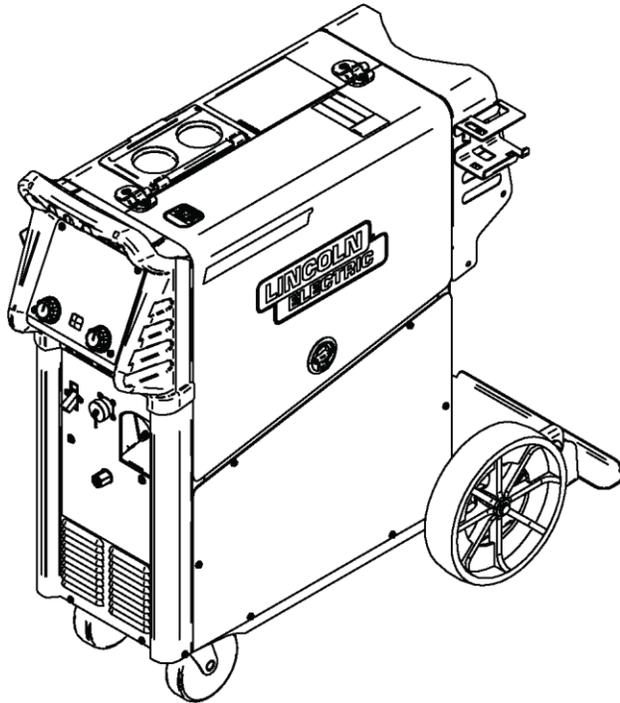


Manual del operador

POWER MIG[®] 262MP



Para uso en máquinas con números de código:

13419



Registre su máquina:
www.lincolnelectric.com/register

Localizador de servicios y distribuidores autorizados:
www.lincolnelectric.com/locator

Guárdelo para referencia futura

Fecha de compra

Código: (por ejemplo: 10859)

Número de serie: (p. ej.: U1060512345)

GRACIAS POR SELECCIONAR UN PRODUCTO DE CALIDAD DE LINCOLN ELECTRIC.

EXAMINE DE INMEDIATO LA CAJA Y EL EQUIPO PARA COMPROBAR SI PRESENTAN DAÑOS

Cuando este equipo se envía, la posesión de este pasa al comprador en cuanto es recibido por el transportista. Por consiguiente, el comprador debe realizar las reclamaciones por material dañado durante el envío a la compañía transportista al momento de recibir el producto.

LA SEGURIDAD DEPENDE DE USTED

El equipo de corte y soldadura por arco de Lincoln está diseñado y fabricado pensando en la seguridad. Sin embargo, su seguridad general puede incrementarse mediante la instalación adecuada... y una operación atenta de su parte.

NO INSTALE, UTILICE NI REPARE ESTE EQUIPO SIN LEER ESTE MANUAL Y LAS PRECAUCIONES DE SEGURIDAD CONTENIDAS EN ÉL. Y, lo que es más importante, piense antes de actuar y tenga cuidado.



ADVERTENCIA

Esta declaración aparece cuando se debe seguir la información exactamente para evitar lesiones personales graves o pérdida de vida.



PRECAUCIÓN

Esta declaración aparece cuando se debe seguir la información para evitar lesiones personales menores o daños en este equipo.



MANTENGA LA CABEZA ALEJADA DE LOS VAPORES.

NO se acerque demasiado al arco. Utilice lentes correctoras si es necesario para mantener una distancia razonable del arco.

LEA y obedezca la hoja de datos de seguridad (Safety Data Sheet, SDS) y la etiqueta de advertencia que aparece en todos los contenedores de los materiales de soldadura.

UTILICE VENTILACIÓN SUFICIENTE o un escape en el arco, o ambos, para mantener los vapores y gases lejos de su zona de respiración y del área en general.

EN UNA HABITACIÓN GRANDE O AL AIRE LIBRE, la ventilación natural puede ser adecuada si mantiene la cabeza lejos de los vapores (consulte a continuación).

UTILICE CORRIENTES NATURALES DE AIRE o ventiladores para mantener los vapores alejados del rostro.

Si desarrolla síntomas inusuales, consulte con su supervisor. Quizás sea necesario comprobar la atmósfera del área de soldadura y el sistema de ventilación.



USE PROTECCIÓN ADECUADA PARA OJOS, OÍDOS Y CUERPO

PROTÉJASE los ojos y la cara con un casco de soldadura correctamente colocado y con la placa de filtro de grado adecuado (consulte ANSI Z49.1).

PROTEJA su cuerpo de las salpicaduras de soldadura y arcos eléctricos con ropa protectora, incluyendo ropa de lana, un delantal a prueba de llamas y guantes, protectores para piernas de cuero y botas altas.

PROTEJA a los demás de salpicaduras, arcos y el resplandor con pantallas o barreras protectoras.

EN ALGUNAS ÁREAS, puede ser apropiado protegerse del ruido.

ASEGÚRESE de que el equipo de protección esté en buenas condiciones.

Además, use **SIEMPRE** lentes de seguridad en la zona de trabajo.



SITUACIONES ESPECIALES

NO SUELDE NI CORTE contenedores o materiales que previamente hayan estado en contacto con sustancias peligrosas, a menos que se limpien adecuadamente. Esto es extremadamente peligroso.

NO SUELDE NI CORTE piezas pintadas o enchapadas a menos que se hayan tomado precauciones especiales con la ventilación. Se pueden liberar vapores o gases altamente tóxicos.

Medidas preventivas adicionales

PROTEJA los cilindros de gas comprimido del calor excesivo, choques mecánicos y arcos; fije bien los cilindros para que no puedan caerse.

ASEGÚRESE de que los cilindros nunca estén conectados a tierra ni sean parte de un circuito eléctrico.

ELIMINE todos los riesgos potenciales de incendio de las áreas de soldadura.

MANTENGA SIEMPRE EL EQUIPO CONTRA INCENDIOS LISTO PARA USO INMEDIATO Y SEPA CÓMO UTILIZARLO.



SECCIÓN A: ADVERTENCIAS



ADVERTENCIAS DE LA PROPOSICIÓN 65 DE CALIFORNIA



ADVERTENCIA: Respirar el escape de motores diésel lo expone a químicos conocidos por el estado de California como causantes de cáncer y defectos congénitos u otros daños reproductivos.

- Arranque y utilice el motor siempre en un área bien ventilada.
- Si está en un área expuesta, ventile el escape hacia el exterior.
- No modifique ni manipule el sistema de escape.
- No ponga en reposo el motor excepto cuando sea necesario.

Para obtener más información, visite www.P65warnings.ca.gov/diesel

ADVERTENCIA: Cuando se utiliza para soldadura o corte, este producto genera vapores o gases que contienen sustancias químicas conocidas por el estado de California como causantes de defectos congénitos y, en algunos casos, cáncer. (Código de Salud y Seguridad de California § 25249.5 *et seq.*)



ADVERTENCIA: Cáncer y daño reproductivo www.P65warnings.ca.gov

LA SOLDADURA DE ARCO PUEDE SER PELIGROSA. PROTÉJASE USTED Y A LOS DEMÁS DE POSIBLES LESIONES SERIAS O LA MUERTE. MANTENGA A LOS NIÑOS ALEJADOS. LAS PERSONAS CON MARCAPASOS DEBEN CONSULTAR A SU MÉDICO ANTES DEL USO.

Lea y comprenda los siguientes puntos de seguridad. Para obtener información de seguridad adicional, se recomienda ampliamente que adquiera una copia de "Seguridad en la soldadura y corte: estándar ANSI Z49.1" de la American Welding Society, P.O. Box 351040, Miami, Florida 33135 o el estándar CSA W117.2. Se encuentra disponible una copia gratuita del folleto E205 "Seguridad para la soldadura de arco" de Lincoln Electric Company, 22801 St. Clair Avenue, Cleveland, Ohio 44117-1199.

ASEGÚRESE DE QUE SOLO LAS PERSONAS CALIFICADAS LLEVEN A CABO LOS PROCEDIMIENTOS DE INSTALACIÓN, OPERACIÓN, MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN.



PARA EQUIPOS MOTORIZADOS.

- 1.a. Apague el motor antes de solucionar problemas y hacer trabajo de mantenimiento a menos que se requiera que esté activado.
- 1.b. Opere los motores en áreas abiertas, bien ventiladas o ventile en exteriores los humos del escape del motor.
- 1.c. No agregue el combustible cerca de un arco de soldadura con flama abierta o cuando el motor esté en funcionamiento. Detenga el motor y deje que se enfríe antes de recargar combustible para evitar que el combustible derramado se evapore al entrar en contacto con partes calientes del motor y se encienda. No derrame combustible mientras llena el tanque. Si así sucede, límpielo y no arranque el motor hasta que se



hayan eliminado los vapores.

- 1.d. Mantenga las guardas de seguridad, las cubiertas y los dispositivos del equipo en su lugar y en buen estado. Mantenga las manos, el cabello, la ropa y las herramientas lejos de las bandas V, engranes, ventiladores y otras partes en movimiento cuando arranque, opere o repare el equipo. 
- 1.e. En algunos casos, puede ser necesario quitar las guardas de seguridad para llevar a cabo el mantenimiento requerido. Quite las protecciones solo cuando sea necesario y vuelva a colocarlas cuando termine el mantenimiento que requiera la extracción. Siempre sea demasiado cuidadoso cuando trabaje cerca de partes móviles.
- 1.f. No coloque las manos cerca del ventilador con motor. No intente anular el regulador o la polea presionando las barras de control de estrangulamiento mientras está funcionando el motor.
- 1.g. Para evitar el arranque accidental de motores de gasolina mientras se hace girar el motor o el generador de soldadura durante el trabajo de mantenimiento, desconecte los cables de las bujías, la tapa del distribuidor o el cable del imán, según convenga.
- 1.h. Para evitar el calentamiento, no quite la tapa de presión del radiador cuando el motor esté caliente.
- 1.i. Usar un generador en interiores PUEDE MATARLO EN MINUTOS. 
- 1.j. El escape del generador contiene monóxido de carbono. Este es un veneno que no se puede ver ni oler.
- 1.k. NUNCA lo use dentro de una casa o garaje, AUNQUE las puertas y ventanas estén abiertas.
- 1.l. Úselo solo EN EXTERIORES y lejos de ventanas, puertas y conductos de ventilación. 
- 1.m. Evite otros peligros del generador. LEA EL MANUAL ANTES DE USARLO.



LOS CAMPOS ELÉCTRICOS Y MAGNÉTICOS PUEDEN SER PELIGROSOS



- 2.a. La corriente eléctrica que fluye por cualquier conductor provoca campos eléctricos y magnéticos (Electric and Magnetic Fields, EMF) localizados. Las corrientes de soldadura crean campos EMF alrededor de los cables de soldadura y las máquinas soldadoras
- 2.b. Los campos EMF pueden interferir con algunos marcapasos; los soldadores con marcapasos deben consultar a su médico antes de soldar.
- 2.c. La exposición a los campos EMF en la soldadura pueden tener otros efectos en la salud que no sean conocidos.
- 2.d. Todos los soldadores deben utilizar los siguientes procedimientos para minimizar la exposición a los campos EMF del circuito de soldadura:
 - 2.d.1. Enrute el electrodo y los cables de trabajo juntos; asegúrelos con cinta cuando sea posible.
 - 2.d.2. Nunca enrolle el cable del electrodo alrededor de su cuerpo.
 - 2.d.3. No se coloque en medio del electrodo y los cables de trabajo. Si el cable del electrodo está a su derecha, el cable de trabajo también debe estar a su derecha.
 - 2.d.4. Conecte el cable de trabajo en la pieza de trabajo lo más cerca posible al área que se va a soldar.
 - 2.d.5. No trabaje junto a una fuente de energía para soldar.



LAS DESCARGAS ELÉCTRICAS PUEDEN SER MORTALES.

- 3.a. El electrodo y los circuitos de trabajo (o de tierra) están eléctricamente "calientes" cuando la soldadora está encendida. No toque estas partes "calientes" con la piel descubierta o con ropa húmeda. Utilice guantes secos y sin orificios para aislar las manos.



- 3.b. Aíslese del trabajo y la tierra utilizando aislamiento seco. Asegúrese de que el aislamiento sea lo suficientemente grande para cubrir el área completa de contacto físico con el trabajo y la tierra.

Además de las precauciones normales de seguridad, si la soldadura debe hacerse en condiciones eléctricas peligrosas (en ubicaciones húmedas o mientras se utilicen vestimentas mojadas; en estructuras de metal como pisos, rejas o andamios; estando en posiciones incómodas como cuando esté sentado, arrodillado o acostado, si existe un alto riesgo de contacto accidental inevitable con la pieza de trabajo o la tierra) utilice el siguiente equipo:

- Soldadora semiautomática de CC con voltaje constante (alambre).
- Soldadora de CC manual (varilla).
- Soldadora de CA con control de voltaje reducido.

- 3.c. En la soldadura con alambre automática o semiautomática, el electrodo, el carrete del electrodo, el cabezal de soldadura, la boquilla o la pistola de soldar semiautomática también pueden estar eléctricamente conectadas.
- 3.d. Siempre asegúrese de que el cable de trabajo tenga una conexión eléctrica buena con el metal que se va a soldar. La conexión debe ser tan cercana como sea posible al área que se va a soldar.
- 3.e. Haga tierra con el trabajo o el metal que se va a soldar con una buena tierra eléctrica (tierra).
- 3.f. Mantenga el sujetador del electrodo, la pinza de trabajo, el cable de soldadura y la máquina soldadora en condiciones de operación buenas y seguras. Reemplace el aislamiento dañado.
- 3.g. Nunca sumerja el electrodo en agua para enfriarlo.
- 3.h. Nunca toque simultáneamente las partes "calientes" de los sujetadores de electrodos conectados a dos soldadoras ya que el voltaje entre los dos puede ser el total del voltaje del circuito abierto de ambas soldadoras.
- 3.i. Cuando trabaje arriba del nivel del piso, utilice una banda de seguridad para protegerse de caídas si hay un choque.
- 3.j. También consulte los puntos 6.c. y 8.



LOS RAYOS DE ARCO PUEDEN QUEMAR.



- 4.a. Utilice una protección con el filtro adecuado y las placas de cubierta para proteger los ojos de las chispas y rayos del arco cuando suelde u observe una soldadura de arco abierta. Las protecciones para la cabeza y las lentes del filtro deben cumplir con la norma ANSI Z87. Estándares I.
- 4.b. Utilice la vestimenta adecuada hecha con material resistente a las llamas para proteger su piel y la de sus ayudantes de los rayos de arco.
- 4.c. Proteja al personal cercano mediante una pantalla no inflamable adecuada y advierta a las personas que no deben mirar el arco ni exponerse a los rayos de este, a las salpicaduras o al metal caliente.



LOS VAPORES Y GASES PUEDEN SER PELIGROSOS.



- 5.a. La soldadura puede producir humos y gases peligrosos para la salud. Evite respirar estos humos y gases. Cuando suelde, mantenga la cabeza lejos de los vapores. Mantenga en el arco una ventilación o escape de aire suficiente para mantener los vapores y gases lejos de la zona de respiración. **Cuando suelde recubrimientos duros (vea instrucciones en el empaque o SDS) o acero revestido con plomo o cadmio y otros metales o recubrimientos que puedan producir vapores altamente tóxicos, limite la exposición al nivel más bajo posible y dentro de los límites aplicables de OSHA PEL y ACGIH TLV utilizando un escape local o ventilación mecánica a menos que las evaluaciones de exposición indiquen lo contrario. En espacios confinados o en algunos casos, en espacios exteriores, se requiere hacer el trabajo con respiradores. Se pueden requerir precauciones adicionales cuando suelde en acero galvanizado.**
- 5.b. La operación del equipo de control de vapores de soldadura se ve afectada por distintos factores que incluyen el uso y la colocación apropiados del equipo, el mantenimiento del equipo y el procedimiento específico de soldadura, además de la aplicación involucrada. El nivel de exposición del trabajador será revisado al momento de la instalación y periódicamente después de eso para estar seguros de que se encuentra dentro de los límites aplicables de la OSHA PEL y de ACGIH TLV.
- 5.c. No suelde en ubicaciones cerca de vapores de hidrocarburo clorado que vienen del desgrasado, limpieza u operaciones de rociado. El calor y los rayos del arco pueden reaccionar con los vapores del solvente para formar fosgeno, un gas altamente tóxico y otros productos irritantes.
- 5.d. Los gases de protección utilizados para la soldadura de arco pueden desplazar el aire y provocar lesiones o la muerte. Siempre tenga suficiente ventilación, especialmente en áreas confinadas, para asegurar que el aire respirable es seguro.
- 5.e. Lea y comprenda las instrucciones del fabricante de este equipo y de los consumibles que va a utilizar, como la Hoja de datos de seguridad (SDS), y siga las prácticas de seguridad de su empleador. Las hojas de SDS están disponibles con su distribuidor de soldadura o con el fabricante.
- 5.f. También consulte el punto 1.b.



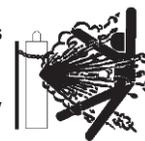
LAS CHISPAS DE SOLDADURA Y CORTE PUEDEN PROVOCAR INCENDIOS O EXPLOSIONES.



- 6.a. Elimine los riesgos de incendio de las áreas de soldadura. Si no es posible, cúbralas para evitar que las chispas de la soldadura inicien un incendio. Recuerde que las chispas de la soldadura y los materiales calientes de la soldadura pueden entrar fácilmente en pequeñas fisuras y aberturas hacia las áreas adyacentes. Evite soldar cerca de líneas hidráulicas. Tenga un extintor de incendios disponible.
- 6.b. Cuando se utilicen gases comprimidos en el sitio del trabajo, tome precauciones especiales para evitar situaciones peligrosas. Consulte "Seguridad en la soldadura y el corte" (ANSI estándar Z49.1) y la información operacional del equipo que se va a utilizar.
- 6.c. Cuando no esté soldando, asegúrese de que ninguna parte del circuito del electrodo toque el trabajo o la tierra. El contacto accidental puede provocar el sobrecalentamiento y provocar un peligro de incendio.
- 6.d. No caliente, corte o suelde tanques, tambores o contenedores hasta que se hayan seguido los pasos adecuados para asegurar que tales procedimientos no provocarán vapores inflamables o tóxicos de las sustancias internas. Pueden provocar una explosión, aunque se hayan "despejado". Para obtener más información, adquiera "Prácticas de seguridad recomendadas para la preparación de la soldadura y los cortes de contenedores y tubería que contienen sustancias peligrosas", AWS F4.1 de American Welding Society (consulte la dirección que aparece más arriba).
- 6.e. Ventile piezas de fundición huecas o contenedores antes de calentar, cortar o soldar. Estos pueden explotar.
- 6.f. La soldadura lanza chispas y salpicaduras. Utilice vestimentas de protección sin aceite como guantes de piel, camisas pesadas, pantalones sin dobladillo, zapatos altos y una capucha sobre el cabello. Utilice protecciones para los oídos cuando suelde fuera de posición o en lugares confinados. Siempre utilice lentes de seguridad con protecciones laterales cuando se encuentre en el área de soldadura.
- 6.g. Conecte el cable de trabajo en la pieza de trabajo lo más cerca posible al área que se va a soldar, conforme sea práctico. Los cables de trabajo conectados a la estructura del edificio u otras ubicaciones lejos del área de soldadura aumentan la posibilidad de que la corriente de soldadura pase por las cadenas de elevación, los cables de la grúa u otros circuitos alternos. Esto puede ocasionar peligros de incendios, cadenas o cables de elevación sobrecalentados hasta que fallen.
- 6.h. También consulte el punto 1.c.
- 6.i. Lea y siga NFPA 51B "Estándar para la prevención de incendios durante la soldadura, el corte y otros trabajos con calor", que se puede obtener de la Asociación Nacional para la Prevención de Incendios (National Fire Protection Association, NFPA), 1 Batterymarch Park, PO box 9101, Quincy, MA 022690-9101.
- 6.j. No utilice una fuente de energía de soldadura para descongelar una tubería.



EI CILINDRO PUEDE EXPLOTAR SI ESTÁ DAÑADO.



- 7.a. Utilice solo cilindros de gas comprimido que contengan el gas de protección adecuado para el proceso utilizado y los reguladores operacionales adecuados diseñados para el gas y la presión que se utilizan. Todas las mangueras, accesorios, etc., deben ser adecuados para la aplicación y deben mantenerse en buenas condiciones.
- 7.b. Siempre mantenga los cilindros en posición recta y seguramente encadenados a una carrocería o soporte fijo.
- 7.c. Los cilindros deben estar en las siguientes ubicaciones:
 - Lejos de áreas en donde puedan averiarse o estén sujetos a daño físico.
 - A una distancia segura de la soldadura de arco o de las operaciones de corte y cualquier otra fuente de calor, chispas o llamas.
- 7.d. Nunca permita que el electrodo, el sujetador del electrodo o cualquier otra parte "caliente" toque el cilindro.
- 7.e. Mantenga la cabeza y la cara lejos de la salida de la válvula del cilindro cuando abra la válvula.
- 7.f. Las tapas de protección para válvulas siempre deben estar ubicadas correctamente y apretadas a mano cuando los cilindros no estén en uso o conectados para su uso.
- 7.g. Lea y siga las instrucciones en los cilindros de gas comprimido, en el equipo asociado y la publicación P-I de CGA "Precauciones para un manejo seguro de gases comprimidos en los cilindros", disponible de la Compressed Gas Association, 14501 George Carter Way Chantilly, VA 20151.



PARA EQUIPO ALIMENTADO CON ELECTRICIDAD.



- 8.a. Apague la energía utilizando el interruptor de desconexión y la caja de fusibles antes de trabajar en el equipo.
- 8.b. Instale el equipo de acuerdo con el Código Eléctrico Nacional de EE. UU., todos los códigos locales y las recomendaciones del fabricante.
- 8.c. Haga tierra en el equipo de acuerdo con el Código Eléctrico Nacional de EE. UU. y las recomendaciones del fabricante.

Consulte

<http://www.lincolnelectric.com/safety>
para obtener información adicional de seguridad.

INSTALACIÓN	SECCIÓN A
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS – POWER MIG® 262MP	A-1
INSTALACIÓN	A-2
DESEMBALAJE DEL POWER MIG® 262MP	A-2
UBICACIÓN	A-2
INCLINACIÓN	A-2
CONEXIONES DE POLARIDAD DE SALIDA	A-3
POTENCIA DE ENTRADA, CONEXIÓN A TIERRA Y DIAGRAMA DE CONEXIÓN	A-3
INSTALACIÓN DE PISTOLA Y CABLE	A-4
GAS DE PROTECCIÓN	A-5
RECEPTÁCULOS DE ALIMENTACIÓN AUXILIARES	A-5
OPERACIÓN	SECCIÓN B
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	B-1
CAPACIDAD DE SOLDADURA	B-1
LIMITACIONES	B-1
AJUSTE DE LA MÁQUINA POWER MIG® DE 262MP PARA SOLDAR	B-1
CONTROLES AL FRENTE DE LA CARCASA	B-2
CONTROLES EN LA PARTE POSTERIOR DE LA CARCASA	B-2
CONTROLES INTERNOS	B-3
READY.SET.WELD™	B-4
MENÚ DE PROCESOS DE SOLDADURA	B-5
CONFIGURACIONES DE SOLDADURA	B-6
CONTROL DEL ARCO	B-7
PROCESOS ESPECIALES DE SOLDADURA	B-8
RODILLOS ALIMENTADORES	B-9
JUEGOS DE CONVERSIÓN DE TAMAÑO DE ALAMBRE	B-9
PROCEDIMIENTO PARA CAMBIAR LOS JUEGOS DE RODILLOS DE ACCIONAMIENTO Y LOCO	B-9
CARGA DE CARRETES DE ALAMBRE - CARRETES O BOBINAS READI	B-9
PARA ENCENDER LA SOLDADORA	B-10
ELECTRODO DE ALIMENTACIÓN DE ALAMBRE	B-10
AJUSTE DE LA PRESIÓN DEL RODILLO LOCO	B-10
CONFIGURACIÓN DE UNIDAD DE ACCIONAMIENTO DE ALAMBRE	B-11
CÓMO HACER UNA SOLDADURA	B-11
PREVENCIÓN DE PROBLEMAS DE ALIMENTACIÓN DEL ALAMBRE	B-12
CONTROL DEL VENTILADOR	B-12
VOLTAJE DE LÍNEA DE ENTRADA	B-12
PROTECCIÓN CONTRA SOBRECARGA DE ALIMENTACIÓN DE ALAMBRE	B-12
PROTECCIÓN DE SOBRECARGA TÉRMICA DE SOLDADURA	B-12
CONFIGURACIÓN DE LA PISTOLA	B-12
OPCIONES/ACCESORIOS	SECCIÓN C
JUEGOS DE RODILLOS DE ALIMENTACIÓN	C-1
CONJUNTOS ALTERNATIVOS DE CABLE Y PISTOLA MAGNUM GMAW	C-1
KIT DE CONEXIÓN DE PISTOLA MAGNUM (OPCIONAL K466-6)	C-1
PISTOLA DE CARRETE	C-1
MANTENIMIENTO	SECCIÓN D
MANTENIMIENTO GENERAL	D-1
RODILLOS DE ALIMENTACIÓN Y PLACAS GUÍA	D-1
INSTALACIÓN DE LA PUNTA DE CONTACTO Y LA BOQUILLA DE GAS	D-1
TUBOS DE PISTOLA Y BOQUILLAS	D-1
LIMPIEZA DEL CABLE DE LA PISTOLA	D-1
EXTRACCIÓN, INSTALACIÓN Y RECORTE DEL REVESTIMIENTO	D-2
CALIBRACIÓN	D-3
DIAGNÓSTICO Y SOLUCIÓN DE PROBLEMAS	SECCIÓN E
DIAGRAMAS	SECCIÓN F
LISTA DE PIEZAS	PARTS.LINCOLNELECTRIC.COM

EL CONTENIDO/DETALLES PUEDEN CAMBIAR O ACTUALIZARSE SIN PREVIO AVISO. PARA OBTENER MÁS INFORMACIÓN SOBRE LOS MANUALES DE INSTRUCCIONES ACTUALES, VISITE PARTS.LINCOLNELECTRIC.COM

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS – POWER MIG® 262MP

ENTRADA-SÓLO MONOFÁSICA									
VOLTAJE DE ENTRADA ± 10 %					Amperios de entrada efectivos*				
208/230/460/575 Voltios 60 Hz					49.1/44/22.1/17.6				
SALIDA NOMINAL									
VOLTAJE/FASE/ FRECUENCIA DE ENTRADA	GMAW			GTAW-DC			SMAW		
	40 %	60 %	100 %	40 %	60 %	100 %	40 %	60 %	100 %
208/230/460/575/ 1/60 Hz	300 amperios a 29 voltios	230 amperios a 26.5 voltios	145 amperios a 21.5 voltios	300 amperios a 22 voltios	275 amperios a 21 voltios	150 amperios a 16 voltios	260 amperios a 30.4 voltios	200 Amperios a 28 Voltios	115 amperios a 24.6 voltios
SALIDA									
Rango de corriente de soldadura (continua)			Voltaje máximo de circuito abierto			Rango de voltaje de soldadura			
4 A - 300 A			90 V			5 V - 45 V			
CABLES DE ENTRADA Y TAMAÑOS DE FUSIBLES RECOMENDADOS - MONOFASE									
Frecuencia de voltaje de entrada (Hz)	Valor máximo de entrada de amperios y ciclo de trabajo*		Tamaño del disyuntor o fusible de acción rápida		Tipo S, SO, ST, STO o cable de entrada de uso extraduro Tamaños** AWG (IEC				
208/1/60	76.6 A, 40 %		80 A		6 (16 mm ²)				
230/1/60	68.8 A, 40 %		70 A		8 (16 mm ²)***				
460/1/60	34.5 A, 40 %		40 A		12 (2.5 mm ²)				
575/1/60	27.5 A, 40 %		30 A		12 (2.5 mm ²)				
RANGO DE VELOCIDAD DE ALAMBRE									
Velocidad del cable 30-700 IPM (1.27-17.8 m/minuto)									
DIMENSIONES FÍSICAS									
Altura	Anchura			Profundidad			Peso		
37.5 pulg	18 pulg			37.5 pulg			250 lb		
INTERVALO DE TEMPERATURA									
RANGO DE TEMPERATURA DE OPERACIÓN -4 °F a 104 °F (-20 °C a 40 °C)					RANGO DE TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO -40 °F a 185 °F (-40 °C a 85 °C)				

* Con enchufe de 115 V con una carga de 15 amperios

** La máquina se suministra con un cable de entrada de 8 AWG y un enchufe destinado para su uso con voltaje de entrada de 230 V únicamente.

El cliente debe suministrar su propio cable de entrada para todos los demás voltajes de entrada de acuerdo con esta tabla.

*** La máquina se suministra con un cable de entrada de 8 AWG para un funcionamiento de 230 V. Si se carga simultáneamente el receptáculo doble de 115 V suministrado con la máquina al mismo tiempo que se suelda, reduzca la capacidad nominal máxima de salida a 28 V/280 A/40 % para procesos GMAW, o utilice un cable de entrada de 6 AWG en su lugar.

Consulte la sección Receptáculos de energía auxiliar para obtener información adicional.

INSTALACIÓN

Lea la sección de instalación completa antes de iniciar la instalación.

Precauciones de seguridad

ADVERTENCIA

Las **DESCARGAS ELÉCTRICAS** pueden ser mortales.

- No toque piezas eléctricas o electrodos energizados con la piel ni ropa húmeda.
- Aíslese del trabajo y de la tierra.
- Lleve siempre guantes aislantes secos.
- No use la soldadora de CA si su ropa, guantes o área de trabajo están húmedos o si trabaja sobre, debajo o dentro de una pieza de trabajo.



Utilice el siguiente equipo:

- Soldadora de voltaje de CC constante semiautomático (alambre).
- Soldadora de CC manual (varilla).
- Soldadora de CA con control de voltaje reducido.
- No opere con los paneles retirados.
- Desconecte la alimentación de entrada antes de realizar mantenimiento.

Los **VAPORES Y GASES** pueden ser peligrosos.

- Mantenga la cabeza alejada de los vapores.
- Utilice ventilación o un extractor para eliminar los humos de la zona general donde está respirando.



Las **CHISPAS DE SOLDADURA** pueden provocar incendios o explosiones.

- Mantenga el material inflamable alejado.
- No suelde en contenedores cerrados.



Los **RAYOS DEL ARCO** eléctrico pueden quemar los ojos y la piel.

- Use protección de ojos, oídos y cuerpo.



DESEMBALAJE DEL POWER MIG® 262MP

Corte las bandas y retire la caja de cartón. Corte las bandas que sujetan la máquina a la tarima. Retire la espuma y el material de embalaje corrugado. Retire la cinta de los accesorios de la plataforma de botellas de gas. Desatornille los dos tornillos para madera (en la plataforma de botellas de gas) que sujetan la máquina al patín. Levante y retire la máquina de forma segura del patín.

UBICACIÓN

Ubique la soldadora en un lugar seco donde haya libre circulación de aire limpio hacia las rejillas en la parte posterior y las rejillas hacia el frente. Una ubicación que minimiza la cantidad de humo y suciedad que ingresa a las rejillas traseras reduce la posibilidad de acumulación de suciedad que puede bloquear los conductos de aire y provocar un sobrecalentamiento.

INCLINACIÓN

Cada máquina debe colocarse sobre una superficie nivelada y segura, ya sea directamente o sobre un carro recomendado. Si no se sigue este procedimiento, la máquina podría volcarse.

Observe toda la información de seguridad a lo largo de este manual.

CONEXIONES DE POLARIDAD DE SALIDA

La soldadora, tal como se envía de fábrica, está conectada para la polaridad positiva (+) del electrodo. Esta es la polaridad normal para GMAW.

Si se requiere polaridad negativa (-), intercambie la conexión de los dos cables ubicados en el compartimiento del mecanismo de alimentación cerca del panel frontal. El cable del electrodo, que está conectado al mecanismo de alimentación, debe conectarse a la terminal con etiqueta de negativo (-) y el cable de trabajo, que está conectado a la pinza de trabajo, debe conectarse a la terminal con etiqueta de positivo (+).

POTENCIA DE ENTRADA, CONEXIÓN A TIERRA Y DIAGRAMA DE CONEXIÓN



ADVERTENCIA

Las **DESCARGAS ELÉCTRICAS** pueden ser mortales.

- No toque piezas eléctricas como las terminales de salida o el cableado interno.
- Toda la alimentación debe desconectarse eléctricamente antes de continuar.



La POWER MIG® 262MP no está equipada con un enchufe de 460/575 V a 60 Hz, un cable de entrada o un receptáculo.

1. Antes de comenzar la instalación, consulte con la compañía local de electricidad si tiene alguna duda sobre si su fuente de alimentación es adecuada para el voltaje, amperios, fase y frecuencia especificados en la placa de características de la soldadora. También asegúrese de que la instalación planificada cumpla con el Código Eléctrico Nacional de EE. UU. y los requisitos del código local. Esta soldadora se puede operar desde una fuente monofásica o desde dos líneas de una fuente trifásica.
2. La POWER MIG® 262MP tiene múltiples voltajes de entrada especificados en la placa de identificación. La unidad se envía cableada para voltaje de 230 V. Si la soldadora se va a operar con voltaje de 208 V, debe recablearse de acuerdo con las instrucciones de la Figura A.1. Para mayor voltaje (460 y 575 V) vuelva a cablear según la Figura A.1. Instale el cable de alimentación apropiado según el código eléctrico local y nacional.

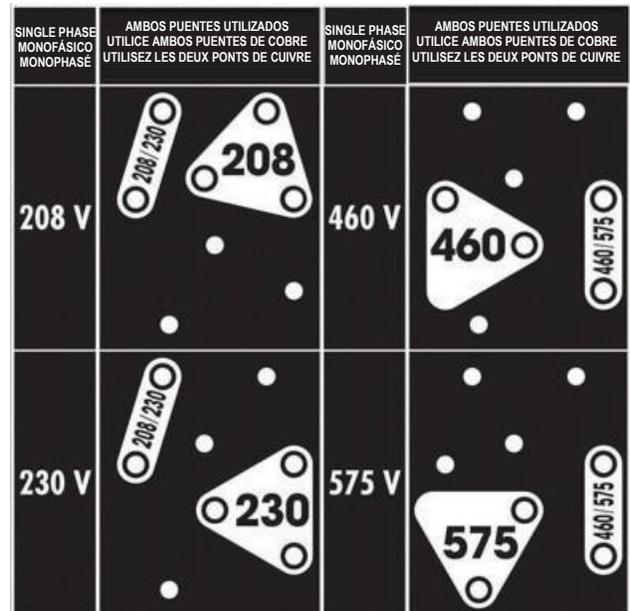


ADVERTENCIA

Asegúrese de que la alimentación esté desconectada eléctricamente antes de quitar el tornillo de la tapa de acceso al panel de reconexión.



FIGURA A.1



3. La POWER MIG®262MP se entrega con un cable de 3.1 m (10 ft) con una clavija de tres puntas NEMA R Tipo 6-50N conectado a la soldadora. Obtenga un receptáculo y móntelo en un lugar adecuado. Asegúrese de que se pueda alcanzar mediante la clavija del cable de entrada conectado a la soldadora. Móntelo con la terminal de conexión a tierra en la parte superior para permitir que el cable de alimentación cuelgue sin doblarse.

INSTALACIÓN DE PISTOLA Y CABLE

La pistola Magnum® PRO 250L y cable suministrados con la POWER MIG® 262MP viene instalada de fábrica con un forro para electrodo de .035-.045" (0.9-1.1 mm) y una punta de contacto de .035" (0.9 mm). Instale la punta de .045" (también incluida) si se está utilizando este tamaño de cable.



ADVERTENCIA

Apague el interruptor de encendido de la soldadora antes de instalar la pistola y el cable.

(Vea las Figuras A.4 y A.5)

1. Extienda el cable recto.
2. Desatornille el tornillo de mano en el extremo frontal de la unidad de transmisión (compartimento interior de alimentación de alambre - Elemento 3) hasta que la punta del tornillo ya no sobresalga en la abertura del adaptador de pistola (Elemento 2) como se ve desde el frente de la máquina.
3. Inserte el extremo macho del cable de la pistola en el adaptador de pistola (elemento 2) a través de la abertura en el panel frontal. Asegúrese de que el conector esté completamente insertado y apriete el tornillo manual.
4. Conecte el conector del gatillo de la pistola al receptáculo de acoplamiento dentro del compartimento ubicado en el panel frontal (Elemento 1). Asegúrese de que los chaveteros estén alineados; inserte y apriete el anillo de retención.
5. Se incluyen una Coil Claw™ (Elemento 5) y un portaherramientas con la POWER MIG® 262MP. Para quitar/reposicionar el portaherramientas, retire el tornillo e insértelo. Vuelva a colocar en la ranura deseada en el soporte superior de la botella de gas.

FIGURA A.5

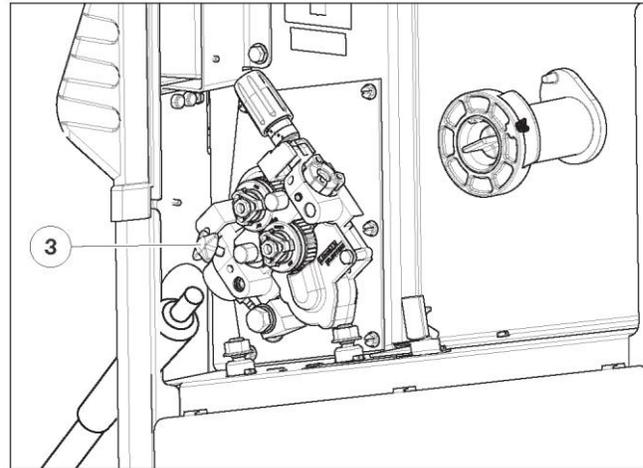
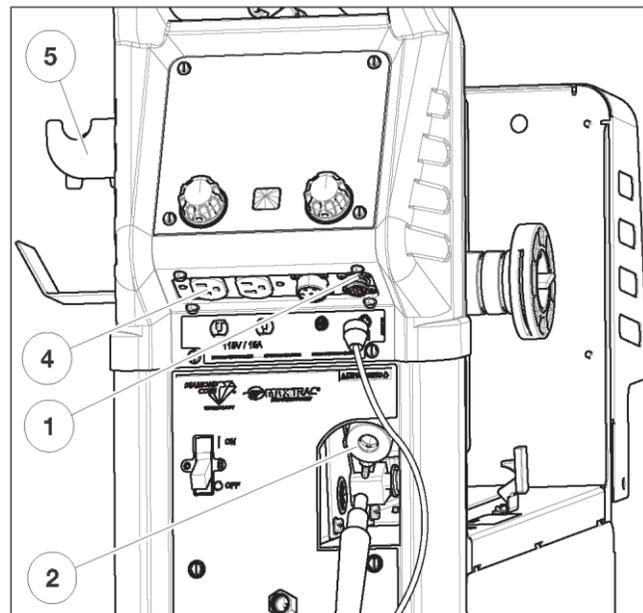


FIGURA A.4



GAS DE PROTECCIÓN

Para los procesos necesarios.

El cliente debe proporcionar un cilindro de gas protector del tipo apropiado para el proceso que se está utilizando.

Un regulador de flujo de gas, para gas de mezcla de argón, una manguera de entrada de gas y un adaptador de regulador se suministran de fábrica con la POWER MIG® 262MP. Cuando se usa CO₂ al 100 %, se requerirá el adaptador del regulador para conectar el regulador a la botella de gas. La presión máxima de entrada es de 100 psi (6.9 bar).



ADVERTENCIA

El CILINDRO puede explotar si está dañado.

- El gas a presión es explosivo. Siempre mantenga los cilindros en posición vertical y seguramente encadenados a una carrocería o soporte fijo.



Consulte la norma ANSI Z49.1, "Safety in Welding and Cutting" (Seguridad en soldadura y corte), publicada por la American Welding Society.

abrir la válvula del cilindro. Párese siempre a un lado.

8. El regulador de flujo es ajustable. Ajústelo al caudal recomendado para el procedimiento y proceso que se está utilizando antes de realizar la soldadura.

RECEPTÁCULOS DE ALIMENTACIÓN AUXILIARES

Esta máquina está equipada con un receptáculo de 15 A y 120 V con un disyuntor de 15 A. El receptáculo está aprobado por UL y CSA.

Instale el suministro de gas protector de la siguiente manera:

1. Coloque el cilindro de gas en la plataforma trasera de la POWER MIG® 262MP. Enganche la cadena en su lugar para asegurar el cilindro a la parte trasera de la soldadora.
2. Retire la tapa del cilindro. Inspeccione las válvulas del cilindro y el regulador para ver si hay roscas dañadas, suciedad, polvo, aceite o grasa. Quite el polvo y la suciedad con un trapo limpio.
¡NO CONECTE EL REGULADOR SI HAY ACEITE, GRASA O DAÑOS! Informe a su proveedor de gas de esta condición. El aceite o la grasa en presencia de oxígeno a alta presión son explosivos.
3. Párese a un lado de la salida y abra la válvula del cilindro por un instante. Esto elimina el polvo o la suciedad que pueda haberse acumulado en la salida de la válvula.



ADVERTENCIA

Asegúrese de mantener la cara alejada de la salida de la válvula cuando "rompa" la válvula.

4. Conecte el regulador de flujo a la válvula del cilindro y apriete firmemente la(s) tuerca(s) de unión con una llave.
NOTA: Si se conecta a un cilindro de CO₂ al 100 %, el adaptador del regulador provisto debe instalarse entre el regulador y la válvula del cilindro.
5. Conecte un extremo de la manguera de entrada de gas al conector de salida del regulador de flujo, el otro extremo a la POWER MIG® 262MP posterior marcado como "Alimentador" y apriete las tuercas de unión firmemente con una llave.
6. Antes de abrir la válvula del cilindro, gire la perilla de ajuste del regulador en sentido antihorario hasta que se libere la presión del resorte de ajuste.
7. Parándose a un lado, abra la válvula del cilindro lentamente una fracción de vuelta. Cuando el indicador del manómetro del cilindro deje de moverse, abra la válvula completamente.



ADVERTENCIA

Nunca se pare directamente delante o detrás del regulador de flujo al

OPERACIÓN

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Lea toda esta sección de instrucciones de funcionamiento antes de operar la máquina.



ADVERTENCIA

Las **DESCARGAS ELÉCTRICAS** pueden ser mortales.

- No toque piezas eléctricas o electrodos energizados con la piel ni ropa húmeda. Aíslese del trabajo y de la tierra.
- Lleve siempre guantes aislantes secos.



Los **VAPORES Y GASES** pueden ser peligrosos.

- Mantenga la cabeza alejada de los vapores.
- Utilice ventilación o un extractor para eliminar los humos de la zona donde está respirando.



Las **CHISPAS DE SOLDADURA** pueden provocar incendios o explosiones.

- Mantenga el material inflamable alejado.
- No suelde sobre contenedores que hayan retenido combustibles.



Los **RAYOS DEL ARCO** pueden quemar.

- Use protección de ojos, oídos y cuerpo.



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

La POWER MIG® 262MP es una máquina de soldadura por arco de CC multiproceso semiautomática completa que ofrece soldadura de CC y CV construida para cumplir con las especificaciones NEMA. La máquina estándar está equipada para soldar CC-Varilla, CC-GTAW, CV-FCAW y CV-GMAW sinérgico y no sinérgico. Procesos de soldadura GMAW-P y TIG pulsada.

Otras características incluyen una interfaz digital de usuario de 7" con controles sinérgicos y capacidad de memoria, un husillo de carrete de alambre de 51 mm (2") de diámetro exterior con freno ajustable, un cilindro de gas integral que se monta debajo del carro, un regulador ajustable de flujo de CO₂ o de mezcla de argón con manómetro del cilindro y manguera de entrada, una pistola Magnum PRO 250L de 4.6 m (15 pies) y cable, un cable de alimentación de 3.1 m (10 pies) y enchufe de tres clavijas NEMA R tipo 6-50N y un cable de trabajo de 3.1 m (10 pies) y abrazadera.

La POWER MIG® 262MP cuenta con funciones de temporizador integradas que proporcionan una función puntual, un interbloqueo de gatillo seleccionable de 4 pasos y un "Run-In" ajustable para la optimización del arranque del cable. La tecnología ARCFX™ viene de serie y proporciona una forma de comunicar gráficamente la retroalimentación instantánea de cómo la configuración del usuario final afecta el resultado de la soldadura al ajustar la velocidad y el voltaje de alimentación de alambre.

CAPACIDAD DE SOLDADURA

La POWER MIG® 262MP tiene una potencia nominal de 300 A a 29 V, con un ciclo de trabajo del 40 % basado en un ciclo de diez minutos para procesos GMAW. Es capaz de ciclos de trabajo más altos con corrientes de salida más bajas y de hasta 300 A en ciclos de trabajo más bajos.

La máquina limitará activamente su voltaje de salida mientras suelda para no exceder significativamente su potencia de salida nominal máxima equivalente.

LIMITACIONES

El POWER MIG® 262MP NO funcionará satisfactoriamente si se alimenta con un sistema de generación portátil o en la planta. El Power MIG® 262MP no es compatible con procedimientos dobles.

No se recomienda el uso de la POWER MIG® 262MP con la pistola Cougar Push-Pull (K2704-2 o -3).

AJUSTE DE LA MÁQUINA POWER MIG® DE 262MP PARA SOLDAR

Encienda la máquina usando el interruptor en la parte delantera de la máquina (consulte el elemento 8 de la Figura B.1).

Permita que la máquina realice su etapa de arranque. Esto tomará aproximadamente 20 segundos.

La máquina lo llevará a la pantalla de inicio y mostrará los ajustes que el usuario ingresó por última vez.

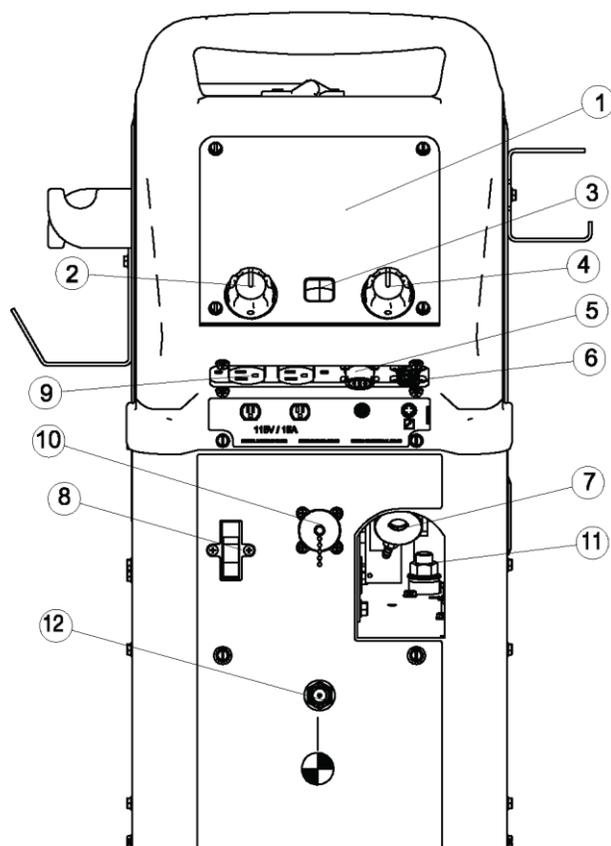
Para seleccionar un nuevo proceso de soldadura, presione el botón central Seleccionar proceso.

Al girar la perilla derecha, seleccione el proceso de soldadura deseado de la lista. Presione la perilla derecha para seleccionar.

NOTA: La selección del proceso de soldadura puede concluir en la presentación del voltaje de soldadura en los pernos de salida sin que el usuario "desencadene" la salida, como en el modo SMAW, o como en el modo GTAW (sin un control remoto conectado). Los modos GMAW y FCAW requieren que el usuario dispare la salida a través de una pistola de soldadura antes de que se presente el voltaje de soldadura en los pernos de salida.

CONTROLES AL FRENTE DE LA CARCASA

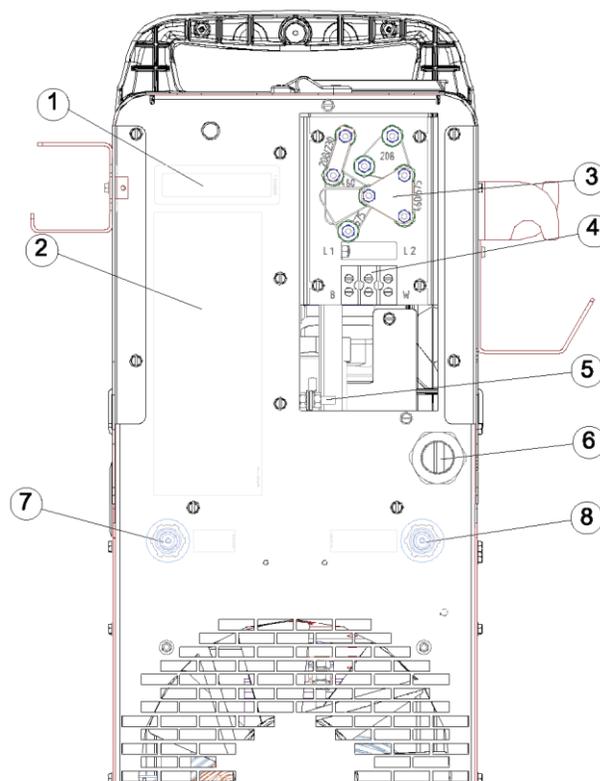
FIGURA B.1



1. **Pantalla LED a color:** permite la visualización de procesos y parámetros de soldadura. La pantalla cuenta con un protector de pantalla reemplazable para proteger contra el polvo y suciedad.
2. **Botón/Perilla Retroceder:** rotar ajusta el valor, presionar para volver a la selección anterior
3. **Botón de inicio:** devuelve al usuario a la pantalla de inicio. En la pantalla de inicio, el usuario puede seleccionar un proceso de soldadura o se pueden configurar los ajustes de visualización.
4. **Seleccionar botón/perilla:** rotar ajusta el valor, presionar confirma el valor seleccionado o la elección
5. **Conector de 12 clavijas:** para conectar **equipo de control remoto opcional**. Incluye circuito de control remoto con detección automática.
6. **Receptáculo de gatillo de cuatro clavijas:** permite la activación de la máquina para MIG/FCAW o MIG de aluminio. Conecte el conector de 4 clavijas presente en la pistola de soldadura al enchufe.
7. **Conexión de pistola:** permite la fijación de una pistola de soldadura MIG. Asegúrese de que la pistola esté completamente asentada en el enchufe de latón.
8. **Interruptor de alimentación:** permite encender o apagar la máquina.
9. **Receptáculo de 115 V**
10. **Conector de seis clavijas:** permite conectar un control remoto o pedal TIG.
11. **Pernos de salida:** se utilizan para conectar cables de trabajo y electrodos.
12. **Conector de gas para pistola TIG/bobina:** se utiliza para conectar gas a la antorcha TIG o a una pistola de bobina.

CONTROLES EN LA PARTE POSTERIOR DE LA CARCASA

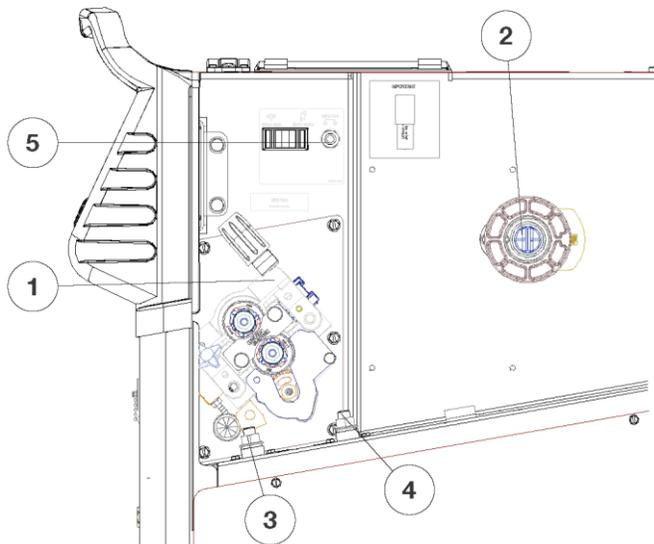
FIGURA B.2



1. **Calcomanía:** número de serie.
2. **Calcomanía:** diagrama de conexión de alimentación de entrada
3. **Reconecte el conjunto del panel**
4. **Bloque de conexión del cable de entrada**
5. **Conexión a tierra:** conector del cable de tierra del cable de entrada
6. **Cable de alimentación**
7. **Pistola de carrete/Conector solenoide de gas TIG**
8. **Conector de solenoide de gas MIG/Push-Pull:** conexión a la manguera de gas

CONTROLES INTERNOS

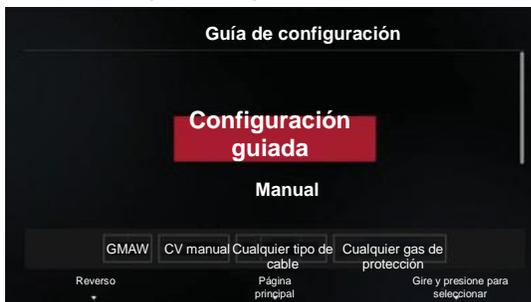
FIGURA B.3



1. **Ajuste de la presión de tensión del mecanismo de alimentación de alambre:** permite aumentar o disminuir la presión aplicada al rodillo alimentador superior.
2. **Husillo del mecanismo de alimentación de alambre:** admite una bobina de alambre de 4 u 8 pulgadas. La tuerca de mariposa central se puede ajustar para aumentar la tensión en el cable.
3. **Enchufe de salida negativa:** permite conectar un cable de trabajo, un portaelectrodo o el cable de polaridad del alimentador de alambre central a la polaridad negativa de CD. Gire el conector en el sentido de las agujas del reloj para fijarlo en su lugar.
4. **Enchufe de salida positiva:** permite conectar un cable de trabajo, un portaelectrodo o el cable de polaridad del mecanismo de alimentación central a la polaridad positiva de CD. Gírelo en el sentido de las agujas del reloj para fijarlo en su lugar.
5. **Disyuntor térmico:** la POWER MIG® 262MP cuenta con un disyuntor térmico de 15 A **reinicialable**. Si la corriente conducida a través del disyuntor supera los 15 A durante un periodo prolongado, el disyuntor se abrirá y requerirá un reinicio manual.

READY.SET.WELD™

El POWER MIG® 262MP viene equipado con Ready.Set.Weld™ que permite al usuario seleccionar fácilmente el procedimiento de soldadura correcto según su aplicación.

Seleccionar proceso**Seleccione Configuración guiada****Seleccionar tipo de cable****Seleccionar diámetro del cable**

Compruebe que la punta de contacto, el forro y los rodillos impulsores correspondan al tamaño del alambre

**Seleccione el tipo de gas (si corresponde)****Seleccione el tipo de forma de onda (si corresponde)****Seleccionar espesor de la placa****Confirmar polaridad (no se muestra en la imagen)**

Apague la máquina antes de cambiar la polaridad

Ajuste la velocidad de alimentación del cable y el voltaje/ajuste según corresponda

- Nota: La sección verde indica el rango ideal para los parámetros de soldadura de entrada



MENÚ DE PROCESOS DE SOLDADURA

MIG (GMAW) / Núcleo de fundente (FCAW-S) / Núcleo de fundente protegido de gas (FCAW-G)

Siga las indicaciones de Ready.Set.Weld™ e ingrese los parámetros según su aplicación.

Una vez en la pantalla de inicio, use la perilla selectora izquierda para ajustar la velocidad de alimentación del cable.

Para los procesos CV, utilice la perilla selectora derecha para ajustar el voltaje.

Para los procesos de pulso, utilice la perilla selectora derecha para ajustar el corte.

El corte ajusta la longitud del arco y oscila entre 0.50 y 1.50 con un valor nominal de 1.00. Los valores de corte superiores a 1.00 aumentan la longitud del arco, mientras que los valores inferiores a 1.00 disminuyen la longitud.

Acceda a Pulse a través del menú Configuración de soldadura. Consulte la sección Procesos especiales de soldadura para obtener más detalles.

La configuración de la Pistola de carrete o de la Pistola de empuje/tracción se puede seleccionar y configurar en el menú Configuración de soldadura.

El ajuste de palanca de la pistola GMAW/FCAW de 12 clavijas debe estar desactivado si no se utiliza una pistola conectada al conector de 12 clavijas. Consulte la sección CONFIGURACIÓN DE LA PISTOLA para obtener más información.

TIG (GTAW)

Siga las indicaciones de Ready.Set.Weld™ e ingrese los parámetros según su aplicación.

Utilice la perilla selectora derecha para ajustar la corriente de soldadura.

Nota: La sección verde indica el rango ideal para los parámetros de soldadura de entrada.

Si no hay un pedal conectado, la salida de soldadura se habilitará automáticamente una vez que finalice la configuración guiada. La salida se puede desactivar en el menú Configuración de soldadura.

Si se conecta un pedal, al presionar el pedal se enciende la salida de soldadura y al soltar el pedal se apaga la salida.

Acceda a TIG Pulse a través del menú Configuración de soldadura. Consulte la sección Procesos especiales de soldadura para obtener más detalles.

Barra (SMAW)

Seleccione entre arco suave o intenso.

Suave: Tiene una característica de arco menos penetrante. Para los tipos de electrodos con bajo contenido de hidrógeno (E7018, E8018, E9018, etc.), generalmente se desea un arco más suave.

Intenso: Tiene un arco de mayor energía caracterizado por una mayor penetración. Para los tipos de electrodos celulósicos (E6010, E7010, E6011, etc.), se requiere un arco de mayor energía para mantener la estabilidad del arco. Esto generalmente se indica cuando el electrodo se adhiere a la pieza de trabajo o cuando el arco se sale durante la técnica de manipulación.

La salida de soldadura se habilitará automáticamente una vez que finalice la configuración guiada. La salida se puede desactivar en el menú Configuración de soldadura.

CONFIGURACIONES DE SOLDADURA

El POWER MIG® 262MP permite al usuario realizar ajustes a los parámetros avanzados de soldadura a través de la pantalla Configuración de soldadura.

Acceda a la pantalla Configuración de soldadura desde la pantalla de inicio presionando la perilla selectora derecha. Desplácese hacia la derecha hasta el ícono "más configuraciones". Las opciones disponibles dependen del proceso de soldadura seleccionado. La siguiente sección enumera las configuraciones de soldadura que pueden estar disponibles para ajustar.

Cualquier configuración que se haya desviado de la configuración predeterminada se resaltará en el lado derecho de la pantalla de inicio.



ULTIMARC: Ajusta el enfoque o la forma del arco y el tamaño de cordón de soldadura resultante.



FUERZA DE ARCO: Controla el perfil de penetración desde el arco suave hasta el arco intenso.



TIEMPO DE CRÁTER: Capacidad para establecer un punto final para WFS y voltaje que se alcanzará durante un periodo específico.



FRECUENCIA: Ajusta la frecuencia de 0 a 300 Hz. El TIG por pulsos está apagado cuando la frecuencia se establece en cero.



ARRANQUE EN CALIENTE: Aumenta el amperaje al iniciar el arco.



PELLIZCO: Aumenta el control de pellizco y da como resultado un arco más intenso mientras que disminuir el control de pellizco proporciona un arco más suave.



POST-FLUJO: Permite seleccionar un tiempo para que siga fluyendo el gas de blindaje después de soltar el gatillo y apagar la corriente de salida.



PRE-FLUJO: Permite seleccionar un tiempo para que fluya el gas de blindaje después de accionar el gatillo y antes de establecer un arco.



CONTINUO: Ajusta la velocidad inicial de alimentación de alambre para un arranque de arco suave.



TEMPORIZADOR DE PUNTO: Ajusta el tiempo del arco para soldaduras de punto y pausa.



ARRANQUE: Esta máquina ofrece la opción de configurar un procedimiento de arranque para iniciar la soldadura y, a partir de ese punto, aumentar al procedimiento de soldadura durante un periodo específico.



FONDO: Ajusta la corriente de fondo entre el 15 % y el 85 % del punto de referencia actual. Los ajustes de fondo más bajos a menudo requieren puntos de ajuste de corriente más altos.



BLOQUEO DEL DISPARADOR: alterna entre la activación del disparador de 2 y 4 pasos.

La siguiente tabla enumera el proceso de soldadura y qué ajustes de soldadura están disponibles para cambiar.

Ajustes de soldadura

	Control del arco	Cráter	Arranque en caliente	Preflujo/Posflujo	Continuo	Punto	Arranque
CC-Varilla	Sí	----	Sí	----	----	----	Sí
CC-GTAW	Pulso	----	----	Solo Post-flujo	----	----	Sí
CV-FCAW	Sí	Sí	----	----	Sí	Sí	Sí
CV-GMAW	Sí	Sí	----	Sí	Sí	Sí	Sí

CONTROL DEL ARCO

La POWER Mig® 262MP permite al usuario realizar ajustes a la soldadura de arco a través de la pantalla Configuración de soldadura. Las opciones disponibles dependen del proceso de soldadura que haya seleccionado. La siguiente tabla enumera los controles de arco disponibles por proceso de soldadura.

PROCESO	SINÓNIMO DE CONTROL DE ARCO	CONFIGURACIÓN	APLICACIÓN Y RESULTADO
SMAW (Varilla)	Fuerza de arco	Bajar (-1 a -10) para tipos de electrodos de bajo hidrógeno. Mayor (+1 a +10) para celulósico y otros tipos.	Los ajustes negativos son suaves y mantecosos para electrodos de bajo hidrógeno. Los ajustes positivos son duros y buscan otros tipos de electrodos.
Transferencia metálica de corto circuito	Control de pellizco	Ajuste -1 a -10 para un arco de mayor energía más suave. Ajuste de +1 a +10 para un arco de menor energía más intenso.	Los ajustes negativos dan como resultado un charco más fluido y un tamaño de gota más grande. Los ajustes positivos reducen el tamaño de las gotas y reducen la energía al arco.
Vertical hacia arriba, pulso,	Control de frecuencia pulsada	Los ajustes negativos reducen la frecuencia. Los ajustes positivos aumentan la frecuencia.	Los ajustes negativos dan como resultado un cordón más ancho con ondulaciones más distintivas. Los ajustes positivos reducen el cordón resultante y las ondas son menos distintivas.
Pulso	Control del arco	Los ajustes negativos amplían el cono del arco. Los ajustes positivos enfocan el cono del arco.	Los ajustes negativos dan como resultado un cordón más ancho con ondulaciones más distintivas. Los ajustes positivos estrechan el arco resultante y el cordón de soldadura.

Cargando memorias

El POWER MIG® 262MP permite al usuario guardar los parámetros Ready.Set.Weld™ y Configuración de soldadura que ingresó para acceder rápidamente en el futuro.

Para guardar los ajustes de soldadura, acceda a la Configuración de memoria desde la pantalla de inicio presionando la perilla selectora izquierda. Use la perilla selectora derecha para desplazarse hasta una ranura vacía. Mantenga presionada la perilla derecha para asignar las configuraciones actuales de soldadura a esta ranura.

Para acceder a la configuración de soldadura guardada, desde la pantalla principal, presione la perilla selectora izquierda para acceder a la Configuración de la memoria. Luego utilice la perilla selectora derecha para desplazarse hasta el ajuste de memoria deseado y vuelva a pulsar la perilla selectora derecha para seleccionarla.

Para eliminar los ajustes de soldadura guardados de una ubicación de memoria, utilice la perilla selectora derecha para desplazarse hasta la ubicación de memoria, mantenga pulsada la perilla selectora derecha hasta que se active el ícono de eliminación (bote de basura), y utilice la perilla selectora derecha para desplazarse y pulsar para seleccionar el ícono de eliminación.

Para sobrescribir la configuración de soldadura en una ubicación de memoria existente, siga los mismos pasos que para eliminar, solo que seleccione el ícono de guardar (disco flexible) en lugar del ícono de eliminación (bote de basura).

Nota: También se puede acceder a los recuerdos desde el ícono "más configuraciones". 

Configuraciones

RANGO DE CONTROL REMOTO: establezca los puntos de ajuste mínimo y máximo para un control remoto (si está conectado).

MOSTRAR UNIDADES Y UNIDADES DE ESTABLECIMIENTO DE SOLDADURA: las unidades de medida y la velocidad de alimentación del cable se pueden mostrar en Imperial o Métrica. Las unidades predeterminadas son imperiales.

IDIOMA: el idioma del texto presente en el software de la interfaz de usuario se puede modificar. Las opciones de idioma disponibles son inglés, francés y español. El idioma predeterminado es el inglés.

RESTABLECIMIENTO DE FÁBRICA: la configuración del software de la interfaz de usuario se puede restablecer a la configuración original de fábrica.

VERSIONES DE SOFTWARE: la información sobre la revisión de software de la interfaz de usuario y la revisión de software del tablero de control está presente en el menú Configuración avanzada.

DISEÑO DE LA PANTALLA: el usuario puede elegir el diseño de la pantalla de inicio y los mosaicos de memoria. El diseño se puede seleccionar como Simplificado o Avanzado. El diseño avanzado mostrará todos los ajustes de inicio/finalización en la pantalla de inicio y en los mosaicos de memoria. El diseño simplificado omitirá estos ajustes de la pantalla.

PROCESOS ESPECIALES DE SOLDADURA

SOLDADURA DE PULSO

El proceso de arco pulsado es un proceso de transferencia de rociado en donde la transferencia de rociado se produce en pulsos a intervalos espaciados regularmente. En el tiempo entre pulsos, la corriente de soldadura se reduce y no se produce ninguna transferencia de metal.

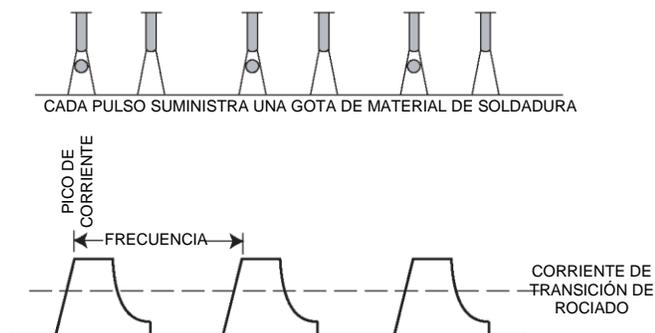
La transferencia de arco pulsado se obtiene operando una fuente de alimentación entre niveles de corriente bajos y altos. El nivel de corriente alto o "pulso" fuerza una caída del electrodo a la pieza de trabajo. El nivel de corriente bajo o "de fondo" mantiene el arco entre pulsos.

MIG POR PULSOS

MIG por pulsos es accesible como un "tipo GMAW" en configuraciones guiadas por GMAW. MIG pulsado es una forma avanzada de soldadura que toma lo mejor de todas las otras formas de transferencia mientras minimiza o elimina sus desventajas. A diferencia del cortocircuito, el MIG pulsado no crea salpicaduras ni corre el riesgo de lepeado en frío. Las posiciones de soldadura en MIG pulsado no están limitadas, ya que son globulares o de rociado y su uso del alambre es definitivamente más eficiente. A diferencia del proceso de arco de rociado, el pulso ofrece una entrada de calor controlada que permite una mejor soldadura en materiales delgados, velocidades de alimentación de alambre más bajas y conduce a menos distorsión y mejor calidad y apariencia general. Esto es especialmente importante con menos manchas, níquel y otras aleaciones sensibles a la entrada de calor.

En el modo MIG por pulsos, el control de arco ajusta la corriente de fondo y la frecuencia de la onda. Se puede establecer de -10 a 10, siendo cero el valor predeterminado. Cuando Ultimarc se ajusta por encima de cero, la frecuencia aumenta, aumentando así la velocidad de transferencia de gotas. Esto da como resultado una perla más estrecha con más penetración, lo que generalmente se denomina rendimiento de soldadura "intenso". Establecer Ultimarc por debajo de cero da como resultado lo contrario y proporciona un cordón más ancho con menor penetración, generalmente conocido como rendimiento de soldadura "suave".

FIGURA B.5



TIG POR PULSOS

El pulso en modo TIG (GTAW) cambia automáticamente la corriente entre la corriente del punto de ajuste en la pantalla principal de soldadura y la corriente de fondo. Esta función se puede utilizar para reducir la entrada de calor y la deformación de las piezas. Las frecuencias de pulso bajas pueden ayudar con la consistencia de la soldadura, mientras que las frecuencias de pulso más altas pueden aumentar la velocidad de desplazamiento y evitar quemaduras en orificios, bordes y materiales delgados.

El parámetro de frecuencia ajusta la frecuencia del pulso de 0 a 300 Hz. El TIG por pulsos está apagado cuando la frecuencia se establece en cero. El parámetro de fondo ajusta la corriente de fondo entre el 15 % y el 85 % del punto de referencia actual. Los ajustes de fondo más bajos a menudo requieren puntos de ajuste de corriente más altos. El porcentaje de tiempo de activación del pulso se fija en 50 %.

RODILLOS ALIMENTADORES

Los rodillos impulsores instalados con la POWER MIG® 262MP tienen dos ranuras, una para alambre de .035" (0.9 mm) de electrodo de acero sólido y la otra para alambre de .045" (1.1 mm). El tamaño del rodillo alimentador está grabado en cada lado del rodillo alimentador. Si ocurren problemas de alimentación, verifique que el tamaño del alambre y el tamaño del rodillo alimentador coincidan. Consulte el "Procedimiento para cambiar el rodillo de alimentación" en esta sección. Esta información también aparece en la etiqueta de procedimiento en la puerta dentro del compartimiento de cables.

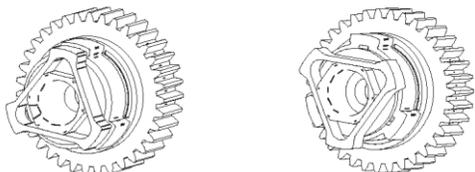
JUEGOS DE CONVERSIÓN DE TAMAÑO DE ALAMBRE

Los kits de rodillos impulsores y las piezas del cable y la pistola Magnum® PRO 250L están disponibles para alimentar diferentes tamaños y tipos de electrodos. Consulte la sección de Accesorios.

PROCEDIMIENTO PARA CAMBIAR LOS JUEGOS DE RODILLOS DE ACCIONAMIENTO Y LOCO

1. Desconecte la fuente de poder.
2. Libere la presión sobre el rodillo de reposo girando el brazo de presión ajustable hacia la parte posterior de la máquina. Levante el conjunto del rodillo de reposo de fundición y déjelo en posición vertical.
3. Retire la placa de retención de la guía de alambre exterior alojando los dos tornillos estriados grandes.
4. Gire el mecanismo de retención del rodillo alimentador a la posición desbloqueada como se muestra a continuación y retire el rodillo alimentador. Consulte la Figura B.2.

FIGURA B.2



POSICIÓN DESBLOQUEADA

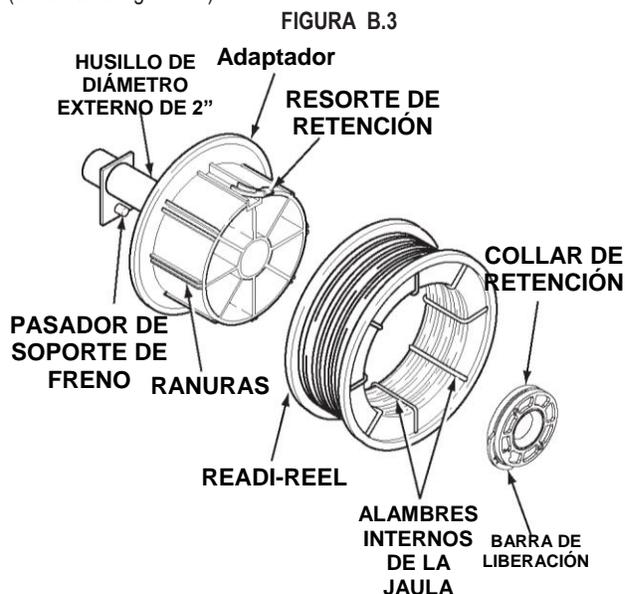
POSICIÓN BLOQUEADA

5. Retire la placa de la guía de alambre interior.
6. Reemplace los rodillos impulsores e inactivos y la guía de alambre interior con un juego marcado para el nuevo tamaño de alambre.
NOTA: Asegúrese de que el forro de la pistola y la punta de contacto también tengan el tamaño adecuado para el tamaño del cable seleccionado.
7. Alimente manualmente el alambre desde el carrete de alambre, sobre la ranura del rodillo alimentador y a través de la guía de alambre y luego en el buje de latón del conjunto de cable y pistola.
8. Vuelva a colocar la placa de retención de la guía de alambre exterior apretando los dos tornillos estriados grandes. Vuelva a colocar el brazo de presión ajustable en su posición original para aplicar presión. Ajuste la presión según sea necesario.

CARGA DE CARRETES DE ALAMBRE - CARRETES O BOBINAS READI

Para montar un paquete Readi-Reel de 30 lb. (14 kg) (utilizando el adaptador Readi-Reel de plástico moldeado K363P:)

(Consulte la Figura B.3)



1. Abra la puerta del compartimiento del mecanismo de alimentación de alambre.
2. Presione la barra de liberación en el collar de retención y retírela del husillo.
3. Coloque el adaptador opcional en el husillo.
4. Vuelva a instalar el collar de retención. Asegúrese de que la barra de liberación "salte" y que los retenedores del collar encajen completamente en la ranura del anillo de retención en el husillo.
5. Gire el husillo y el adaptador de modo que el resorte de retención esté en la posición de las 12 en punto.
6. Coloque el Readi-Reel de modo que gire en una dirección al alimentar para que se desplace desde la parte superior del carrete.
7. Coloque uno de los cables internos de la jaula Read-Reel en la ranura de la lengüeta del resorte de retención.
8. Baje el Readi-Reel para presionar el resorte de retención y alinee los otros alambres internos de la jaula con las ranuras del adaptador moldeado.
9. Deslice la jaula hasta el fondo del adaptador hasta que el resorte de retención "salte" por completo.

PRECAUCIÓN

COMPRUEBE QUE EL RESORTE DE RETENCIÓN HAYA REGRESADO COMPLETAMENTE A LA POSICIÓN DE BLOQUEO Y HAYA BLOQUEADO CON SEGURIDAD LA JAULA READI-REEL EN SU LUGAR. EL RESORTE DE RETENCIÓN DEBE APOYARSE SOBRE LA JAULA, NO EL ELECTRODO DE SOLDADURA.

10. Para quitar el Readi-Reel del adaptador, presione la lengüeta del resorte de retención con el pulgar mientras tira de la caja del Readi-Reel del adaptador moldeado con ambas manos. No retire el adaptador del husillo.

Para montar bobinas de 10 a 44 lb (4.5-20 kg) (12"/300 mm de diámetro) o bobinas Innershield de 14 lb (6 kg):

(Para bobinas Innershield de 13-14 libras (6 kg), se debe utilizar un adaptador de carrete K435).

(Para carretes de 10 lb (4.5 kg) 8 pulgadas (203 mm) de diámetro, se debe utilizar un adaptador de husillo K468).

1. Abra la puerta del compartimento del mecanismo de alimentación de alambre.
2. Presione la barra de liberación en el collar de retención y retírela del husillo.
3. Coloque el carrete en el husillo asegurándose de que el pasador del freno del husillo entre en uno de los orificios en la parte posterior del carrete (Nota: una marca de flecha en el husillo se alinea con el pasador de sujeción del freno para ayudar a alinear un agujero). Asegúrese de que el cable salga del carrete en una dirección para desenrollarse de la parte superior del carrete.
4. Vuelva a instalar el collar de retención. Asegúrese de que la barra de liberación "salte" y que los retenedores del collar encajen completamente en la ranura del anillo de retención en el husillo.

PARA ENCENDER LA SOLDADORA

Gire el interruptor "Interruptor de encendido" a la posición "ON" (encendido). Con el voltaje deseado y la velocidad del alambre seleccionados, opere el gatillo de la pistola para la salida de la soldadora y para energizar el motor de alimentación de alambre.

ELECTRODO DE ALIMENTACIÓN DE ALAMBRE

⚠ ADVERTENCIA

Al apretar el gatillo, el electrodo y el mecanismo de accionamiento están eléctricamente "vivos" en relación con el trabajo y la tierra y permanecen "vivos" varios segundos después de que se suelta el gatillo de la pistola.

NOTA: Compruebe que los rodillos impulsores, las placas de guía y las piezas de la pistola sean adecuados para el tamaño y tipo de alambre que se está utilizando. Consulte la Tabla C.1 en la sección Accesorios.

1. Gire el Readi-Reel o el carrete hasta que se pueda acceder al extremo libre del electrodo.
2. Mientras sostiene firmemente el electrodo, corte el extremo doblado y enderece las primeras seis pulgadas. (Si el electrodo no está correctamente enderezado, es posible que no se alimente correctamente a través del sistema de mecanismo de alimentación).
3. Libere la presión sobre el rodillo de reposo girando el brazo de presión ajustable hacia la parte posterior de la máquina. Levante el conjunto del rodillo de reposo de fundición y déjelo en posición vertical. Deje instalada la placa de la guía de alambre exterior. Alimente manualmente el alambre a través del buje guía entrante y a través de las placas guía (sobre la ranura del rodillo alimentador). Empuje un cable con una longitud suficiente para asegurarse de que el cable haya entrado en el conjunto de cable y pistola sin restricciones. Vuelva a colocar el brazo de presión ajustable en su posición original para aplicar presión al alambre.
4. Presione el gatillo de la pistola para alimentar el cable del electrodo a través de la pistola.

AJUSTE DE LA PRESIÓN DEL RODILLO LOCO

⚠ ADVERTENCIA

Las DESCARGAS ELÉCTRICAS pueden ser mortales.

- Corte la alimentación en la fuente de poder de soldadura antes de la instalación o de cambiar los rodillos alimentadores o las guías.
- No toque las partes electrificadas.
- Al apretar el gatillo, el electrodo y el mecanismo de accionamiento están eléctricamente "vivos" para trabajar, y permanecen energizados varios segundos después de que se suelta el gatillo de la pistola.
- Solo el personal calificado debe realizar los trabajos de mantenimiento.

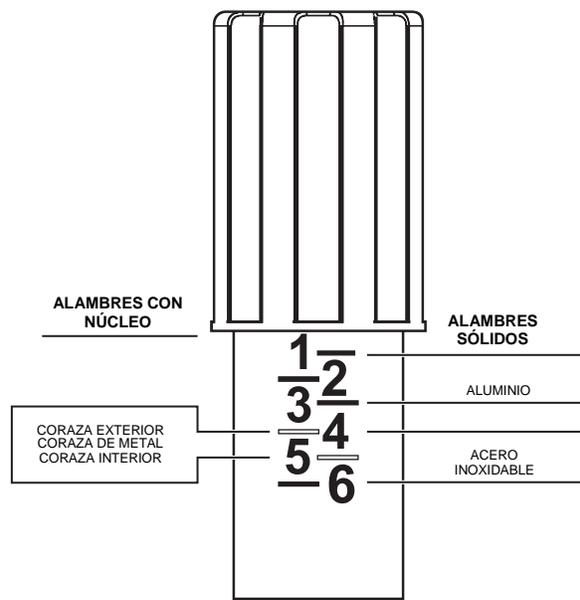


El brazo de presión controla la cantidad de fuerza que los rodillos impulsores ejercen sobre el alambre. El ajuste adecuado de ambos brazos de presión proporciona el mejor rendimiento de soldadura.

Configure el brazo de presión de la siguiente manera (consulte la Figura B.4):

Alambres de aluminio entre 1 y 3
alambres con núcleo entre 4 y 5
alambres de acero inoxidable entre 4 y 6

FIGURA B.4



CONFIGURACIÓN DE UNIDAD DE ACCIONAMIENTO DE ALAMBRE

CAMBIO DEL BUJE RECEPTOR DE LA PISTOLA

No requiere herramientas

- Llave hexagonal de 1/4".

Nota: Algunos bujes de pistola no requieren el uso del tornillo mariposa.

1. Apague la alimentación de la soldadora.
2. Retire el alambre de soldadura del mecanismo de alimentación.
3. Quite el tornillo de mariposa del mecanismo de alimentación.
4. Retire la pistola de soldadura del mecanismo de alimentación.
5. Afloje el tornillo Allen que sostiene la barra de conexión contra el buje de la pistola.
Importante: No intente quitar completamente el tornillo Allen.
6. Retire la guía de alambre exterior y empuje el buje de la pistola hacia afuera del mecanismo de alimentación. Debido al ajuste de precisión, es posible que sea necesario golpear ligeramente para quitar el buje de la pistola.
7. Desconecte la manguera de gas protector del buje de la pistola, si es necesario.
8. Conecte la manguera de gas protector al nuevo buje de la pistola, si es necesario.
9. Gire el buje de la pistola hasta que el orificio del tornillo mariposa se alinee con el orificio del tornillo mariposa en la placa de alimentación. Deslice el buje del receptor de la pistola en el mecanismo de alimentación y verifique que los orificios de los tornillos de mariposa estén alineados.
10. Apriete el tornillo Allen.
11. Inserte la pistola de soldadura en el buje de la pistola y apriete el tornillo mariposa.

CÓMO HACER UNA SOLDADURA

1. Verifique que la polaridad del electrodo sea la correcta para el proceso que se está utilizando, luego encienda el interruptor de encendido.
2. Establezca el voltaje de arco y la velocidad del alambre deseados para el alambre del electrodo en particular, el tipo y espesor de material y el gas (para GMAW) que se esté utilizando.
3. Seleccione el procedimiento deseado como se describe en la sección "Descripción de controles".
4. Presione el gatillo para alimentar el electrodo de alambre a través de la pistola y el cable y luego corte el electrodo dentro de aproximadamente 3/8" (10 mm) del extremo de la punta de contacto [3/4" (20 mm) Outershield®].

NOTA: Si se configura para un funcionamiento lento cuando se aprieta el gatillo, el alimentador de alambre alimenta alambre a baja velocidad sin importar la velocidad de alimentación de alambre establecida hasta que comience el arco de soldadura o haya transcurrido un (1) segundo. Esta característica mejora el arranque y facilita la configuración del stickout. El límite de un (1) segundo permite la carga a alta velocidad de la pistola y el cable. Para cambiar el modo de ejecución, consulte "Modo de ejecución" en la sección "Descripción de controles".

5. Si se va a usar gas de soldadura, encienda el suministro de gas y configure el flujo requerido (típicamente 25-35 CFH; 12-16 litros/min).
6. Cuando se usa un electrodo Innershield, la boquilla de gas se puede quitar del aislamiento en el extremo de la pistola y reemplazarla con la boquilla sin gas. Esto mejorará la visibilidad y eliminará la posibilidad de sobrecalentamiento de la boquilla de gas.
7. Conecte el cable de trabajo al metal que se va a soldar. La pinza de trabajo debe hacer un buen contacto eléctrico con la pieza de trabajo. La pieza de trabajo también debe estar conectada a tierra como se indica en "Precauciones de seguridad para la soldadura por arco".

ADVERTENCIA

Cuando se utilice un proceso de arco abierto, es necesario utilizar la protección apropiada para ojos, cabeza y cuerpo.

8. Coloque el electrodo sobre la junta. El extremo del electrodo puede tocar ligeramente la pieza de trabajo.
9. Baje el casco de soldador, cierre el gatillo de la pistola y comience a soldar. Sostenga la pistola de manera que la distancia entre la punta de contacto y el trabajo sea de aproximadamente 3/8" (10 mm) [3/4" (20 mm) para Outershield].
10. Para dejar de soldar, suelte el gatillo de la pistola y, a continuación, aleje la pistola del trabajo después de que se apague el arco.
11. Cuando ya no sea necesario soldar, cierre la válvula en el cilindro de gas (si se usa), opere momentáneamente el gatillo de la pistola para liberar la presión del gas y apague la POWER MIG® 262MP.

PREVENCIÓN DE PROBLEMAS DE ALIMENTACIÓN DEL ALAMBRE

Se pueden evitar problemas de alimentación del alambre mediante la observación de los siguientes procedimientos de manipulación de la pistola:

- No tuerza ni tire del cable alrededor de esquinas agudas.
- Mantenga el cable de la pistola lo más recto posible al soldar o cargar el electrodo a través del cable.
- No permita que las ruedas de carretillas o montacargas pasen sobre los cables.
- Mantenga el cable limpio siguiendo las instrucciones de mantenimiento.
- Utilice únicamente electrodos limpios y libres de óxido. Los electrodos Lincoln tienen una lubricación superficial apropiada.
- Remplace la punta de contacto cuando el arco empiece a ser inestable o el extremo de la punta de contacto esté fundido o deformado.
- Mantenga la tensión del freno del husillo del carrete de alambre al mínimo requerido para evitar un exceso de recorrido del carrete que puede causar "bucles" del alambre en el carrete.
- Utilice los rodillos impulsores y la presión del rodillo de reposo del mecanismo de alimentación adecuados para el tamaño y tipo de alambre que se esté utilizando.

CONTROL DEL VENTILADOR

El ventilador está diseñado para encenderse automáticamente cuando se establece un arco de soldadura. El ventilador también permanecerá encendido cuando la soldadura y la alimentación de la máquina estén desactivadas durante la protección termostática de sobrecalentamiento. (Ver protección de sobrecarga térmica de soldadura)

VOLTAJE DE LÍNEA DE ENTRADA

Voltaje de línea bajo: es posible que no pueda obtener la salida máxima de la máquina si el voltaje de línea es menor que la entrada nominal. La unidad continuará soldando, pero la salida puede ser menor que la configurada.

PROTECCIÓN CONTRA SOBRECARGA DE ALIMENTACIÓN DE ALAMBRE

La POWER MIG® 262MP tiene protección de sobrecarga de estado sólido del motor del mecanismo de alimentación. Si el motor se sobrecarga, el circuito de protección apaga la salida de soldadura de velocidad de alimentación de alambre y el solenoide de gas. Verifique que la boquilla, el forro y los rodillos alimentadores tengan el tamaño adecuado, que no haya obstrucciones o dobleces en el cable de la pistola y cualquier otro factor que impida la alimentación del alambre.

Para reanudar la soldadura, simplemente apriete el gatillo. No hay disyuntor que restablecer, ya que la protección se realiza con electrónicos confiables de estado sólido.

PROTECCIÓN DE SOBRECARGA TÉRMICA DE SOLDADURA

La POWER MIG® 262MP tiene termostatos protectores incorporados que responden a temperaturas excesivas. Abren los circuitos de salida de la soldadora y de alimentación de alambre si la máquina excede la temperatura máxima de operación segura debido a una sobrecarga frecuente o una temperatura ambiente alta más sobrecarga. Los termostatos se reinician automáticamente cuando la temperatura alcanza un nivel de funcionamiento seguro y se permite la soldadura y la alimentación nuevamente, cuando se vuelve a disparar la pistola.

CONFIGURACIÓN DE LA PISTOLA

Se accede al menú Configuración de la pistola a través de Configuración del modo de soldadura -> Más configuraciones -> Menú del sistema. Utilice este menú para activar/desactivar el Recuerdo de memoria de activación o para configurar una pistola de carrete o una pistola de empuje/tracción conectada a través del conector de 12 clavijas.

Recuperación de memoria de activación - Cuando se activa, el usuario puede recuperar rápidamente una configuración de memoria tocando el gatillo de la pistola la misma cantidad de veces que el número de ubicación de la memoria. Por ejemplo, cuando está en modo GMAW, tocar el gatillo 3 veces recordará la ubicación de la memoria "GMAW 3". La única excepción es para la ubicación de memoria 1: el usuario debe tocar el gatillo 11 veces en lugar de 1 vez.

Alternador de pistola GMAW/FCAW de 12 clavijas - Active este interruptor para utilizar una pistola conectada a través del conector de 12 clavijas. Cuando se activa, el usuario tendrá acceso a un menú de Selección de pistola, un menú de Potenciómetro de empuje/tracción y un menú de calibración de la pistola. Cuando el interruptor está encendido, el ícono de la pistola de empuje-tracción o pistola de carrete se mostrará en la pantalla de inicio. Asegúrese de apagar el interruptor cuando utilice cualquier otro tipo de proceso de soldadura, ya que puede interferir con el funcionamiento deseado de la máquina.

Selección de pistola - Utilice este menú para seleccionar qué tipo de pistola está conectada al conector de 12 clavijas.

Potenciómetro de empuje/tracción- utilice este menú para activar/desactivar el control remoto de velocidad de alimentación de alambre a través del potenciómetro en la pistola de empuje-tracción o de carrete conectada al conector de 12 clavijas. Cuando está deshabilitado, el usuario controlará el WFS directamente desde la IU. Cuando está activado, el usuario controlará el WFS directamente desde el potenciómetro (perilla o rueda) de la pistola.

Calibración de la pistola: después de seleccionar el tipo de pistola de empuje-tracción, o de carrete, del menú Selección de pistola, el usuario debe calibrar la pistola con la máquina. La pistola de empuje-tracción y de carrete debe calibrarse cada vez que se desconecte y vuelva a conectar la pistola, se utilice un nuevo tamaño y tipo de cable, o si se utiliza una nueva pistola. Antes de comenzar la calibración, asegúrese de que el cable se introduzca por completo a través de la pistola. Una vez seleccionada la calibración de la pistola, la interfaz de usuario le preguntará al usuario si desea iniciar la calibración. Siga las indicaciones de la interfaz de usuario para completar la calibración.

NOTA: Asegúrese de mantener presionado el gatillo durante toda la calibración para evitar interrumpir el proceso de calibración.

OPCIONES/ACCESORIOS

JUEGOS DE RODILLOS DE ALIMENTACIÓN

Consulte la Tabla C.1 para conocer los diversos juegos de rodillos de alimentación que están disponibles para la POWER MIG® 262MP. El artículo en negrita se suministra de serie con la POWER MIG® 262MP.

TABLA C.1

Alambre	Tamaño de alambre	Conjunto de Rollo alimentador
Acero sólido	.023"-.030" (0.6-0.8 mm)	KP1696-030S
	.035" (0.9 mm)	KP1696-035S
	.045" (1.1 mm)	KP1696-045S
	.035"-.045" (0.9-1.1mm)	KP1696-1
	.040" (1.0mm)	KP1696-2
Con núcleo	.035" (0.9 mm)	KP1697-035C
	.045" (1.1 mm)	KP1697-045C
Aluminio	3/64" (1.2 mm)	KP1695-3/64A
	.035" (0.9 mm)	KP1695-035A

K3675-1 Cubierta de lona

K1738-1 Soporte de pistola de carrete para Power MIG®: proporciona un almacenamiento ordenado del cable de la pistola de carrete y la manguera de gas para Power MIG®. También proporciona hardware para enrutar el gas en el interior de la Power MIG® cuando se utiliza una pistola Prince XL. (Nota: Incluido en K1809-1 y K2310-1)

K468 Adaptador de husillo - para carrete de 8" (203,2 mm) de diámetro exterior.

K363P ADAPTADOR PARA READI-REEL™ - El adaptador Readi-Reel K363P se monta en el husillo de 2". Es necesario montar las Readi-Reels de 22-30 lb

K435 Adaptador de husillo para carretes de 14 lb: el adaptador de husillo K435 permite montar bobinas Innershield de 14 lb (6 kg) en 2" (51 mm) husillos con un diámetro exterior de 2" (51 mm).

K3676-1 Kit de montaje de cilindro doble - Se utiliza para contener dos botellas de gas

CONJUNTOS ALTERNATIVOS DE CABLE Y PISTOLA MAGNUM GMAW

El siguiente conjunto de cable y pistola Magnum® PRO 250L está disponible por separado para su uso con la POWER MIG® 262MP. Cada uno tiene un ciclo de trabajo nominal de 200 A a 60 % (o 250 A al 40 % de trabajo) y está equipado con un conector integrado, un conector de gatillo con cierre giratorio, una boquilla fija y un aislante, e incluye un forro, un difusor y puntas de contacto para los tamaños de cable. especificado:

Longitud	No. de parte	Tamaño de cable inglés ¹	Tamaño de cable métrico
15' (4.6 m)	K3081-2	.035 - .045"	0.9 - 1.2 mm

¹ Los revestimientos opcionales para diferentes diámetros de alambre se venden por separado, consulte la tabla D.1, Sección de mantenimiento.

Pistolas Magnum® PRO 250L de 20' y 25' -

K2951-3 Magnum® PRO Curve 300, 20*

K2951-4 Magnum® PRO Curve 300, 25*

* Requiere adaptador K466-6 y forro KP44-3545-25

**No es compatible con pistolas de procedimiento doble

KIT DE CONEXIÓN DE PISTOLA MAGNUM (OPCIONAL K466-6)

Usar el kit de conexión opcional de la Magnum® K466-6 para la POWER MIG permite el uso de los conjuntos estándar de pistola y cable Magnum® 200, 300 o 400.

PISTOLA DE CARRETE

La POWER MIG® 262MP proporciona conexión directa y uso de la pistola de carrete (con control remoto de velocidad).

También proporciona transferencia del interruptor de gatillo de pistola entre el uso de la máquina con su pistola de alimentación o la pistola de carrete para soldadura de la misma polaridad con diferentes procesos de alambre y gas.

K2490-1 Magnum® 250LX

Pistola de carrete K487-25 Magnum® SG (requiere adaptador de cable K2445-1)

Es posible que se necesite un adaptador K2910-1 de 12M a 7F para conectar algunas pistolas de empuje-tracción y de carrete al conector de 12 clavijas de POWER MIG® 262MP.

PROCEDIMIENTO DOBLE

El Power MIG 262MP no es compatible con procedimientos dobles.

MANTENIMIENTO

Precauciones de seguridad

ADVERTENCIA

Las **DESCARGAS ELÉCTRICAS** pueden ser mortales.

- Pida a un electricista que instale y dé servicio a este equipo.
- Desconecte la corriente de entrada en la caja de fusibles antes de trabajar en este equipo.
- No toque las partes eléctricamente vivas.



ADVERTENCIA

Retire toda la alimentación a la POWER MIG® 262MP antes de continuar.

Consulte la información de advertencia adicional en este manual del operador.

MANTENIMIENTO GENERAL

En lugares extremadamente polvorientos, la suciedad puede obstruir los conductos de aire y hacer que la soldadora se caliente. Sople la suciedad de la soldadora con aire a baja presión a intervalos regulares para eliminar la acumulación excesiva de suciedad y polvo en las partes internas.

Los motores de los ventiladores tienen cojinetes de bolas sellados que no requieren servicio.

RODILLOS DE ALIMENTACIÓN Y PLACAS GUÍA

Después de cada carrete de alambre, inspeccione el mecanismo del mecanismo de alimentación. Límpielo según sea necesario soplando con aire comprimido a baja presión. No use disolventes para limpiar el rodillo de reposo porque puede deslavar el lubricante del rodamiento.

Todos los rodillos alimentadores tienen estampados los tamaños de alambre que alimentarán. Si se usa un tamaño de alambre diferente al estampado en el rodillo, se debe cambiar el rodillo alimentador.

Para obtener instrucciones sobre cómo reemplazar o cambiar el rodillo alimentador, consulte "Rodillos alimentadores de alambre" en la sección Operación.

INSTALACIÓN DE LA PUNTA DE CONTACTO Y LA BOQUILLA DE GAS

1. Elija la punta de contacto del tamaño correcto para el electrodo que se está utilizando (el tamaño del alambre está grabado en el costado de la punta de contacto) y atornille bien al difusor de gas.
2. Atornille completamente la boquilla de gas fija adecuada en el difusor. Se puede utilizar la boquilla estándar de .50" (12.7 mm) u otros tamaños opcionales de boquilla al ras o empotrada (arco de pulverización). (Consulte www.lincolnelectric.com)
3. Si usa boquillas deslizantes ajustables opcionales. (Consulte www.lincolnelectric.com)
 - Asegúrese de que el aislante de la boquilla esté completamente enroscada en el tubo de la pistola y no bloquee los orificios de gas en el difusor.
 - Deslice la boquilla de gas adecuada en el aislante de la boquilla. Se puede utilizar una boquilla de gas deslizante de diámetro interno estándar de 12.7 mm (.50") u opcional de 15.9 mm (.62") y debe seleccionarse según la aplicación de soldadura.
 - Ajuste la boquilla de gas apropiada para el proceso GMAW que se va a utilizar. Normalmente, el extremo de la punta de contacto debe estar al ras a 3.2 mm (.12") extendido para el proceso de transferencia de cortocircuito y de 3.2 mm (.12") ahuecado para transferencia por aspersión.

TUBOS DE PISTOLA Y BOQUILLAS

1. Reemplace las puntas de contacto desgastadas según sea necesario.
2. Retire las salpicaduras del interior de la boquilla de gas y de la punta después de cada 10 minutos de tiempo de arco o según sea necesario.

LIMPIEZA DEL CABLE DE LA PISTOLA

Para evitar problemas de alimentación, limpie el forro del cable después de utilizar aproximadamente 136 kg (300 lb) de electrodo. Retire el cable del alimentador de alambre y colóquelo en forma recta sobre el piso. Retire la punta de contacto de la pistola. Usando una manguera de aire y solo con una presión parcial, sople suavemente el forro del cable desde extremo del difusor de gas.

PRECAUCIÓN

La presión excesiva al comienzo del procedimiento de limpieza puede hacer que la suciedad forme un tapón.

Flexione el cable en toda su longitud y vuelva a soplar el cable. Repita este procedimiento hasta que no salga más suciedad. Si se ha hecho esto y se experimentan problemas de alimentación, intente reemplazar el forro y consulte la sección de resolución de problemas sobre alimentación de alambre en bruto.

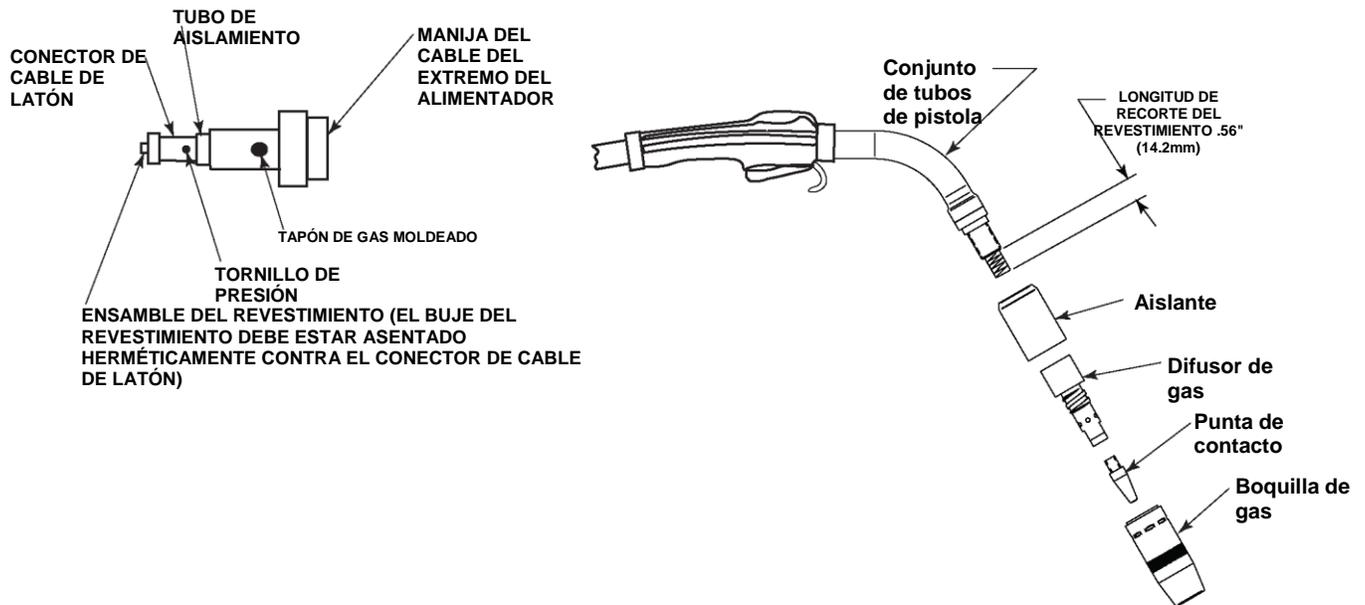
EXTRACCIÓN, INSTALACIÓN Y RECORTE DEL REVESTIMIENTO

(Consulte la Figura D-1)

NOTA: La variación en la longitud de los cables evita que los forros sean intercambiables. Una vez cortado un forro para una pistola en particular, no debe instalarse en otra, a menos que pueda cumplir con el requisito de longitud límite del forro. Los forros se suministran con la solapa del forro extendida a la distancia adecuada.

1. Retire la boquilla de gas.
2. Retire la boquilla de gas y el difusor de la pistola.
3. Coloque la pistola y el cable en forma recta sobre una superficie plana. Afloje el tornillo de fijación del conector en el extremo posterior de la pistola.
4. Inserte el revestimiento sin recortar en el extremo posterior de la pistola.
5. Asiente el buje del revestimiento en la parte posterior de la pistola. Asegure el revestimiento apretando el tornillo de fijación. No instale el difusor de gas en este momento.
6. Coloque el cable recto y recorte el revestimiento a 9/16". Retire las rebabas.
7. Instale el aislante y asegure el difusor de gas en el tubo.

FIGURA D.1



Calibración de la pistola de empuje/tracción/de carrete

Verificación de la calibración

Una variedad de factores afecta la calibración de la pistola del carrete y de la pistola de empuje-tracción. Por lo tanto, es importante verificar la calibración de la pistola siempre que se cambie el voltaje de entrada de la máquina o se conecte una nueva pistola a la máquina.

Consulte el procedimiento Calibración de la pistola en la sección Ajustes de la pistola para obtener más información.

DIAGNÓSTICO Y SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

CÓMO UTILIZAR LA GUÍA DE SOLUCIÓN DE PROBLEMAS



ADVERTENCIA

El servicio y las reparaciones deben ser realizados por el personal de Lincoln Electric capacitado en la fábrica. Las reparaciones no autorizadas realizadas en este equipo pueden ser peligrosas para el técnico y el operador de la máquina e invalidará la garantía de fábrica. Por su seguridad y para evitar descargas eléctricas, aplique todas las notas y precauciones de seguridad detalladas en este manual.

Esta Guía de resolución de problemas le ayudará a localizar y reparar posibles averías en la máquina. Simplemente siga el procedimiento de tres pasos que se indica a continuación.

Paso 1. LOCALIZAR EL PROBLEMA (SÍNTOMA).

Busque debajo de la columna denominada "PROBLEMA (SÍNTOMAS)". Esta columna describe los posibles síntomas que la máquina puede presentar. Encuentre el concepto que mejor describa el síntoma que presenta la máquina.

Paso 2. CAUSA POSIBLE.

En la segunda columna, denominada "CAUSA POSIBLE", se enumeran las posibles causas externas evidentes que podrían contribuir al síntoma de la máquina.

Paso 3. ACCIÓN RECOMENDADA

Esta columna proporciona la acción para la causa posible, por lo general, se recomienda ponerse en contacto con su Centro de servicio de campo autorizado local de Lincoln.

Si no entiende o no puede llevar a cabo de forma segura la acción recomendada, póngase en contacto con el Centro de servicio de campo local autorizado de Lincoln.



Si, por cualquier motivo, no entiende los procedimientos de prueba o no puede realizar las pruebas/reparaciones de forma segura, póngase en contacto con su Centro de servicio autorizado de Lincoln para obtener asistencia técnica para solucionar problemas antes de proceder.

WWW.LINCOLNELECTRIC.COM/LOCATOR

Observe todas las directrices de seguridad detalladas en este manual

PROBLEMAS (SÍNTOMAS)	POSIBLES ÁREAS DE FALLAS DE DESAJUSTE	ACCIÓN RECOMENDADA
PROBLEMAS DE SALIDA		
Es evidente un daño físico o eléctrico importante.	No conecte la máquina ni la encienda. Póngase en contacto con el Servicio técnico de campo local autorizado de Lincoln Electric.	
No hay alimentación de alambre, salida de soldadura o flujo de gas cuando se aprieta el gatillo de la pistola. Los ventiladores NO funcionan.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Asegúrese de que se aplique el voltaje correcto a la máquina. 2. Asegúrese de que el interruptor de encendido esté en la posición ON (Encendido). 3. Asegúrese de que el disyuntor esté restablecido. 	
No hay alimentación de alambre, salida de soldadura o flujo de gas cuando se aprieta el gatillo de la pistola. Los ventiladores funcionan normalmente.	<ol style="list-style-type: none"> 1. El termostato puede dispararse debido a un sobrecalentamiento. Deje enfriar la máquina. Suelde a un ciclo de trabajo más bajo. 2. Verifique que no haya obstrucciones en el flujo de aire. Revise las conexiones del gatillo de la pistola. Consulte la sección de instalación. 3. El gatillo de la pistola puede estar defectuoso. 	Si ya se revisaron todas las posibles áreas de falla recomendadas y el problema persiste, póngase en contacto con el Servicio técnico de campo local autorizado de Lincoln.
El arco es inestable: mal arranque.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verifique el voltaje de entrada correcto a la máquina. 2. Compruebe que el panel de reconexión de la máquina esté configurado correctamente para el voltaje aplicado. 3. Revise la punta de la pistola en busca de desgaste o daño y del tamaño adecuado - Reemplace. 4. Verifique que el gas y el flujo sean los adecuados para el proceso. 5. Revise el cable de trabajo o las conexiones sueltas o defectuosas. 6. Revise la pistola en busca de daños o roturas. 7. Verifique la orientación y alineación adecuadas de los rodillos alimentadores. 8. Verifique que el forro tenga el tamaño adecuado. 	



Si, por cualquier motivo, no entiende los procedimientos de prueba o no puede realizar las pruebas/repares de forma segura, póngase en contacto con su Centro de servicio autorizado de Lincoln para obtener asistencia técnica para solucionar problemas antes de proceder.

WWW.LINCOLNELECTRIC.COM/LOCATOR

Observe todas las directrices de seguridad detalladas en este manual

PROBLEMAS (SÍNTOMAS)	POSIBLES ÁREAS DE FALLAS DE DESAJUSTE	ACCIÓN RECOMENDADA
Hay voltaje de salida y alimentación de alambre cuando no se aprieta el gatillo de la pistola (no se activa).	1. Retire el conjunto de pistola de la máquina. Si se resuelve el problema, el conjunto de la pistola está defectuoso. Repare o reemplace.	Si ya se revisaron todas las posibles áreas de falla recomendadas y el problema persiste, póngase en contacto con el Servicio técnico de campo local autorizado de Lincoln.
	2. Si el problema persiste cuando se retira el conjunto de la pistola de la máquina, entonces el problema está dentro de la POWER MIG® 262MP.	
La salida de la máquina es baja. Las soldaduras están "frías", el cordón de soldadura está redondeado o abultado, lo que indica una mala humidificación en la placa.	1. Verifique el voltaje de entrada. Asegúrese de que el voltaje de entrada coincida con la clasificación de la placa de identificación y vuelva a conectar la configuración del panel.	
	2. Asegúrese de que los ajustes para la velocidad y el voltaje de alimentación de alambre sean correctos para el proceso que se está utilizando.	
	3. Asegúrese de que la polaridad de salida sea la correcta para el proceso que se está utilizando.	
	4. Revise los cables de soldadura y el conjunto de la pistola para ver si hay conexiones sueltas o defectuosas.	
PROBLEMAS DE ALIMENTACIÓN		
No hay alimentación de alambre cuando se aprieta el gatillo de la pistola. Los ventiladores funcionan, el gas fluye y la máquina tiene el voltaje de circuito abierto correcto (60 VCD) - salida de soldadura.	1. Si el motor del mecanismo de alimentación está funcionando, asegúrese de que los rodillos alimentadores correctos estén instalados en la máquina.	Si ya se revisaron todas las posibles áreas de falla recomendadas y el problema persiste, póngase en contacto con el Servicio técnico de campo local autorizado de Lincoln.
	2. Compruebe si el forro del cable o la punta de contacto están obstruidos.	
	3. Verifique que el forro del cable y la punta de contacto sean del tamaño adecuado.	
	4. Compruebe si el modo de pistola de carrete está seleccionado en la pantalla.	
	5. Revise el husillo del alambre para ver si gira con facilidad y ajuste la perilla de tensión de rotura si es necesario.	
La alimentación de alambre se detiene mientras se suelda. Cuando se suelta el gatillo y se tira de nuevo, comienza la alimentación de alambre.	1. Verifique que los rodillos impulsores de alimentación de alambre y el motor funcionen sin problemas.	
	2. Verifique las restricciones en la ruta de alimentación de alambre.	
	3. Asegúrese de que el forro de la pistola y la punta sean los correctos para el tamaño del cable que se está utilizando.	
	4. Revise el husillo para ver si gira con facilidad.	
	5. Asegúrese de que los rodillos impulsores y las placas guía estén limpios y sean del tamaño correcto.	
No hay control de velocidad de alimentación del alambre. Otras funciones de la máquina son normales.	1. El control de velocidad de alimentación de alambre puede estar sucio. Gírelo varias veces y verifique si el problema está resuelto.	
PROBLEMAS DE FLUJO DE GAS		



Si, por cualquier motivo, no entiende los procedimientos de prueba o no puede realizar las pruebas/repares de forma segura, póngase en contacto con su Centro de servicio autorizado de Lincoln para obtener asistencia técnica para solucionar problemas antes de proceder.

WWW.LINCOLNELECTRIC.COM/LOCATOR

Observe todas las directrices de seguridad detalladas en este manual

PROBLEMAS (SÍNTOMAS)	POSIBLES ÁREAS DE FALLAS DE DESAJUSTE	ACCIÓN RECOMENDADA
El gas no fluye cuando se aprieta el gatillo de la pistola.	1. Asegúrese de que el suministro de gas esté conectado correctamente y "ENCENDIDO".	Si ya se revisaron todas las posibles áreas de falla recomendadas y el problema persiste, póngase en contacto con el Servicio técnico de campo local autorizado de Lincoln.
	2. Si el solenoide de gas no se activa (hace clic) cuando se aprieta el gatillo de la pistola, es posible que haya una restricción en la línea de suministro de gas.	
	3. El conjunto del cable de la pistola puede estar defectuoso. Revise o reemplace.	
	4. Si el solenoide de gas no funciona cuando se aprieta el gatillo de la pistola, el problema está dentro de la POWER MIG® 262MP.	
	5. Asegúrese de que la pistola esté completamente insertada en el soporte de la pistola y que esté asentada correctamente.	
PROBLEMAS EN LA PANTALLA		
El código de error 213 se muestra en la pantalla	1. Comunicación entre la placa de circuito impreso y la placa de control de potencia.	1. Apague y encienda la máquina.
CÓDIGO DE ERROR 36, Disparo térmico	1. La máquina está sobrecargada	1. El servicio de soldadura no debe exceder la capacidad nominal de la máquina
	2. Flujo de aire deficiente	2. No hay suficiente espacio detrás de la parte trasera de la máquina.
CÓDIGO DE ERROR 81, Sobrecarga del motor principal	1. Los rodillos alimentadores no coinciden con el tamaño o el tipo de alambre	1. Compruebe los rodillos alimentadores
	2. Revestimiento de pistola defectuoso	2. Prueba una pistola diferente
ERROR 95, Sobrecarga del motor de la pistola	1. Los rodillos alimentadores no coinciden con el tamaño o el tipo de alambre	1. Compruebe los rodillos alimentadores
	2. Revestimiento de pistola defectuoso	2. Prueba una pistola diferente
CÓDIGO DE ERROR 213, Tablero de control fuera de línea	Sin comunicación entre UI & PCB de control	1. Compruebe la interfaz de usuario y la conexión de la placa de control
		2. Reemplazar la placa de circuito impreso de control



Si, por cualquier motivo, no entiende los procedimientos de prueba o no puede realizar las pruebas/repares de forma segura, póngase en contacto con su Centro de servicio autorizado de Lincoln para obtener asistencia técnica para solucionar problemas antes de proceder.

WWW.LINCOLNELECTRIC.COM/LOCATOR

Observe todas las directrices de seguridad detalladas en este manual

PROBLEMAS (SÍNTOMAS)	CAUSA POSIBLE	ACCIÓN RECOMENDADA
PROBLEMAS DE ALIMENTACIÓN CON CABLE DE EMPUJE Y TRACCIÓN		
<p>Mientras carga el cable, los rodillos de tracción traseros se detienen mientras empujan el cable a través de la antorcha.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verifique que el cable de la antorcha no esté torcido. El cable de la antorcha debe estar colocado relativamente recto. 2. Revise el cable en el carrete. Asegúrese de que el cable no esté cruzado y que se desenrolle correctamente. 3. Aumente la velocidad de alimentación del cable a 350-400 ipm. 	<p>Si ya se revisaron todas las posibles áreas de falla recomendadas y el problema persiste, póngase en contacto con el Servicio técnico de campo local autorizado de Lincoln.</p>
<p>Mientras carga el cable, el cable se anida antes de que el cable pase por toda la antorcha.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verifique que el cable de la antorcha no esté torcido. El cable de la antorcha debe estar colocado relativamente recto. 2. Asegúrese de que el conducto de revestimiento esté insertado completamente en el impulsor de cable trasero de modo que quede hacia arriba contra la guía interior de plástico negro. 3. La guía interior de plástico negro está desgastada. Reemplace la guía. 4. Reduzca la velocidad de alimentación del cable mientras empuja el cable hacia arriba a través del revestimiento. Ajuste recomendado = 350 MP ipm. 5. Limpie o reemplace la punta de contacto. 	

⚠ PRECAUCIÓN

Si, por cualquier motivo, no entiende los procedimientos de prueba o no puede realizar las pruebas/repares de forma segura, póngase en contacto con su **Centro local de servicio de campo autorizado Lincoln** para obtener asistencia técnica para solucionar problemas antes de proceder.

Observe todas las directrices de seguridad detalladas en este manual

PROBLEMAS (SÍNTOMAS)	CAUSA POSIBLE	ACCIÓN RECOMENDADA
PROBLEMAS DE ALIMENTACIÓN CON CABLE DE EMPUJE Y TRACCIÓN		
<p>Mientras se carga el cable, el cable se enreda si el cable no pasa por la guía de salida mientras se dispara el espacio en la antorcha.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Enderece las primeras seis pulgadas del cable antes de introducirlo en el impulsor de cable trasero. 2. Asegúrese de que los rodillos impulsores de la antorcha estén ligeramente apretados para ayudar al cable a que pase por la brecha. 3. Reduzca la velocidad de alimentación del cable mientras empuja el cable a través del revestimiento de la antorcha. Ajuste recomendado =350 ipm. 	<p>Si ya se revisaron todas las posibles áreas de falla recomendadas y el problema persiste, póngase en contacto con el Servicio técnico de campo local autorizado de Lincoln.</p>
<p>La longitud del arco varía durante la soldadura (la longitud del arco no es constante).</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Los rodillos impulsores POWER MIG® 262MP están demasiado ajustados. El brazo de tensión debe ajustarse en 1 a 1-1/2. 2. Limpie o reemplace la punta de contacto. 	

⚠ PRECAUCIÓN

Si, por cualquier motivo, no entiende los procedimientos de prueba o no puede realizar las pruebas/repares de forma segura, póngase en contacto con su **Centro local de servicio de campo autorizado Lincoln** para obtener asistencia técnica para solucionar problemas antes de proceder.

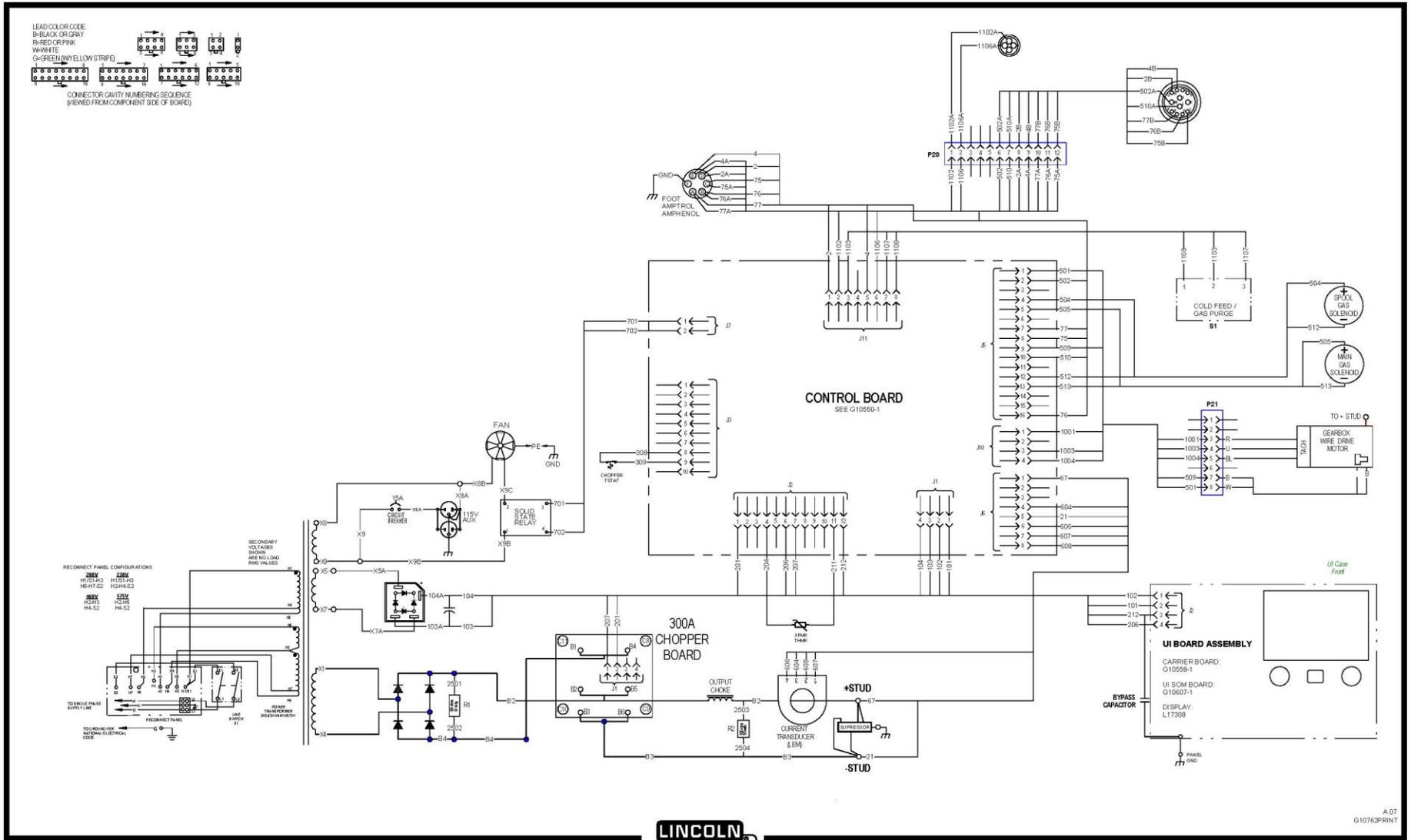
Observe todas las directrices de seguridad detalladas en este manual

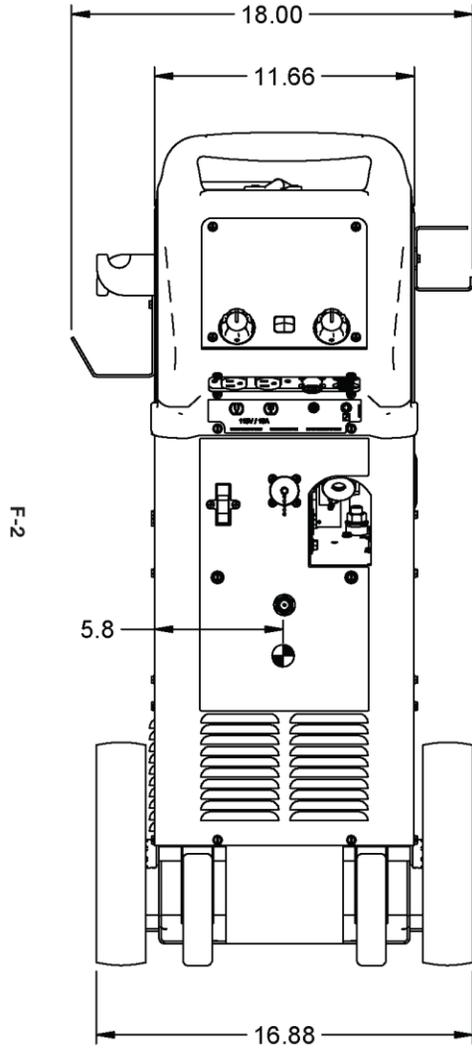
PROBLEMAS (SÍNTOMAS)	CAUSA POSIBLE	ACCIÓN RECOMENDADA
PROBLEMAS DE ALIMENTACIÓN CON CABLE DE EMPUJE Y TRACCIÓN		
<p>Durante la soldadura, el cable continúa quemándose hasta la punta.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Compruebe que el freno del husillo no esté demasiado apretado. Debe haber un espaciador de aluminio detrás del freno del husillo. Consulte el kit de conexión de empuje-tracción para este espaciador. 2. Los rodillos impulsores POWER MIG® 262MP están demasiado ajustados. El brazo de tensión debe ajustarse en 1 a 1-1/2. 3. Los rodillos impulsores de la antorcha de empuje/tracción están demasiado ajustados. Consulte el manual del propietario para conocer la configuración adecuada. 4. Si se suelda por pulso, el valor de recorte puede ajustarse demasiado alto. 5. Limpie o reemplace la punta de contacto. 	<p>Si ya se revisaron todas las posibles áreas de falla recomendadas y el problema persiste, póngase en contacto con el Servicio técnico de campo local autorizado de Lincoln.</p>
<p>Enredo del cable durante la soldadura.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. El conducto del revestimiento de la antorcha no se insertó completamente para que toque la guía interior de plástico negro. 2. La guía interior de plástico negro está desgastada. Reemplace la guía. 3. Los rodillos impulsores de la antorcha de empuje/tracción están demasiado ajustados. Consulte el manual del propietario para conocer la configuración adecuada. 	

PRECAUCIÓN

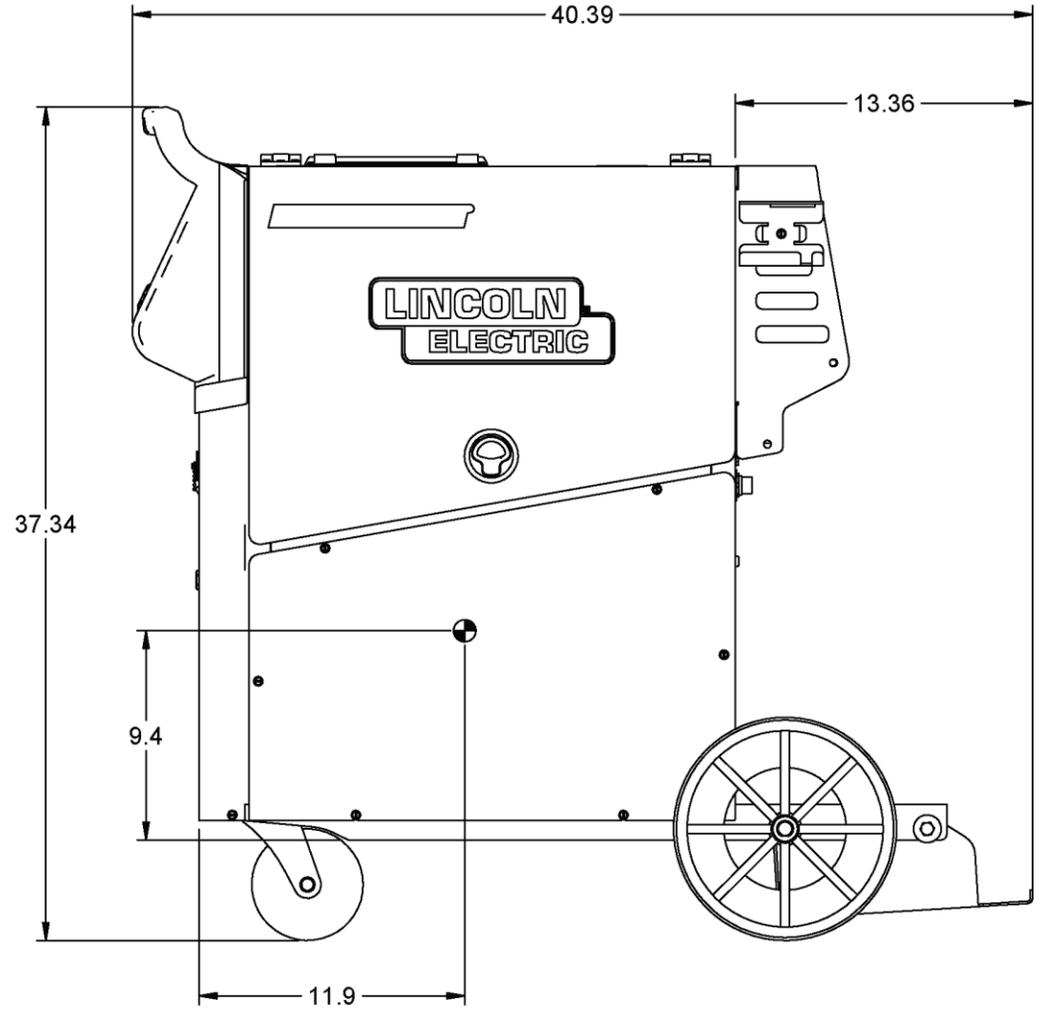
Si, por cualquier motivo, no entiende los procedimientos de prueba o no puede realizar las pruebas/repares de forma segura, póngase en contacto con su **Centro local de servicio de campo autorizado Lincoln** para obtener asistencia técnica para solucionar problemas antes de proceder.

DIAGRAMA DE CABLEADO POWER MIG 262MP CÓDIGO: 13419





F-2



Esta página se dejó en blanco intencionalmente

			
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 마시오. 	<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 الإلكترود 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.

			
<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って下さい。 	<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"> ● ابعِد 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 اذا 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.

POLÍTICA DE SERVICIO AL CLIENTE

El negocio de Lincoln Electric es la manufactura y venta de equipo de soldadura, sistemas de soldadura automatizados, consumibles y equipo de corte de alta calidad. Nuestro desafío es satisfacer las necesidades de nuestros clientes, quienes son expertos en sus respectivos campos, y superar sus expectativas. En ocasiones, los clientes pueden solicitar información a Lincoln Electric o información técnica sobre el uso de nuestros productos. Nuestros empleados responden a las consultas lo mejor que pueden con base en la información y especificaciones que les proporcionan los clientes y en el conocimiento que pueden tener con respecto a la aplicación. Sin embargo, nuestros empleados no están en la posición de verificar la información proporcionada, de evaluar ni de proporcionar asesoría de ingeniería con respecto a los requisitos de ingeniería de un proyecto de soldadura en particular. Por eso, Lincoln Electric no garantiza ni asume ninguna responsabilidad con respecto a dicha información o comunicaciones. Además, la expresión de dicha información o información técnica no crea, expande ni altera ninguna garantía sobre nuestros productos. Cualquier garantía expresa o implícita que pudiera surgir de la información o información técnica, incluida cualquier garantía implícita de comerciabilidad o cualquier garantía de idoneidad para el propósito particular de un cliente se rechaza específicamente.

Lincoln Electric es un fabricante responsable, pero la definición de especificaciones, así como la selección y el uso de los productos específicos vendidos por Lincoln Electric están únicamente dentro del control del cliente y son de su exclusiva responsabilidad. Muchas variables que están fuera del control de Lincoln Electric afectan los resultados obtenidos al aplicar estos tipos de métodos de fabricación y requisitos de servicio.

EQUIPO DE CONTROL DE HUMOS DE SOLDADURA

La operación del equipo de control de vapores de soldadura se ve afectada por distintos factores que incluyen el uso y la colocación apropiados del equipo, el mantenimiento del equipo y el procedimiento específico de soldadura, además de la aplicación involucrada. El nivel de exposición del trabajador será revisado al momento de la instalación y periódicamente después de eso para estar seguros de que se encuentra dentro de los límites aplicables de la OSHA PEL y de ACGIH TLV.



THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY
22801 St. Clair Avenue • Cleveland, OH • 44117-1199 • EE. UU.
Teléfono: +1.216.481.8100 • www.lincolnelectric.com