTAS

MAGNUM® & MAGNUM® PRO CURVE GUNS



			
<ul style="list-style-type: none"> ● Keep your head out of fumes. ● Use ventilation or exhaust to remove fumes from breathing zone. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Turn power off before servicing. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Do not operate with panel open or guards off. 	WARNING
<ul style="list-style-type: none"> ● Los humos fuera de la zona de respiración. ● Mantenga la cabeza fuera de los humos. Utilice ventilación o aspiración para gases. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Desconectar el cable de alimentación de poder de la máquina antes de iniciar cualquier servicio. 	<ul style="list-style-type: none"> ● No operar con panel abierto o guardas quitadas. 	Spanish AVISO DE PRECAUCION
<ul style="list-style-type: none"> ● Gardez la tête à l'écart des fumées. ● Utilisez un ventilateur ou un aspirateur pour ôter les fumées des zones de travail. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Débranchez le courant avant l'entretien. 	<ul style="list-style-type: none"> ● N'opérez pas avec les panneaux ouverts ou avec les dispositifs de protection enlevés. 	French ATTENTION
<ul style="list-style-type: none"> ● Vermeiden Sie das Einatmen von Schweißrauch! ● Sorgen Sie für gute Be- und Entlüftung des Arbeitsplatzes! 	<ul style="list-style-type: none"> ● Strom vor Wartungsarbeiten abschalten! (Netzstrom völlig öffnen; Maschine anhalten!) 	<ul style="list-style-type: none"> ● Anlage nie ohne Schutzgehäuse oder Innenschutzverkleidung in Betrieb setzen! 	German WARNUNG
<ul style="list-style-type: none"> ● Mantenha seu rosto da fumaça. ● Use ventilação e exaustão para remover fumo da zona respiratória. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Não opere com as tampas removidas. ● Desligue a corrente antes de fazer serviço. ● Não toque as partes elétricas nuas. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Mantenha-se afastado das partes moventes. ● Não opere com os painéis abertos ou guardas removidas. 	Portuguese ATENÇÃO
<ul style="list-style-type: none"> ● ヒュームから頭を離すようにして下さい。 ● 換気や排煙に十分留意して下さい。 	<ul style="list-style-type: none"> ● メンテナンス・サービスに取りかかる際には、まず電源スイッチを必ず切して下さい。 	<ul style="list-style-type: none"> ● パネルやカバーを取り外したまま機械操作をしないで下さい。 	Japanese 注意事項
<ul style="list-style-type: none"> ● 頭部遠離煙霧。 ● 在呼吸區使用通風或排風器除煙。 	<ul style="list-style-type: none"> ● 維修前切斷電源。 	<ul style="list-style-type: none"> ● 儀表面板打開或沒有安全罩時不準作業。 	Chinese 警告
<ul style="list-style-type: none"> ● 얼굴로부터 용접가스를 멀리하십시오. ● 호흡지역으로부터 용접가스를 제거하기 위해 가스제거기나 통풍기를 사용하십시오. 	<ul style="list-style-type: none"> ● 보수전에 전원을 차단하십시오. 	<ul style="list-style-type: none"> ● 판넬이 열린 상태로 작동치 마십시오. 	Korean 위험
<ul style="list-style-type: none"> ● ابعد رأسك بعيداً عن الدخان. ● استعمل التهوية أو جهاز ضغط الدخان للخارج لكي تبعد الدخان عن المنطقة التي تتنفس فيها. 	<ul style="list-style-type: none"> ● اقطع التيار الكهربائي قبل القيام بأية صيانة. 	<ul style="list-style-type: none"> ● لا تشغيل هذا الجهاز إذا كانت الاغطية الحديدية الواقية ليست عليه. 	Arabic تحذير

LEIA E COMPREENDA AS INSTRUÇÕES DO FABRICANTE PARA ESTE EQUIPAMENTO E AS PARTES DE USO, E SIGA AS PRÁTICAS DE SEGURANÇA DO EMPREGADOR.

使う機械や溶材のメーカーの指示書をよく読み、まず理解して下さい。そして貴社の安全規定に従って下さい。

請詳細閱讀並理解製造廠提供的說明以及應該使用的銀焊材料，並請遵守貴方的有關勞動保護規定。

이 제품에 동봉된 작업지침서를 숙지하시고 귀사의 작업자 안전수칙을 준수하시기 바랍니다.

اقرأ بتمعن وافهم تعليمات المصنع المنتج لهذه المعدات والمواد قبل استعمالها واتبع تعليمات الوقاية لصاحب العمل.

			
WARNING	<ul style="list-style-type: none"> ● Do not touch electrically live parts or electrode with skin or wet clothing. ● Insulate yourself from work and ground. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Keep flammable materials away. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Wear eye, ear and body protection.
Spanish AVISO DE PRECAUCION	<ul style="list-style-type: none"> ● No toque las partes o los electrodos bajo carga con la piel o ropa mojada. ● Aislese del trabajo y de la tierra. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Mantenga el material combustible fuera del área de trabajo. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Protéjase los ojos, los oídos y el cuerpo.
French ATTENTION	<ul style="list-style-type: none"> ● Ne laissez ni la peau ni des vêtements mouillés entrer en contact avec des pièces sous tension. ● Isolez-vous du travail et de la terre. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Gardez à l'écart de tout matériel inflammable. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Protégez vos yeux, vos oreilles et votre corps.
German WARNUNG	<ul style="list-style-type: none"> ● Berühren Sie keine stromführenden Teile oder Elektroden mit Ihrem Körper oder feuchter Kleidung! ● Isolieren Sie sich von den Elektroden und dem Erdboden! 	<ul style="list-style-type: none"> ● Entfernen Sie brennbares Material! 	<ul style="list-style-type: none"> ● Tragen Sie Augen-, Ohren- und Körperschutz!
Portuguese ATENÇÃO	<ul style="list-style-type: none"> ● Não toque partes elétricas e electrodos com a pele ou roupa molhada. ● Isole-se da peça e terra. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Mantenha inflamáveis bem guardados. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Use proteção para a vista, ouvido e corpo.
Japanese 注意事項	<ul style="list-style-type: none"> ● 通電中の電気部品、又は溶材にヒフやぬれた布で触れないこと。 ● 施工物やアースから身体が絶縁されている様にして下さい。 	<ul style="list-style-type: none"> ● 燃えやすいものの側での溶接作業は絶対にしてはなりません。 	<ul style="list-style-type: none"> ● 目、耳及び身体に保護具をして下さい。
Chinese 警告	<ul style="list-style-type: none"> ● 皮肤或湿衣物切勿接触带电部件及焊条。 ● 使你自已与地面和工件绝缘。 	<ul style="list-style-type: none"> ● 把一切易燃物品移离工作场所。 	<ul style="list-style-type: none"> ● 佩戴眼、耳及身体劳动保护用具。
Korean 위험	<ul style="list-style-type: none"> ● 전도체나 용접봉을 젖은 헝겍 또는 피부로 절대 접촉치 마십시오. ● 모재와 접지를 접촉치 마십시오. 	<ul style="list-style-type: none"> ● 인화성 물질을 접근 시키지 마십시오. 	<ul style="list-style-type: none"> ● 눈, 귀와 몸에 보호장구를 착용하십시오.
Arabic تحذير	<ul style="list-style-type: none"> ● لا تلمس الاجزاء التي يسري فيها التيار الكهربائي أو الألكترود بجلد الجسم أو بالملابس المبللة بالماء. ● ضع عازلا على جسمك خلال العمل. 	<ul style="list-style-type: none"> ● ضع المواد القابلة للاشتعال في مكان بعيد. 	<ul style="list-style-type: none"> ● ضع أدوات وملابس واقية على عينيك وأذنيك وجسمك.

READ AND UNDERSTAND THE MANUFACTURER'S INSTRUCTION FOR THIS EQUIPMENT AND THE CONSUMABLES TO BE USED AND FOLLOW YOUR EMPLOYER'S SAFETY PRACTICES.

SE RECOMIENDA LEER Y ENTENDER LAS INSTRUCCIONES DEL FABRICANTE PARA EL USO DE ESTE EQUIPO Y LOS CONSUMIBLES QUE VA A UTILIZAR, SIGA LAS MEDIDAS DE SEGURIDAD DE SU SUPERVISOR.

LISEZ ET COMPRENEZ LES INSTRUCTIONS DU FABRICANT EN CE QUI REGARDE CET EQUIPMENT ET LES PRODUITS A ETRE EMPLOYES ET SUIVEZ LES PROCEDURES DE SECURITE DE VOTRE EMPLOYEUR.

LESEN SIE UND BEFOLGEN SIE DIE BETRIEBSANLEITUNG DER ANLAGE UND DEN ELEKTRODENEINSATZ DES HERSTELLERS. DIE UNFALLVERHÜTUNGSVORSCHRIFTEN DES ARBEITGEBERS SIND EBENFALLS ZU BEACHTEN.



• Líder mundial en productos de soldadura y corte •

• Ventas y Servicio a través de las Subsidiarias y Distribuidores en todo el Mundo •

Cleveland, Ohio 44117-1199 U.S.A. TEL: 216.481.8100 FAX: 216.486.1751 WEB SITE: www.lincolnelectric.com