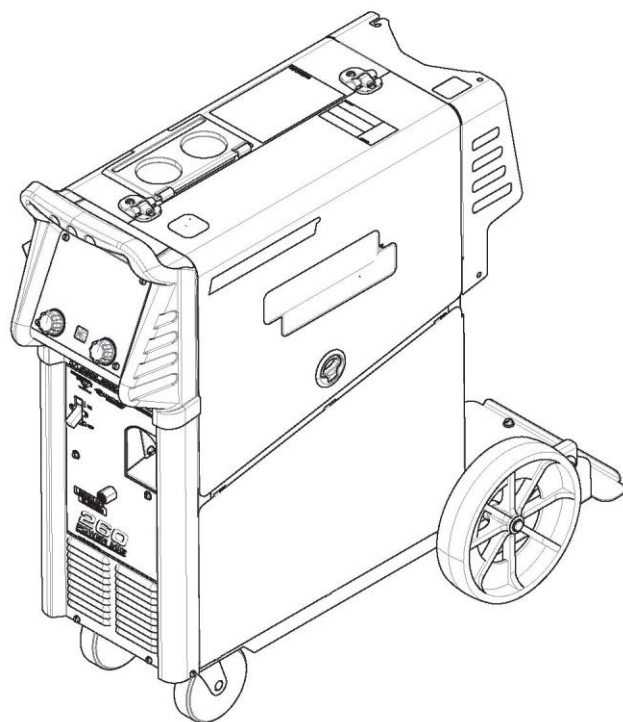


Manual do operador

Power MIG[®] 260



Para uso com máquinas que possuem números de código:
12728, 12931, 13326



Registre sua máquina em:
www.lincolnelectric.com/register

Localizador de serviços e distribuidores
autorizados: www.lincolnelectric.com/locator

Guarde para referência futura

Data de compra

Código: (ex: 10859)

Série: (ex: U1060512345)

Precisa de ajuda? Ligue para 1 888-935-3877
para falar com um Representante de serviços

Horário de atendimento:
Das 8h às 18h (ET) de segunda a sexta-feira

Após o expediente?
Use a opção "Ask the Experts" (Pergunte aos
especialistas) em lincolnelectric.com
Um representante de serviços da Lincoln entrará em
contato com você até o dia útil seguinte.

Para serviços fora dos EUA:
E-mail: globalservice@lincolnelectric.com

OBRIGADO POR SELECIONAR. UM PRODUTO DE QUALIDADE DA LINCOLN ELECTRIC.

EXAMINE IMEDIATAMENTE A CAIXA E O EQUIPAMENTO QUANTO A DANOS.

Quando o equipamento for remetido, o título passa para o comprador no ato do recebimento pela transportadora. Consequentemente, as reclamações referentes a material danificado na remessa devem ser efetuadas pelo comprador diretamente à empresa de transporte no momento em que a remessa é recebida.

A SEGURANÇA DEPENDE DE VOCÊ

O equipamento de soldadura em arco e corte da Lincoln foi projetado e construído pensando na segurança. No entanto, a sua segurança geral pode ser ampliada com uma instalação adequada...e a operação apropriada da sua parte. **NÃO INSTALE, OPERE OU FAÇA REPAROS ESTE EQUIPAMENTO SEM LER ESTE MANUAL E AS PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA CONTIDAS NA ÍNTEGRA.** E, principalmente, pense antes de agir e seja cuidadoso.

ADVERTÊNCIA

Esta declaração aparece nos pontos em que as informações precisam ser seguidas rigorosamente para evitar ferimentos graves ou morte.

CUIDADO

Esta declaração aparece nos pontos em que as informações devem ser seguidas para evitar ferimentos menos graves ou danos a este equipamento.



MANTENHA SUA CABEÇA AFASTADA DOS VAPORES.

NÃO se aproxime demais do arco. Use lentes corretivas se necessário para se manter a uma distância razoável do arco.

LEIA e siga o Ficha de Dados de Segurança (SDS) e a etiqueta de advertência exibida em todos os recipientes de material de soldagem.

TENHA UMA VENTILAÇÃO

SUFICIENTE ou um exaustor no arco, ou ambos, para afastar vapores e gases da zona de respiração e da área geral.

EM UMA SALA GRANDE OU ÁREA EXTERNA, a ventilação natural pode ser adequada se você mantiver a sua cabeça fora dos vapores (veja abaixo).

USE CORRENTES NATURAIS ou ventiladores para manter os vapores afastados do seu rosto.

Se você apresentar sintomas incomuns, consulte seu supervisor. Talvez a atmosfera de soldagem e o sistema de ventilação devam ser verificados.



USE PROTEÇÃO ADEQUADA PARA OLHOS, OUVIDOS E CORPO.

PROTEJA seus olhos e face com um capacete para uso em soldagem devidamente ajustado a você e com o tipo apropriado de placa de filtro (Veja a ANSI Z49.1).

PROTEJA seu corpo de respingos de soldadura do arco elétrico com roupas de proteção, incluindo roupa de lã, avental à prova de chamas, luvas, perneiras de couro e botas altas.

PROTEJA as outras pessoas de respingos, faíscas e luz escandescendente com telas protetoras ou barreiras.



EM ALGUMAS ÁREAS, pode ser recomendável ter proteção contra ruído.

CERTIFIQUE-SE DE QUE o equipamento protetor esteja em boas condições.

Use também óculos de proteção **SEMPRE QUE ESTIVER NA ÁREA DE TRABALHO.**



SITUAÇÕES ESPECIAIS

NÃO SOLDE OU CORTE contêineres ou materiais que tenham estado em contato com substâncias perigosas, a menos que eles tenham sido devidamente limpas. Isso é extremamente perigoso.

NÃO SOLDE OU CORTE peças pintadas ou galvanizadas, a menos que tenham sido tomadas precauções especiais com ventilação. Elas podem liberar vapores ou gases altamente tóxicos.

Medidas de precaução adicionais

PROTEJA cilindros de gás comprimido de calor excessivo, choques mecânicos e arcos; aperte os cilindros de forma que eles não possam cair.

CERTIFIQUE-SE DE QUE os cilindros nunca sejam aterrados ou façam parte de um circuito elétrico.

REMOVA todos os riscos de incêndio em potencial da área de soldagem.

SEMPRE TENHA O EQUIPAMENTO DE COMBATE AO INCÊNDIO PRONTO PARA USO IMEDIATO E SAIBA COMO UTILIZÁ-LO.

SEÇÃO A: AVISOS

65 AVISOS DA PROPOSIÇÃO DA CALIFÓRNIA



AVISOS Respirar o gás de escape de motores a diesel expõe você a produtos químicos reconhecidos no Estado da Califórnia como agentes causadores de câncer, defeitos congênitos e outros defeitos reprodutivos.

- Sempre dê partida e opere o motor em uma área bem ventilada.
- Se estiver em uma área exposta, direcione o exaustor para uma área externa.
- Não modifique ou adultere o sistema do exaustor.
- Não coloque o motor em marcha lenta, a menos que seja necessário.

Para mais informações, visite www.P65warnings.ca.gov/diesel

AVISOS Este produto, quando utilizado para solda ou corte, produz vapores e gases que contêm produtos químicos conhecidos no Estado da Califórnia por provocarem defeitos congênitos e, em alguns casos, a morte. (Lei de Segurança e Saúde da Califórnia § 25249.5 *et seq.*)



AVISOS Câncer e Problemas Reprodutivos
www.P65warnings.ca.gov

A SOLDAGEM A ARCO PODE SER PERIGOSA. PROTEJA VOCÊ E OS OUTROS DE POSSÍVEIS FERIMENTOS GRAVES OU MORTE. MANTENHA LONGE DAS CRIANÇAS. USUÁRIOS DE APARELHOS MARCA-PASSO DEVEM CONSULTAR SEUS MÉDICOS, ANTES DE OPERAR ESTA MÁQUINA.

Leia e entenda as seguintes informações de segurança. Para informações adicionais de segurança recomenda-se que você compre um exemplar do livreto a "Safety in Welding & Cutting - ANSI Standard Z49.1" da American Welding Society, P.O. Box 351040, Miami, Flórida 33135 ou CSA Standard W117.2. Um exemplar grátis do livreto E205 "Arc Welding Safety" (Segurança em Soldagem a Arco) pode ser obtido na Lincoln Electric Company, 22801 St. Clair Avenue, Cleveland, Ohio 44117-1199.

CERTIFIQUE-SE DE QUE TODA A INSTALAÇÃO, OPERAÇÃO, MANUTENÇÃO E PROCEDIMENTOS DE REPAROS SÃO EFETUADOS APENAS POR INDIVÍDUOS QUALIFICADOS.



PARA EQUIPAMENTOS ACIONADOS POR MOTOR.

- Desligue o motor antes dos trabalhos de resolução de problemas e de manutenção, a menos que tais trabalhos exijam especificamente o motor ligado.
- Opere os motores em locais abertos e bem ventilados, ou ventile os gases de exaustão para o ambiente externo.
- Não abasteça perto de chamas, arcos de solda ou com o motor em funcionamento. Pare o motor e deixe que esfrie antes de reabastecer o combustível, para evitar que respingos de combustível vaporizem em contato com partes quentes do motor, e peguem fogo. Não espirre combustível durante o abastecimento. Caso aconteça de entornar



combustível, limpe-o e não dê a partida no motor até que os vapores tenham sido eliminados.

- Mantenha todas as proteções, tampas e dispositivos do equipamento em posição e em bom estado de funcionamento. Mantenha as mãos, cabelo, roupas e ferramentas longe de engrenagens, ventiladores e outras peças móveis durante a partida, operação ou reparos do equipamento.
- Em alguns casos, pode ser necessário remover as proteções de segurança para efetuar a manutenção necessária. Remova as proteções apenas quando necessário e substitua-as quando a manutenção que requer sua remoção estiver concluída. Tome sempre o maior cuidado quando trabalhar perto de peças móveis.
- Não aproxime suas mãos do ventilador do motor. Não tente contornar o controle do regulador ou da marcha lenta, pressionando as hastes de controle da borboleta com o motor funcionando.
- Para evitar dar partida acidental nos motores a gasolina, quando girar o motor ou o gerador do soldador, durante um trabalho de manutenção, desconecte os cabos das velas de ignição, o cabo do distribuidor ou o cabo do magneto, o que for mais apropriado.
- Evite se queimar, não remova a tampa de pressão do radiador, enquanto o motor estiver quente.
- Usar um gerador em ambiente fechado pode MATAR EM QUESTÃO DE MINUTOS.
- O exaustor do gerador contém monóxido de carbono, o qual é venenoso, invisível e inodoro.
- NUNCA utilize dentro de casa ou garagem, MESMO SE as portas e janelas estiverem abertas.
- Use somente em AMBIENTES EXTERNOS e longe de janelas, portas e saídas de ventilação.
- Evite outros riscos do gerador. LEIA O MANUAL ANTES DO USO.



CAMPOS ELÉTRICOS E MAGNÉTICOS PODEM SER PERIGOSOS.



- A corrente elétrica que flui por todos os condutores produz campos magnéticos e elétricos (EMF) localizados. A corrente de soldagem produz EMFs em torno dos cabos e máquinas de soldagem.
- Os campos EMF podem interferir com alguns aparelhos marca-passo, e operadores de soldagem que usem marca-passo devem consultar seu médico, antes de executarem operações de soldagem.
- A exposição a EMFs na soldagem poderá ter outros efeitos sobre a saúde, que ainda são desconhecidos.
- Todos os soldadores deveriam seguir os procedimentos a seguir para minimizar sua exposição aos EMFs gerados pelo circuito de soldagem:
 - Passe os cabos da peça de trabalho e do eletrodo juntos - Prenda-os com fita, sempre que possível.
 - Nunca enrole a ponta do eletrodo em torno de seu corpo.
 - Não coloque seu corpo entre os cabos do eletrodo e da peça de trabalho. Se o cabo do eletrodo estiver de seu lado direito, o cabo da peça de trabalho também deve ser colocado do seu lado direito.
 - Conecte o cabo da peça de trabalho no ponto da peça de trabalho mais próximo possível do local a ser soldado.
 - Não trabalhe perto da fonte de alimentação de soldagem.



CHOQUE ELÉTRICO PODE MATAR.



- 3.a. Os circuitos de eletrodo e operação (ou terra) ficam eletricamente “quentes” quando o soldador estiver ligado. Não toque nessas peças “quentes” sem proteção ou com roupas molhadas. Use luvas secas e sem furos para isolar as mãos.
- 3.b. Isole-se da operação e do aterramento usando um isolamento seco. Certifique-se de que o isolamento seja grande o suficiente para cobrir a área inteira de contato físico com a operação e o aterramento.

Além das precauções normais de segurança, se a soldagem tiver que ser realizada em condições de risco elétrico (em locais úmidos ou com roupas molhadas; em estruturas metálicas como pisos, grades ou andaimes; em posições apertadas como sentado, ajoelhado ou deitado, se houver risco elevado de contato inevitável ou acidental com a peça de trabalho ou o terra), use o seguinte equipamento:

- Soldador (fio) de tensão constante CC semiautomático
 - Soldador de manual CC (vara).
 - Soldador de CA com controle de tensão reduzido.
- 3.c. Em soldagem de fios automática ou semiautomática, o eletrodo, a bobina do eletrodo, a cabeça de soldagem, o bocal ou a pistola de soldagem semiautomática também são eletricamente “quentes”.
 - 3.d. Sempre assegure-se de que o cabo de operação faça uma boa conexão elétrica com o metal sendo soldado. A conexão deve estar o mais perto possível da área que está sendo soldada.
 - 3.e. Aterre a peça ou o metal a ser soldado em um bom fio terra elétrico (terra).
 - 3.f. Mantenha o suporte de eletrodo, grampo de trabalho, cabo de soldagem e máquina de soldagem em boas condições de operação segura. Troque o isolamento danificado.
 - 3.g. Nunca mergulhe o eletrodo na água para resfriar.
 - 3.h. Nunca toque simultaneamente nas partes “quentes” dos suportes de eletrodos conectados a dois soldadores porque a tensão entre os dois pode ser o total da tensão de circuito aberto dos dois soldadores.
 - 3.i. Ao trabalhar acima do nível do piso, use um cinto de segurança para se proteger de uma queda se você sofrer um choque.
 - 3.j. Veja também os Itens 6.c. e 8.



RAIOS DO ARCO PODEM QUEIMAR.



- 4.a. Use uma proteção com o filtro adequado e placas de cobertura para proteger os olhos das faíscas e dos raios do arco ao soldar ou observar a soldagem do arco aberto. Proteção de capacete e lentes de filtros devem estar em conformidade com os padrões ANSI Z87. Padrões I.
- 4.b. Use roupa adequada de material resistente a chamas durável, para proteger sua pele e a de seus auxiliares dos raios de arco.
- 4.c. Proteja outras equipes próximas com blindagem adequada e não inflamável e/ou avise para eles não olharem para o arco ou não se exporem aos raios do arco ou a respingos de metal quente.



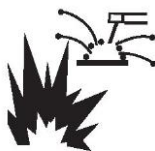
VAPORES E GASES PODEM SER PERIGOSOS.



- 5.a. A soldagem pode produzir vapores e gases perigosos para a saúde. Evite respirar esses vapores e gases. Ao soldar, mantenha a sua cabeça fora dos gases. Tenha ventilação e/ou exaustão adequada no arco para manter os vapores e gases distantes da área de respiração. **Quando estiver soldando em revestimentos (veja as instruções no contêiner ou SDS) ou no aço cadmiado ou chumbado e em outros metais ou revestimentos que produzem vapores altamente tóxicos, mantenha o nível de exposição o mais baixo possível e dentro dos limites aplicáveis de OSHA PEL e ACGIH TLV usando a exaustão local ou ventilação mecânica, a menos que as avaliações de exposição indiquem o contrário. Em espaços confinados ou em algumas circunstâncias, em áreas externas, um respirador pode ser necessário. Também é preciso tomar as medidas de precaução necessárias ao soldar em aço galvanizado.**
- 5.b. A operação do equipamento de controle de vapor de soldagem é afetada por diversos fatores, incluindo o uso inadequado e o posicionamento do equipamento, a manutenção do equipamento e o procedimento de soldagem específico e a aplicação envolvida. O nível de exposição do trabalhador deve ser verificado na instalação e periodicamente para assegurar que ele esteja dentro dos limites OSHA PEL e ACGIH TLV aplicáveis.
- 5.c. Não solde em locais próximos de vapores de hidrocarboneto clorado provenientes de operações de desengordurante, limpeza e borrifamento. O calor e os raios do arco podem reagir com vapores de solvente para formar fosgênio, um gás altamente tóxico, e outros produtos que provocam irritação.
- 5.d. Os gases de proteção usados para soldagem em arco pode provocar deslocamento de ar e causar ferimentos e morte. Sempre assegure que haja ventilação suficiente, especialmente em áreas confinadas, para assegurar que o ar respirado seja seguro.
- 5.e. Leia e entenda as instruções do fabricante para esse equipamento e consumíveis a serem usados, incluindo a Ficha de Segurança dos Dados (SDS) e siga as práticas de segurança do funcionário. Os formulários SDS são fornecidos pelo distribuidor de soldagem ou pelo fabricante.
- 5.f. Também veja item 1.b.



SOLDAGEM E FAÍSCAS DE CORTE PODEM PROVOCAR INCÊNDIO OU EXPLOSÃO.



- 6.a. Remova os perigos de incêndio da área de soldagem. Se não for possível, cubra-os para evitar que as faíscas da soldagem provoquem um incêndio. Lembre-se de que as faíscas de soldagem e materiais quentes da soldagem podem facilmente passar por pequenas frestas e aberturas para as áreas adjacentes. Evite a soldagem próxima das tubulações hidráulicas. Prepare o extintor de incêndio.
- 6.b. Quando gases comprimidos forem utilizados no local de trabalho, precauções especiais devem ser adotadas para evitar situações de risco. Consulte "Segurança em Soldagem e Corte" (ANSI padrão Z49.1) e as informações de operação para o equipamento usado.
- 6.c. Quando não estiver soldando, garanta que nenhuma parte do circuito de eletrodos esteja tocando na parte de operação ou aterramento. Contato acidental pode provocar superaquecimento e criar um risco de incêndio.
- 6.d. Não aqueça, corte ou solde tanques, tambores ou contêineres até etapas adequadas terem sido tomadas para garantir que tais procedimentos não provoquem vapores tóxicos ou inflamáveis causados por substâncias internas. Eles podem provocar uma explosão, embora tenham sido "limpos". Para informações, compre "Práticas de Segurança Recomendadas para a Preparação para Soldagem e Corte de Contêineres e Tubulação que Tenha Mantido Substâncias Perigosas", AWS F4.1 da American Welding Society (veja o endereço acima).
- 6.e. Ventile fundições ocas ou contêineres antes de aquecer, cortar ou soldar. Eles podem explodir.
- 6.f. O arco de soldagem produz centelhas e faíscas. Use roupas protetoras sem óleo na composição, como luvas de couro, camisa pesada, calças sem bainha, sapatos altos e um capuz protegendo seus cabelos. Use protetores de ouvido ao soldar fora da posição correta ou em espaços confinados. Sempre use óculos de proteção com protetor lateral quando estiver na área de soldagem.
- 6.g. Conecte o cabo de operação à operação o mais perto da área de soldagem possível. Os cabos de operação conectados à estrutura do edifício ou a outras localizações fora da área de soldagem aumentam a possibilidade da corrente de soldagem passar por correntes de suspensão, cabos de guindaste ou outros circuitos alternativos. Isso pode gerar riscos de incêndio ou superaquecer os cabos ou as correntes de suspensão até eles apresentarem falhas.
- 6.h. Veja também o item 1.c.
- 6.i. Leia e siga o NFPA 51B "Standard for Fire Prevention During Welding, Cutting and Other Hot Work", disponível do NFPA, 1 Batterymarch Park, PO box 9101, Quincy, MA 02269-9101.
- 6.j. Não use a fonte de alimentação da soldagem para degelo de tubulação.



CILINDRO PODE EXPLODIR SE DANIFICADO.

- 7.a. Use apenas cilindros de gases comprimidos contendo o gás de proteção correto para o processo usado e reguladores que estejam operando corretamente projetados para o gás e a pressão usados. Todas as mangueiras, conexões, etc. devem ser adequadas para a aplicação e mantidas em boas condições.
- 7.b. Sempre mantenha os cilindros em uma posição reta encadeados com segurança a um suporte fixo ou chassi.
- 7.c. Cilindros devem estar posicionados:
 - Fora das áreas em que eles possam ficar presos ou sujeitos a danos físicos.
 - Uma distância segura das operações de soldagem por arco ou corte e qualquer outra fonte de calor, faíscas ou chamas.
- 7.d. Nunca permita que um eletrodo, suporte de eletrodo ou qualquer outra peça eletricamente "quente" toque em um cilindro.
- 7.e. Mantenha a sua cabeça e face afastados da saída da válvula do cilindro ao abrir a válvula do cilindro.
- 7.f. As tampas de proteção das válvulas devem estar sempre no lugar e ser apertadas manualmente, exceto quando o cilindro estiver em uso ou conectado para uso.
- 7.g. Leia e siga as instruções sobre cilindros de gás comprimido, equipamento associado e a publicação CGA P-1, "Precautions for Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders," fornecida pela Compressed Gas Association, 14501 George Carter Way Chantilly, VA 20151.



PARA EQUIPAMENTOS ELÉTRICOS.



- 8.a. Desligue a força usando a chave de desconexão na caixa de fusíveis antes de trabalhar no equipamento.
- 8.b. Instale o equipamento de acordo com as Normas Elétricas Nacionais dos Estados Unidos, todas as normas locais e as recomendações do fabricante.
- 8.c. Aterre o equipamento de acordo com as Normas Elétricas Nacionais dos Estados Unidos e as recomendações do fabricante.

Consulte
<http://www.lincolnelectric.com/safety>
para informações adicionais de
segurança.

PRÉCUIDADOS DE SÛRETÉ

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

Sûreté Pour Soudage A L'Arc

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

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

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

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

INSTALAÇÃO	SEÇÃO A
ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS	A-1
COMO RETIRAR DA EMBALAGEM	A-2
DESCRIÇÃO DO PRODUTO	A-2
LOCALIZAÇÃO	A-2
INCLINAÇÃO	A-2
CONEXÕES DE POLARIDADE DE SAÍDA	A-2
DIAGRAMA DA ALIMENTAÇÃO DE ENTRADA, ATERRAMENTO E CONEXÕES	A-2
INSTALAÇÃO DA PISTOLA E DO CABO	A-3
GÁS DE PROTEÇÃO	A-4
TOMADAS AUXILIARES DE ENERGIA	A-4
OPERAÇÃO	SEÇÃO B
PROCESSOS E EQUIPAMENTOS RECOMENDADOS	B-1
CAPACIDADE DE SOLDAGEM	B-1
LIMITAÇÕES	B-1
SÍMBOLOS GRÁFICOS USADOS NESTE MANUAL	B-1
CONTROLES FRONTAIS DA CARÇA	B-2
CONTROLES TRASEIROS DA CARÇA	B-2
CONTROLES INTERNOS	B-3
PEÇAS DE CONVERSÃO DO TAMANHO DE FIO	B-4
PROCEDIMENTO PARA MUDANÇA DE CONJUNTO DE ACIONAMENTO E ROLO DE MARCHA LENTA	B-4
CARREGAMENTO DA BOBINA DE FIO – REEL REELS, SPOOLS OU BOBINAS	B-4
PARA INICIAR O SOLDADOR	B-5
ELETRODO DO FIO DE ALIMENTAÇÃO	B-5
CONFIGURAÇÃO DA PRESSÃO DO ROLO OCIOSO	B-5
CONFIGURAÇÃO DO ACIONADOR DE FIO	B-6
OPERAÇÃO DA TELA:	B-2
COMO REALIZAR UMA SOLDAGEM	B-4
COMO EVITAR PROBLEMAS DE ALIMENTAÇÃO DE CABO	B-4
CONTROLE DO VENTILADOR	B-4
PROTEÇÃO DA TENSÃO DA LINHA DE ENTRADA	B-4
PROTEÇÃO CONTRA SOBRECARGA DE ALIMENTAÇÃO DO FIO	B-4
PROTEÇÃO CONTRA SOBRECARGA TÉRMICA DE SOLDAGEM	B-4
PROTEÇÃO CONTRA SOBRECORRENTE	B-4
OPÇÕES/ACESSÓRIOS	SEÇÃO C
KITS DE ROLO DE ACIONAMENTO	C-1
CONJUNTOS DE PISTOLA E CABO MAGNUM GMAW ALTERNATIVOS	C-1
KIT DE CONEXÃO DA PISTOLA MAGNUM (K466-6 OPCIONAL)	C-1
PISTOLA DE BOBINA	C-1
CONEXÃO DA PISTOLA DE BOBINA AO POWER MIG® 260	C-2
COMO FAZER UMA SOLDA COM A PISTOLA DE BOBINA	C-2
COMO REALIZAR UMA SOLDAGEM COM UMA PISTOLA DE BOBINA MAGNUM® SG	C-3
CONEXÃO DA PISTOLA TIPO PUSH-PULL	C-3
SOLDAGEM COM A PISTOLA TIPO PUSH-PULL	C-3
CALIBRAÇÃO DE PUSH-PULL	C-3
MANUTENÇÃO	SEÇÃO D
MANUTENÇÃO GERAL	D-1
ROLOS DE ACIONAMENTO E PLACAS GUIA	D-1
INSTALAÇÃO DA PONTA DE CONTATO E DO BOCAL DE GÁS	D-1
TUBOS E BOCAIS DA PISTOLA	D-1
LIMPEZA DO CABO DA PISTOLA	D-1
REMOÇÃO E SUBSTITUIÇÃO DO REVESTIMENTO	D-1
INSTRUÇÕES DE REMOÇÃO, INSTALAÇÃO E CORTE DO REVESTIMENTO PARA MAGNUM® PRO 250L	D-2
DESMONTAGEM DO CABO DA PISTOLA	D-2
SOLUÇÃO DE PROBLEMAS	E-1
DIAGRAMAS	SEÇÃO G
LISTA DE PEÇAS	PARTS.LINCOLNELECTRIC.COM
O CONTEÚDO/DETALHES PODEM SER ALTERADOS OU ATUALIZADOS SEM AVISO PRÉVIO. PARA OBTER OS MANUAIS DE INSTRUÇÕES MAIS RECENTES, ACESSE PARTS.LINCOLNELECTRIC.COM	

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS - POWER MIG ® 260

ENTRADA – APENAS MONOFÁSICA			
Tensão/fase/frequência padrão	Corrente de entrada @ saída nominal de 200 A	Corrente de entrada @ saída nominal de 250 A	
208/230/460/575/1/60 Hz	50/46/23/19 A	56/53/27/22 A	
SAÍDA NOMINAL			
Ciclo de trabalho	Amperes	Volts em amperes nominais	
40%	250 A	26,5 V	
60%	200 A	24 V	
100%	145 A	21,5 V	
SAÍDA*			
Faixa de corrente de soldagem (contínua)	Tensão máxima do circuito aberto	Faixa de tensão de soldagem	
30 a 300 A	40 V	10 a 28 V	
DIMENSÕES RECOMENDADAS DOS FIOS E FUSÍVEIS DE SAÍDA			
Frequência de tensão de entrada (Hz)	Dimensão do fusível ou disjuntor (Super Lag)	Classificação de amperes de entrada na placa de identificação	Cabo de entrada de uso intenso tipo S, SO, ST, STO ou extra Tamanhos AWG (IEC)
208/60	60	59 A	8
230/60	60	55 A	10
460/60	30	27 A	14
575/60	25	21 A	14
FAIXA DE VELOCIDADE DO FIO			
Velocidade do fio		50 a 700 IPM (1,27 a 17,8 m/minuto)	
DIMENSÕES FÍSICAS			
Altura	Largura	Profundidade	Peso
37,25” 946,15 mm	19,15” 486 mm	40,4” 1.026 mm	247 lbs 112 kg
FAIXAS DE TEMPERATURA			
FAIXA DE TEMPERATURA DE OPERAÇÃO -20° C a +40° C		FAIXA DE TEMPERATURA DE ARMAZENAMENTO -40°C A +85°C	

* Com plugue de 115 V carregado para 15 A.

INSTALAÇÃO

Leia toda a seção de instalação antes de começar a instalar.

Precauções de Segurança



AVISO

CHOQUE ELÉTRICO pode matar.

- Somente o pessoal qualificado deve realizar a instalação.
- Este equipamento deve ser instalado e operado apenas por pessoas que tenham lido e compreendido o Manual do operador do POWER MIG® 260.
- A máquina deve ser aterrada de acordo com todos os códigos elétricos aplicáveis nacionais, locais ou de outro tipo.
- O interruptor de alimentação do POWER MIG® 260 deve estar na posição OFF (DESLIGADO) durante a instalação do cabo de trabalho e da pistola e ao conectar outros equipamentos.



COMO RETIRAR DA EMBALAGEM O POWER MIG® 260

Corte as fitas e descole-as da caixa de papelão. Corte as fitas segurando e mantendo a máquina na base. Remova a espuma e o material de embalagem corrugado. Retire as fitas dos acessórios da plataforma do reservatório de gás. Desrosque os dois parafusos de madeira (na plataforma do reservatório de gás) segurando e mantendo a máquina na base. Retire a máquina para fora do conjunto da base.

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

O POWER MIG® 260 é uma máquina completa de soldagem de arco CC semiautomática de tensão constante, fabricada para atender às especificações NEMA. Ele combina uma fonte de energia de tensão constante e um alimentador de fio de velocidade contínua com um controlador baseado em microcomputador para formar um sistema de soldagem confiável e de alto desempenho. Um esquema de controle simples, que consiste em tensão de faixa total contínua e controles de velocidade de alimentação de fio, proporcionam versatilidade com facilidade de uso e precisão. O POWER MIG® 260 é compatível com pistola de bobina tipo push-pull (empurra-puxa) e inclui uma segunda solenoide de gás para uso de pistola de bobina. Consulte a seção de acessórios para consultar as pistolas tipo push-pull e de bobina aplicáveis.

Outros recursos incluem uma Interface digital do usuário de 7" com controles sinérgicos e capacidade de memória, um eixo de bobina de fio O.D. de 51 mm com freio ajustável, um cilindro de gás integral instalado em carrinho, um regulador ajustável de fluxo de mistura de argônio ou CO₂ com medidor de pressão do cilindro e mangueira de entrada, um cabo e uma pistola Magnum® PRO 250L GMAW de 4,6 m, um cabo de energia com NEMA R Type 6-50N de 3,1 m com plugue de três pinos e um cabo de trabalho de 3,1 m com braçadeira.

O POWER MIG® 260 possui funções de temporização integradas que fornecem controle de requeima variável, uma função de ponto, um intertravamento de gatilho de 4 etapas selecionável e "Run-In" ajustável para otimização da inicialização de fios. A tecnologia ARCFX™ vem de fábrica e oferece uma forma de comunicação gráfica de feedback instantânea sobre como as configurações do usuário final afetam o resultado da solda ao ajustar a velocidade e a tensão de alimentação do fio.

LOCALIZAÇÃO

Coloque o soldador em um local seco, onde haja livre circulação de ar limpo nas entradas de ar traseiras e nas saídas de ar frontais. Um local que minimize a quantidade de fumaça e sujeira aspirada nas entradas de ar traseiras reduz a chance de acúmulo de sujeira que pode bloquear passagens de ar e causar superaquecimento.

INCLINAÇÃO

A máquina deve ser colocada em uma superfície segura e nivelada, diretamente ou em um carrinho recomendado. A máquina pode tombar se essa precaução não for seguida.

CONEXÕES DE POLARIDADE DE SAÍDA

O soldador, conforme enviado da fábrica, está conectado com polaridade positiva (+) para eletrodos. Essa é a polaridade normal para GMAW (MIG/MAG).

Se a polaridade negativa (–) for necessária, troque a conexão dos dois cabos localizados no compartimento do acionador de cabo perto do painel frontal. O cabo do eletrodo, que está conectado ao acionador do cabo, deve ser conectado ao terminal identificado com negativo (–) e o condutor de trabalho, que está conectado à braçadeira de trabalho, deve ser conectado ao terminal identificado como positivo (+).

DIAGRAMA DA ALIMENTAÇÃO DE ENTRADA, ATERRAMENTO E CONEXÕES



AVISO

CHOQUE ELÉTRICO pode matar.

- Não tocar em peças energizadas eletricamente como terminais de saída ou fiação interna.
- Toda a alimentação de entrada deve ser desconectada antes de prosseguir.



O Power MIG 260 não é equipado com plugue, cabo de entrada ou tomada de 460/575 V 60 Hz.

1. Antes de iniciar a instalação, verifique com a concessionária de energia local se há alguma dúvida sobre a sua fonte de alimentação ser adequada para a tensão, corrente, fase e frequência especificadas na placa de classificação do soldador. Certifique-se também de que a instalação planejada atenda aos requisitos do Código elétrico nacional dos EUA e códigos locais. Este soldador pode ser operado a partir de uma linha monofásica ou a partir de uma fase de uma linha bifásica ou trifásica.
2. O Power MIG 260 tem várias tensões de entrada especificadas na placa de identificação. A unidade é enviada conectada para a tensão de 230 V. Se o soldador for operado em tensão de 208 V, ele deve ser reconectado de acordo com as instruções da Figura A.1. Para reconexões de tensão mais alta (460 e 575), reconecte conforme a Figura A.1. Instale o cabo de entrada apropriado de acordo com o código elétrico local e nacional.

**AVISO**

Certifique-se de que a alimentação de entrada esteja eletricamente desconectada antes de remover o parafuso na tampa de acesso do painel de reconexão.

FIGURA A.1

MONOFÁSICO MONOPHASE	UTILIZE OS DOIS JUMPERS UTILIZE AMBOS PUESTES DE COBRE UTILISEZ LES DEUX PONTS DE CUIVRE	MONOFÁSICO MONOPHASE	UTILIZE OS DOIS JUMPERS UTILIZE AMBOS PUESTES DE COBRE UTILISEZ LES DEUX PONTS DE CUIVRE
208 V		460 V	
230 V		575 V	

3. O POWER MIG 260 é enviado com um cabo e plugue de três pinos NEMA R tipo 6- 50N de 3 m conectado ao soldador. Providencie uma tomada e instale o soldador em um local adequado. Certifique-se de que ela possa ser alcançada pelo plugue no cabo de entrada conectado ao soldador. Instale com o terminal de aterramento na parte superior para permitir que o cabo de alimentação fique suspenso sem dobrar.

INSTALAÇÃO DA PISTOLA E DO CABO

O cabo e a pistola Magnum® PRO 250L fornecidos com o POWER MIG® 260 são instalados de fábrica com um revestimento para eletrodo de 0,9 a 1,1 mm) e uma ponta de contato de 0,9 mm. Instale a ponta de 1,14 mm (também fornecida) se este tamanho de fio estiver sendo usado.

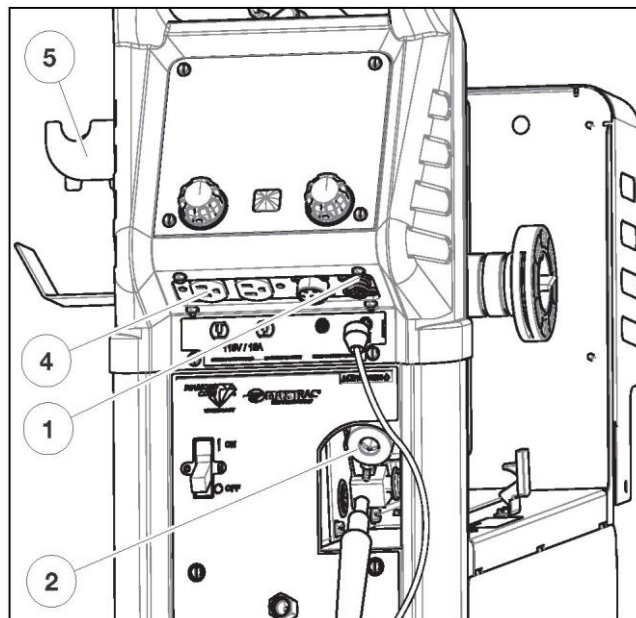
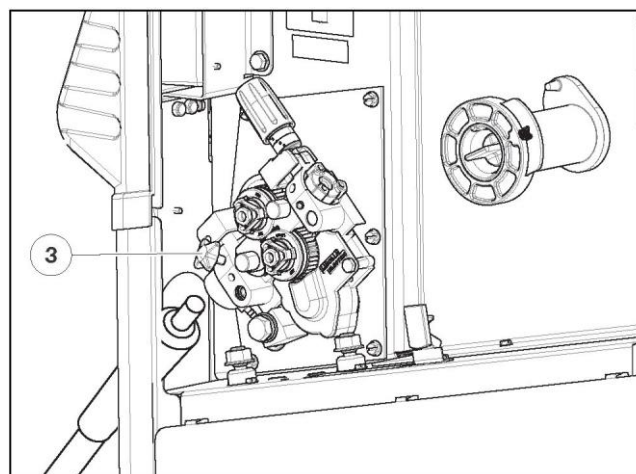
**AVISO**

Desligue o interruptor de alimentação do soldador antes de instalar a pistola e o cabo.

(Consulte a Figura A.4)

1. Coloque o cabo em linha reta.
2. Desrosque o parafuso manual na extremidade frontal da unidade de acionamento (interior do compartimento de alimentação de cabo - Item 3) até que a ponta do parafuso não se projete mais na abertura do adaptador de pistola, como visto na parte frontal da máquina. (Consulte a Figura A.4)
3. Insira a extremidade macho do cabo da pistola no adaptador da pistola (item 2) através da abertura no painel frontal. Certifique-se de que o conector esteja totalmente inserido e aperte o parafuso manualmente.

4. Acople o conector do gatilho da pistola e do cabo à tomada de acoplamento dentro do compartimento localizado à esquerda no painel frontal – Item 1. Certifique-se de que as chavetas estejam alinhadas, insira e aperte o anel retentor.

FIGURA A.4**FIGURA A.5**

Uma bobina Claw™ (Fig A.4 [Item 5]) e um suporte de ferramenta estão incluídos com o Power MIG 260. Para remover/reposicionar o suporte de ferramenta, remova o parafuso e o inserto. Reposicione no encaixe desejado no suporte superior do reservatório de gás (G9040).

GÁS DE PROTEÇÃO

[Para processos de soldagem por arco de metal a gás (GMAW)]

O cliente deve fornecer o cilindro de gás de proteção do tipo apropriado para o processo a ser usado.

Um regulador de fluxo de gás, para gás de mistura de argônio, uma mangueira de gás de entrada e um adaptador de regulador são fornecidos com o POWER MIG® 260. Ao usar 100% de CO₂, o adaptador do regulador será necessário para conectar o regulador ao reservatório de gás.



AVISO

O CILINDRO pode explodir se for danificado.

- Gases sob pressão são explosivos. Sempre mantenha os cilindros de gás na posição vertical e sempre presos a uma base tipo chassi ou suporte fixo.



Consulte a Norma Nacional dos Estados Unidos (American National Standard) Z49.1, Segurança na soldagem e corte (Safety in Welding and Cutting) publicada pela Sociedade de Soldagem dos Estados Unidos (American Welding Society).

Instale o suprimento de gás de proteção da seguinte forma:

1. Ajuste o cilindro de gás na plataforma traseira do POWER MIG® 260. Prenda a corrente no lugar para fixar o cilindro à parte traseira do soldador.
2. Remova a tampa do cilindro. Inspeção as válvulas do cilindro e o regulador quanto a roscas danificadas, sujeira, poeira, óleo ou graxa. Remova a poeira e a sujeira com um pano limpo.
NÃO CONECTE O REGULADOR SE HOUVER ÓLEO, GRAXA OU DANO! Informe seu fornecedor de gás sobre essas condições. Óleo ou graxa na presença de oxigênio de alta pressão são explosivos.
3. Fique do outro lado afastado da saída e abra a válvula do cilindro por um momento. Isso faz com que qualquer poeira ou sujeira acumulada na saída da válvula seja expelida.



AVISO

Certifique-se de manter o rosto longe da saída da válvula ao abrir a válvula.

4. Conecte o regulador de fluxo à válvula do cilindro e aperte a(s) porca(s) de união firmemente com uma chave.
OBSERVAÇÃO: Se estiver realizando a conexão com um cilindro de 100% de CO₂, o adaptador do regulador fornecido deve ser instalado entre o regulador e a válvula do cilindro.
5. Conecte uma extremidade da mangueira de gás de entrada ao encaixe de saída do regulador de fluxo, a outra extremidade ao encaixe traseiro POWER MIG® 260 identificado como "Feeder" (Alimentador) e aperte as porcas de união firmemente com uma chave.
6. Antes de abrir a válvula do cilindro, gire o botão de ajuste do regulador no sentido anti-horário até que a pressão da mola de ajuste seja liberada.
7. Posicione-se do outro lado e abra a válvula do cilindro, lentamente, apenas uma fração da volta completa. Quando o ponteiro do medidor de pressão do cilindro parar de se mover, abra a válvula completamente.



AVISO

Nunca fique diretamente em frente ao regulador de fluxo ao abrir a válvula do cilindro. Sempre fique do outro lado.

8. O regulador de fluxo é ajustável. Ajuste-o para a taxa de fluxo recomendada para o procedimento e processo sendo realizados antes de fazer a solda.

TOMADAS AUXILIARES DE ENERGIA

Esta máquina está equipada com tomada 15 A 120 V com disjuntor de 15 A. A tomada tem certificação UL e CSA. A localização pode ser vista na Fig A.4 (Item 4).

OPERAÇÃO

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

Leia toda esta seção das instruções de operação antes de operar a máquina.



AVISO

CHOQUE ELÉTRICO pode matar.

- Não toque em peças energizadas ou eletrodos energizados com a pele ou as roupas molhadas. Isole-se do trabalho e do solo.
- Usar sempre luvas isolantes secas.



VAPORES E GASES podem ser perigosos.

- Mantenha a cabeça longe de vapores.
- Use ventilação ou exaustão para remover vapores da zona de respiração.



FAÍSCAS DE SOLDAGEM podem causar incêndio ou explosão.

- Mantenha materiais inflamáveis afastados.
- Não solde em recipientes que tenham sido usados para armazenar combustíveis.



O ARCO ELÉTRICO pode queimar.

- Use proteção para olhos, ouvidos e corpo.



PROCESSOS E EQUIPAMENTOS RECOMENDADOS

O POWER MIG® 260 é recomendado para processos de soldagem GMAW usando bobinas I.D. de 4,5 a 20 kg de 51 mm ou bobinas Readi-Reel® (com adaptador opcional) de 0,6 a 1,1 mm de aço sólido, 0,9 mm inoxidável, de 1,2 mm de alumínio e Outershield® e Ultracore®; bem como eletrodos com autoproteção Innershield® de 0,9 mm e 1,1 mm.

O POWER MIG® 260 é equipado de fábrica para alimentar um eletrodo de 0,9 mm e 1,1 mm. Ele também inclui um conjunto de cabos de 200 A, 60% de ciclo de trabalho (ou 250 A, 40% de ciclo de trabalho) nominal, pistola GMAW de 4,6 m e conjunto de cabos equipados para esses tamanhos de fio. O uso de processos GMAW exige um suprimento de gás de proteção.

CAPACIDADE DE SOLDAGEM

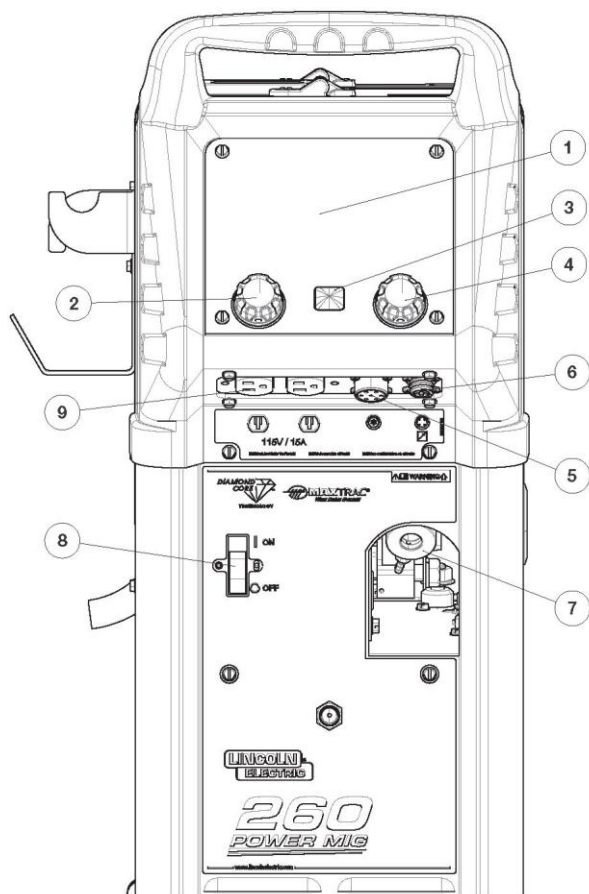
O POWER MIG® 260 é classificado a 250 A a 26 V, em um ciclo de serviço de 40% com um tempo de ciclo de dez minutos. Ele suporta ciclos de trabalho mais altos em correntes de saída mais baixas e até 300 A em ciclos de trabalho mais baixos.

LIMITAÇÕES

O POWER MIG® 260 NÃO funcionará satisfatoriamente se alimentado com um sistema de energia portátil ou de geração interna.

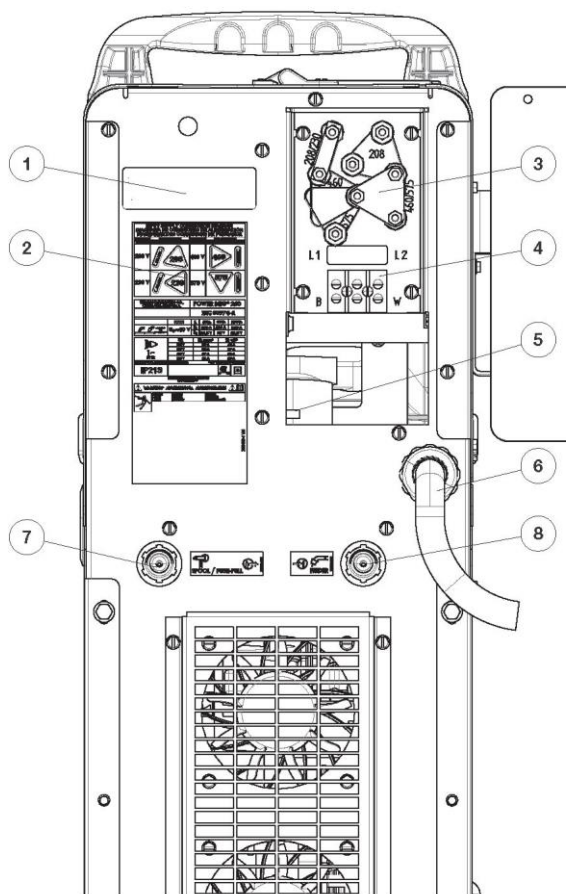
SÍMBOLOS GRÁFICOS USADOS NESTE MANUAL

CONTROLES FRONTAIS DA CARÇAÇA

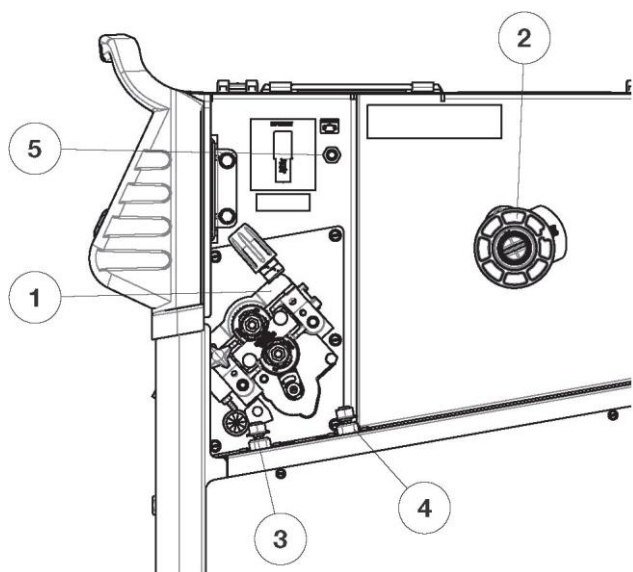


1. **Tela LED colorida** – permite a visualização do processo e dos parâmetros de soldagem. A tela tem um protetor substituível contra poeira e sujeira.
2. **Botão/manípulo Voltar** --- gire para ajustar o valor, pressione para voltar à seleção anterior
3. **Botão Início** --- retorna para a Tela inicial. Na Tela inicial, o usuário pode selecionar um processo de soldagem ou as configurações de exibição podem ser configuradas.
4. **Botão/manípulo Selecionar** --- gire para ajustar o valor; aperte para confirmar o valor ou opção
5. **Conector de sete pinos** -para conectar equipamentos de controle remoto opcionais. Inclui circuito de controle remoto de detecção automática.
6. **Conexão do acionador de quatro pinos** – permite o acionamento da máquina MIG/FCAW ou MIG de alumínio. Conecte o conector de 4 pinos, presente na pistola de soldagem, à conexão.
7. **Conexão da pistola** – permite a fixação de uma pistola de soldagem MIG. Certifique-se de que a pistola esteja totalmente inserida na conexão de latão.
8. **Interruptor de energia** – liga ou desliga a máquina.
9. **Tomada de 115 V**

CONTROLES TRASEIROS DA CARÇAÇA



1. **Adesivo** – número de série.
2. **Adesivo** – diagrama de conexão da alimentação de entrada
3. **Conjunto do painel de reconexão**
4. **Bloco de conexão do cabo de entrada**
5. **Aterramento** – conector do cabo terra do cabo de entrada
6. **Cabo de alimentação de entrada**
7. **Solenoide de gás de bypass da pistola do tipo bobina**
8. **Conector da solenoide de gás MIG/tipo push-pull** – conexão com a mangueira de gás

CONTROLES INTERNOS

1. **Ajuste da pressão da tensão da unidade de fio** – permite aumentar ou diminuir a pressão aplicada ao rolo de acionamento superior.
2. **Eixo do acionador de fio** – compatível com uma bobina de fio de 4 ou 8 polegadas. A porca borboleta central pode ser ajustada para aumentar a tensão no fio.
3. **Conexão de saída positiva** – permite a conexão de um condutor de trabalho ou o condutor de polaridade de acionamento de fio central à polaridade CC positiva. Gire no sentido horário para travar no lugar.
4. **Conexão de saída negativa** – permite a conexão de um condutor de trabalho ou o condutor de polaridade de acionamento de fio central à polaridade CC negativa. Gire o conector no sentido horário para travar no lugar.
5. **Disjuntor térmico** – o Power MIG 260 contém um disjuntor térmico reajustável de 15 A. Se a corrente conduzida através do disjuntor exceder 15 A por um período prolongado, o disjuntor abrirá e exigirá redefinição manual.

Os rolos de acionamento instalados com o POWER MIG® 260 têm dois vincos, um para eletrodo de aço sólido para fio de 0,9 mm e o outro para fio de 1,1 mm. O tamanho do rolo de acionamento é estampado em cada lado do rolo de acionamento. Se ocorrerem problemas de alimentação, verifique se o tamanho do fio e o tamanho do rolo de acionamento são compatíveis. Consulte "Procedimento para mudança de rolo de acionamento" nesta seção. Essas informações também aparecem no Adesivo de procedimento na porta dentro do compartimento de fio.

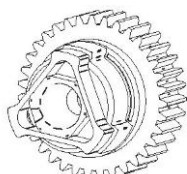
PEÇAS DE CONVERSÃO DO TAMANHO DE FIO

Os kits do rolo de acionamento e as peças da pistola e do cabo da Magnum® PRO 250L estão disponíveis para alimentar diferentes tamanhos e tipos de eletrodos. Consulte a seção Acessórios.

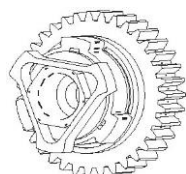
PROCEDIMENTO PARA MUDANÇA DE CONJUNTO DE ACIONAMENTO E ROLO DE MARCHA LENTA

1. Desligue a fonte de alimentação.
2. Solte a pressão no rolo ocioso balançando o braço de pressão ajustável para baixo na direção da parte traseira da máquina. Levante o conjunto do rolo ocioso do molde e deixe-o posicionado verticalmente.
3. Remova a placa de retenção do guia de fio externo soltando os dois parafusos serrilhados grandes.
4. Gire o mecanismo de retenção do rolo de acionamento para a posição desbloqueada, conforme mostrado abaixo, e remova o rolo de acionamento. (Consulte a Figura B.2)

FIGURA B.2



POSIÇÃO DESBLOQUEADA



POSIÇÃO BLOQUEADA

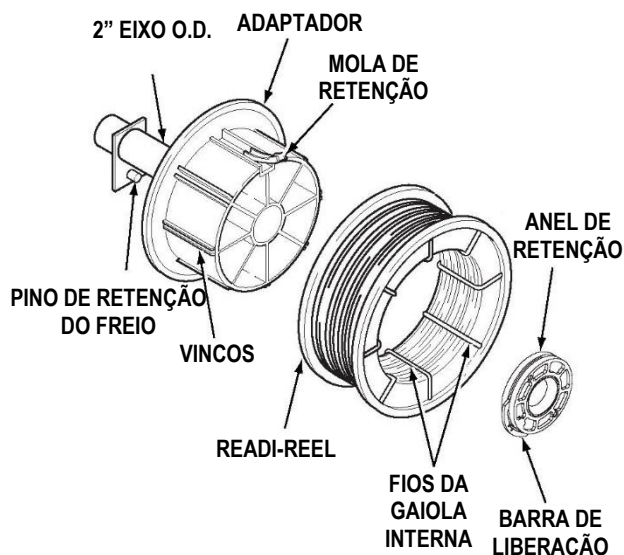
5. Remova a placa guia de fio interna.
6. Substitua o acionamento e os rolos ociosos e a guia de fio interna por um conjunto marcado para o novo tamanho de fio. **OBSERVAÇÃO:** Certifique-se de que o revestimento da pistola e a ponta de contato também estejam dimensionados para serem compatíveis com o tamanho do fio selecionado.
7. Alimente manualmente o fio da bobina de fio, passe sobre o vinco do rolo de acionamento e através do guia de fio e, em seguida, na bucha de latão do conjunto da pistola e cabo.
8. Substitua a placa de retenção do guia de fio externo apertando os dois parafusos grandes. Reposicione o braço de pressão ajustável à sua posição original para aplicar pressão. Ajuste a pressão conforme necessário.

CARREGAMENTO DA BOBINA DE FIO – READI REELS, SPOOLS OU BOBINAS

Para montar um Conjunto Read-Reel de 14 kg (usando o adaptador de remontagem de plástico moldado K363P):

(Consulte a Figura B.3)

FIGURA B.3



1. Abra a porta do compartimento de acionamento do fio.
2. Pressione a barra de liberação no anel de retenção e remova-a do eixo.
3. Coloque o adaptador opcional no eixo.
4. Reinstale o anel de retenção. Certifique-se de que a barra de liberação "levante" e que os retentores do anel sejam inseridos totalmente no vinco do anel retentor no eixo.
5. Gire o eixo e o adaptador para que a mola de retenção esteja na posição "12 horas".
6. Posicione o Read-Reel de modo que ele gire em uma direção ao alimentar, para que seja desenrolado da parte superior da bobina.
7. Coloque um dos fios da gaiola dentro do Read-Reel no compartimento na aba da mola de retenção.
8. Abaix o Read-Reel para pressionar a mola de retenção e alinhe os outros fios da gaiola dentro dos vincos no adaptador moldado.
9. Deslize a gaiola até o final do adaptador até que a mola de retenção "levante" totalmente.



CUIDADO

VERIFIQUE SE A MOLDA DE RETENÇÃO VOLTOU TOTALMENTE À POSIÇÃO DE BLOQUEIO E SE TRAVOU FIRMEMENTE A GAIOLA DO READI-REEL NO LUGAR. A MOLDA DE RETENÇÃO DEVE FICAR SOBRE A GAIOLA, NÃO O ELETRODO DE SOLDAGEM.

10. Para Read-Reel do adaptador, pressione a aba da mola de retenção com o polegar para soltar e, ao mesmo tempo, puxe a gaiola do Read-Reel do adaptador moldado com ambas as mãos. Não remova o adaptador do fuso.

Para montar bobinas de 4,5 a 20 kg (300 mm de diâmetro) ou bobinas com proteção interna de 6 kg:

(Para bobinas com proteção interna de 6 kg, deve-se usar um adaptador de bobina K435).

(Para bobinas de 4,5 kg com 203 mm de diâmetro, um adaptador de bobina K468 deve ser usado).

1. Abra a porta do compartimento de acionamento do fio.
2. Pressione a barra de liberação no anel de retenção e remova-a do eixo.
3. Coloque a bobina no eixo, certificando-se de que o pino de freio do eixo entre em um dos orifícios na parte traseira da bobina (observação: uma marca de seta no eixo está alinhada com o pino de retenção do freio para ajudar no alinhamento de um furo). Certifique-se de que o fio saia do rolo em uma direção para desenrolar a partir da parte superior da bobina.
4. Reinstale o anel de retenção. Certifique-se de que a barra de liberação "levante" e que os retentores do anel sejam inseridos totalmente no vinco do anel retentor no eixo.

PARA INICIAR O SOLDADOR

Gire o interruptor de alimentação para a posição "ON" (LIGADO). Isso acende as luzes vermelhas do visor de LED. Com a tensão desejada e a velocidade do fio selecionada, opere o gatilho da pistola da saída do soldador e da energização do motor de alimentação do fio.

ELETRODO DO FIO DE ALIMENTAÇÃO



AVISO

Durante o acionamento, o eletrodo e o mecanismo de acionamento são condutores de fase em relação ao trabalho e ao terra e permanecem condutivos vários segundos depois que o gatilho da pistola é liberado.

OBSERVAÇÃO: Verifique se os rolos de acionamento, as placas guias e as peças da pistola são adequados ao tamanho e tipo do fio utilizado. Consulte a Tabela C.1 na seção Acessórios.

1. Gire o Readi-Reel ou a bobina até que a extremidade livre do eletrodo esteja acessível.
2. Enquanto segura o eletrodo firmemente, corte a extremidade dobrada e deixe os primeiros 15 cm retos. (Se o eletrodo não estiver adequadamente reto, ele pode não ser alimentado devidamente através do sistema de acionamento do fio).
3. Solte a pressão no rolo ocioso balançando o braço de pressão ajustável para baixo na direção da parte traseira da máquina. Levante o conjunto do rolo ocioso do molde e deixe-o posicionado verticalmente. Deixe a placa guia defio externa instalada. Alimente manualmente o fio através da bucha guia de entrada e através das placas guia (sobre o vinco do rolo de acionamento). Empurre uma quantidade de fio suficiente para garantir que o fio tenha alimentado o conjunto da pistola e cabo sem restrição. Reposicione o braço de pressão ajustável para sua posição original para aplicar pressão ao fio.
4. Pressione o gatilho da pistola para alimentar o fio do eletrodo através da pistola.

CONFIGURAÇÃO DA PRESSÃO DO ROLO OCIOSO



AVISO

CHOQUE ELÉTRICO pode matar.

- Desligue a alimentação de entrada na fonte de alimentação antes de instalar ou trocar rolos e/ou guias de acionamento.
- Não toque em peças energizadas.
- Ao se aproximar do gatilho da pistola, o eletrodo e o mecanismo de acionamento são condutores de fase em relação ao material de trabalho e ao terra e permanecem condutivos vários segundos depois que o gatilho da pistola é liberado.
- Apenas o pessoal qualificado deve realizar serviços de manutenção.

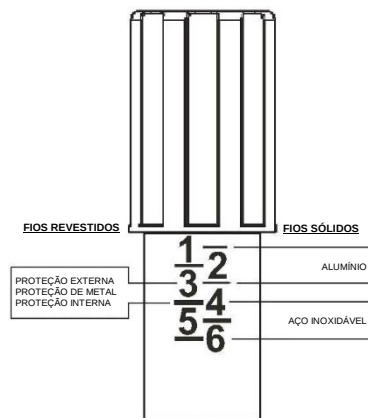


O braço de pressão controla a quantidade de força que os rolos de acionamento exercem sobre o fio. O ajuste adequado de ambos os braços de pressão proporciona o melhor desempenho de soldagem. Para obter melhores resultados, defina ambos os braços de pressão com o mesmo valor.

Defina o braço de pressão da seguinte forma (consulte a Figura B.4):

Fios de alumínio	entre	1
e 3		
Fios revestidos	entre 3 e 4	
Fios de aço e de aço inoxidável	entre 4 e 6	

FIGURA B.4



CONFIGURAÇÃO DO ACIONADOR DE FIO

(Consulte a Figura B.5)

ALTERAÇÃO DA BUCHA DO RECEPTOR DA PISTOLA

Ferramentas necessárias:

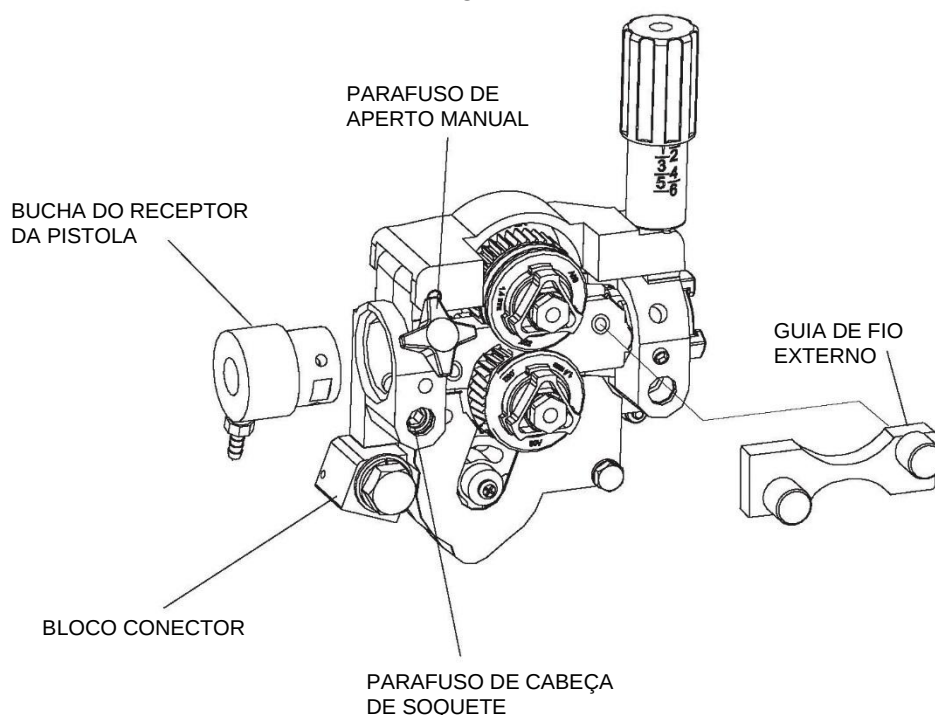
- Chave Allen de 1/4 pol.

Observação: Algumas buchas de pistola não requerem o uso de parafuso de aperto manual.

1. Desligue a fonte de alimentação de soldagem.
2. Remova o fio de soldagem do acionador do fio.
3. Remova o parafuso de aperto manual do acionador do fio.
4. Remova a pistola de soldagem do acionador do fio.
5. Solte o parafuso da cabeça do soquete que mantém a barra do conector pressionada contra a bucha da pistola.
Importante: Não tente remover completamente o parafuso da cabeça do soquete.
6. Remova o guia de fio externo e empurre a bucha da pistola para fora do acionador do fio. Devido ao ajuste de precisão, pode ser necessário tocar levemente para remover a bucha da pistola.
7. Desconecte a mangueira do gás de proteção da bucha da pistola, se necessário.

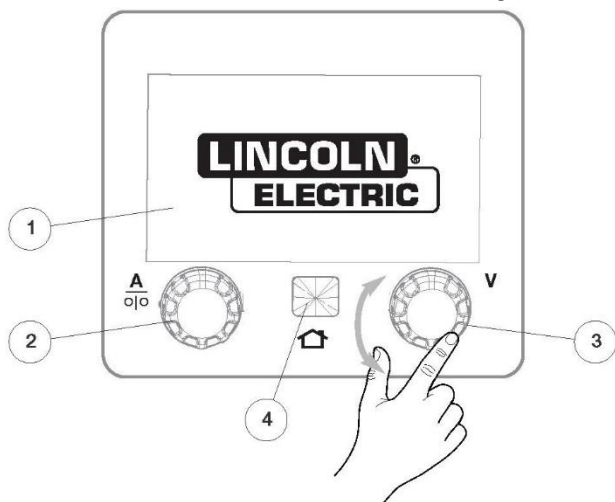
8. Conecte a mangueira do gás de proteção da bucha da pistola, se necessário.
9. Gire a bucha da pistola até que o furo do parafuso de aperto manual esteja alinhado com o furo do parafuso de aperto manual na placa de alimentação. Deslize a bucha do receptor da pistola no acionador do fio e verifique se os furos do parafuso de aperto manual estão alinhados.
10. Aperte o parafuso da cabeça do soquete.
11. Insira a pistola de soldagem na bucha da pistola e aperte o parafuso de aperto manual.

Figura B.5



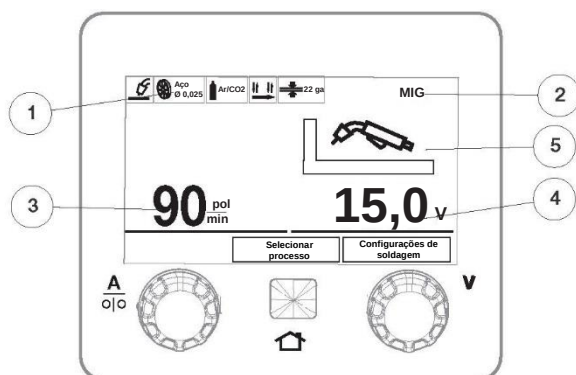
OPERAÇÃO DA TELA:

FIG B.2 – TELA DE INICIALIZAÇÃO DE 7"



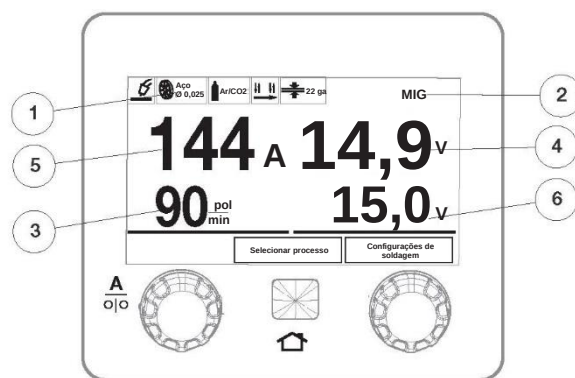
1. Tela principal
2. Botão/knob Voltar --- gire para ajustar o valor, pressione para voltar à seleção anterior
3. Botão/manipulo Selecionar --- gire para ajustar o valor; aperte para confirmar o valor ou opção
4. Botão Tela inicial/Modo --- abre a tela inicial

FIG B.3 – TELA INICIAL



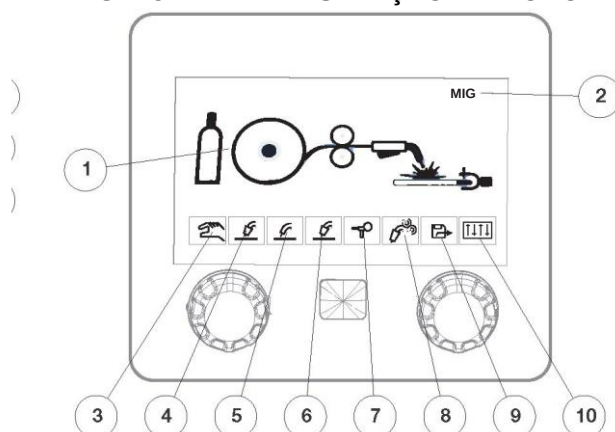
1. Barra de ferramentas das configurações atuais --- exibe as configurações de soldagem usadas
2. Tipo do modo de soldagem selecionado --- apresenta uma descrição da função/modo de soldagem atualmente selecionado
3. Velocidade de alimentação do fio
4. Tensão
5. ARCFX™ --- oferece uma forma de comunicação gráfica de feedback instantânea sobre como as configurações do usuário final afetam o resultado da solda ao ajustar a velocidade e a tensão de alimentação do fio.

FIG. B.4 – TELA DE SOLDAGEM



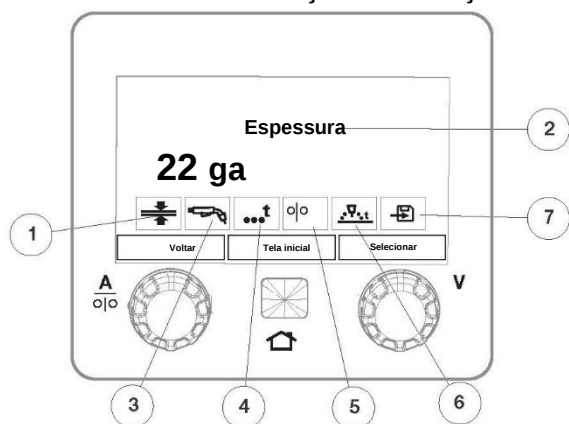
1. Barra de ferramentas das configurações atuais --- exibe as configurações de soldagem usadas
2. Tipo do modo de soldagem selecionado --- apresenta uma descrição da função/modo de soldagem atualmente selecionado
3. Configurar velocidade de alimentação do fio
4. Tensão real
5. Corrente real
6. Configurar tensão

FIG B.5 – TELA DE SELEÇÃO DE MODO



1. Diagrama de configuração do modo de soldagem --- o diagrama mostra as principais configurações de componentes necessárias para soldagem. O software sinérgico guiará o usuário pelas etapas necessárias para uma configuração adequada dos parâmetros de soldagem.
2. Tipo do modo de soldagem selecionado --- apresenta uma descrição da função/modo de soldagem atualmente selecionado
3. Modo manual --- o modo sinérgico é desativado. Todos os parâmetros de soldagem precisam ser selecionados/definidos pelo usuário.
4. Modo GMAW --- soldagem de gás inerte metálico (metal inert gás, MIG)
5. Modo FCAW-S --- soldagem a arco elétrico com arames tubulares – autoproteção
6. Modo FCAW-G --- soldagem a arco elétrico com arames tubulares – proteção por gás
7. Modo Bobina --- modo de pistolas de soldagem de bobina
8. Modo apertar/puxar --- modo de pistolas do tipo "push-pull"
9. Recuperação de memória --- permite a recuperação de configurações de soldagem anteriores salvas com a função "Memory Save" (Salvamento de memória)
10. Configuração --- selecione para abrir o menu Configurações do sistema

FIG B.6 – TELA DE OPÇÕES AVANÇADAS



1. **Espessura do material** --- seleciona a espessura do material de soldagem
2. **Nome da função selecionada**
3. **Gatilho** --- selecione o modo desejado com o botão de alternância:

- O modo de soldagem Normal (2 passos) fornece energia de soldagem somente enquanto o interruptor do gatilho é pressionado.
- O modo de intertravamento de gatilho de 4 etapas elimina a necessidade de segurar o gatilho da pistola durante a soldagem. Ele opera em 4 etapas:

1. Feche o gatilho e estabeleça o arco de soldagem.
2. Solte o gatilho e continue a soldagem.
3. Feche o gatilho novamente próximo à extremidade de soldagem.
4. Solte o gatilho novamente para parar a soldagem.

Se o arco for quebrado durante o uso deste recurso, a máquina redefinirá automaticamente a condição de "gatilho".
Observação: O modo de intertravamento de gatilho de 4 etapas não funciona com uma pistola de bobina.

4. **Tempo de ponto** --- a opção de tempo de ponto permite ajustar a duração do arco de soldagem. Ela é usada para solda de adesão ou solda de ponto. A opção de tempo de ponto está disponível nos modos GMAW e FCAW.
5. **Run-In** --- a opção run-in permite ajustar a velocidade de alimentação do fio antes que o arco seja estabelecido. Uma velocidade de entrada menor permite o início do arco uniforme. Depois que o arco é estabelecido, o valor run-in fica inativo e a velocidade de alimentação do fio definido está presente. A opção run-in está disponível nos modos GMAW e FCAW.
6. **Requeima** --- definir a requeima significa definir o atraso de tempo ajustável entre desligar a alimentação do fio e desligar o arco. A requeima ajuda a evitar que o fio fique preso à solda. O recurso de requeima permitirá que a corrente continue a fluir por um período especificado na extremidade de uma solda após a interrupção da alimentação do fio.
7. **Salvar memória** --- o Power MIG™ 260 é capaz de armazenar até 25 configurações de soldagem. Para salvar uma configuração de soldagem desejada, selecione um local, de preferência um slot vazio (observação: o último salvamento substituirá quaisquer configurações salvas anteriormente), pressione e segure o botão direito por 3 segundos. As configurações de soldagem salvas podem ser recuperadas através da função Memory Recall (Recuperação de memória).

FIG. B.6 – TELA DE CONFIGURAÇÃO



1. **Recipiente de pistola remota** --- desativa ou ativa o recipiente de pistola remota
2. **ID do modo de configuração** --- nome/identificação do modo selecionado
3. **Brilho** --- o brilho da tela pode ser ajustado dentro da opção de configurações.
4. **Sistema de medidas** --- as unidades de medida podem ser escolhidas pelo usuário. Está disponível a escolha de unidades do sistema métrico ou imperial. As unidades padrão são do sistema imperial.
5. **Idioma** --- o idioma do texto do software da interface do usuário pode ser modificado. As opções de idioma disponíveis são inglês, francês e espanhol. O idioma padrão é o inglês.
6. **Redefinição de fábrica** --- as configurações do software da interface do usuário podem ser redefinidas para as configurações originais de fábrica.
7. **Informações do sistema** informações sobre a revisão do software da interface do usuário e a revisão do software da placa do inversor estão presentes na seção de informações.
8. **Modo de demonstração** --- selecionar o modo de demonstração permite uma série de transições automatizadas através da tela de exibição que oferecerá ao usuário uma visão geral visual da interface do usuário e dos recursos da máquina. No modo de demonstração, a saída fica desativada. Para permitir a soldagem, o usuário deve sair do modo de demonstração ou desligar e ligar novamente a máquina.

COMO REALIZAR UMA SOLDAGEM

1. Verifique se a polaridade do eletrodo está correta para o processo a ser utilizado e, em seguida, ligue o interruptor de alimentação (ON).
2. Defina a tensão do arco e a velocidade do fio desejadas para o fio específico do eletrodo, tipo e espessura do material e do gás (para GMAW) utilizado.
3. Selecione o procedimento desejado conforme descrito na seção "Descrição dos controles".
4. Pressione o gatilho para alimentar o eletrodo através da pistola e do cabo e, em seguida, corte o eletrodo em aproximadamente 10 mm da extremidade da ponta de contato (20 mm para Outershield®).

OBSERVAÇÃO: Se a definição for de run-in quando o gatilho for puxado, o alimentador alimenta o fio em baixa velocidade, independentemente da velocidade de alimentação do fio, até que o arco de soldagem comece ou tenha se passado 1 segundo. Esse recurso melhora a partida e facilita a configuração da extensão. O limite de 1 segundo permite o carregamento de alta velocidade da pistola e do cabo. Para alterar o modo inicial, consulte "Modo Run-in" na seção Descrição de controles.

5. Se o gás de soldagem precisar ser usado, ligue o suprimento de gás e defina a vazão necessária (normalmente 25 a 35 CFH; 12 a 16 litros/min).
6. Ao usar o eletrodo Innershield, o bocal de gás pode ser removido do isolamento na extremidade da pistola e substituído pelo bocal sem gás. Isso proporcionará melhor visibilidade e eliminará a possibilidade do superaquecimento do bocal de gás.
7. Conecte o cabo de trabalho ao metal a ser soldado. Deve haver contato elétrico adequado entre a braçadeira de trabalho e o material de trabalho. O material de trabalho também deve ser aterrado conforme indicado em "Precauções de segurança de soldagem com arco".



AVISO

Ao usar um processo de arco aberto, é necessário usar a proteção correta para olhos, cabeça e corpo.

8. Posicione o eletrodo sobre a junta. A extremidade do eletrodo pode tocar levemente o material de trabalho.
9. Abaixo o capacete de soldagem, feche o gatilho da pistola e comece a soldagem. Segure a pistola para que distância entre a ponta de contato e o material de trabalho seja de cerca de 10 mm (20 mm para o Outershield).
10. Para parar a soldagem, solte o gatilho da pistola e afaste a pistola do trabalho depois que o arco desaparecer.
11. Quando não for necessário fazer mais soldagens, feche a válvula no cilindro de gás (se usado), opere momentaneamente o gatilho da pistola para liberar a pressão do gás e desligue o POWER MIG® 260.

COMO EVITAR PROBLEMAS DE ALIMENTAÇÃO DE CABO

Problemas de alimentação de cabo podem ser evitados observando-se os seguintes procedimentos de manuseio da pistola:

- Não torça nem puxe o cabo em torno de cantos afiados.
- Mantenha o cabo da pistola o mais reto possível ao soldar ou carregar o eletrodo através do cabo.
- Não permita que as rodas do carrinho ou caminhões passem sobre cabos.
- Mantenha o cabo limpo seguindo as instruções de manutenção.
- Use apenas eletrodo limpo e sem ferrugem. Os eletrodos Lincoln têm lubrificação de superfície adequada.

- Substitua a ponta de contato quando o arco começar a se tornar instável ou a extremidade da ponta de contato estiver fundida ou deformada.
- Mantenha a tensão do freio do eixo do rolo de aço no nível mínimo necessário para evitar deslocamento excessivo, o que pode fazer com que o fio saia da bobina.
- Use os rolos de acionamento adequados e a pressão do rolo ocioso da unidade de acionamento para o tamanho e tipo do fio sendo usado.

CONTROLE DO VENTILADOR

O ventilador é projetado para ligar automaticamente quando um arco de solda é estabelecido. O ventilador também permanecerá ligado quando a soldagem e a alimentação da máquina estiverem desativadas durante a proteção contra superaquecimento termostático. (Consulte a seção Proteção contra sobrecarga térmica de soldagem)

PROTEÇÃO DA TENSÃO DA LINHA DE ENTRADA

Alta tensão da linha — se a tensão da linha exceder 110% da tensão de entrada nominal, a saída será reduzida para o nível inferior para proteger a tensão nominal do banco de capacitores.

Baixa tensão da linha — pode não ser possível obter a saída máxima da máquina se a tensão da linha for menor que a entrada nominal. A unidade continuará a soldar, mas a saída pode ser menor do que o que foi definido.

PROTEÇÃO CONTRA SOBRECARGA DE ALIMENTAÇÃO DO FIO

O POWER MIG® 260 tem proteção contra sobrecarga de estado sólido do motor de acionamento de fio. Se o motor ficar sobrecarregado, o circuito de proteção desliga a saída de soldagem de velocidade de alimentação do fio e a solenoide de gás. Verifique se o tamanho da ponta, revestimento e rolos de acionamento são adequados, se há obstruções ou dobras no cabo da pistola e quaisquer outros fatores que possam impedir a alimentação do fio.

Para retomar a soldagem, basta puxar o gatilho. Não há disjuntor para ser reconfigurado, pois a proteção é feita com componentes eletrônicos de estado sólido confiáveis.

PROTEÇÃO CONTRA SOBRECARGA TÉRMICA DE SOLDAGEM

O POWER MIG® 260 tem termostatos protetores que reagem à temperatura excessiva. Eles abrem os circuitos de saída do fio e de saída do soldador se a máquina exceder a temperatura máxima de operação segura, devido a uma sobrecarga frequente, ou temperatura ambiente alta mais sobrecarga. Os termostatos reiniciam automaticamente quando a temperatura atinge um nível de operação seguro e a soldagem e a alimentação são permitidas novamente, quando a pistola é acionada de novo.

PROTEÇÃO CONTRA SOBRECORRENTE

A máquina reduzirá automaticamente a saída se a carga na máquina exceder 300 a 320 amperes. Isso protege a máquina de soldagem contra correntes excessivas de curto-circuito e para que sua classificação de temperatura não seja excedida antes que os termostatos possam reagir.

OPÇÕES/ACESSÓRIOS

KITS DE ROLO DE ACIONAMENTO

Consulte a Tabela C.1 para verificar os diversos kits de rolo de acionamento que estão disponíveis para POWER MIG® 260. O item em negrito é fornecido por padrão com o POWER MIG® 260.

TABELA C.1

Fio	Tamanho do fio	Kit de rolo de acionamento
Aço sólido	0,6 a 0,8 mm	KP1696-030S
	0,9 mm	KP1696-035S
	1,1 mm	KP1696-045S
	0,9 a 1,1 mm	KP1696-1
	1,0 mm	KP1696-2
Revestido	0,9 mm	KP1697-035C
	1,1 mm	KP1697-045C
Alumínio	1,2 mm	KP1695-3/64A
	0,9 mm	KP1695-035A

Capa de lona K3675-1

O suporte de pistola de bobina K1738-1 para Power MIG: fornece armazenamento adequado para o cabo da pistola de bobina e a mangueira de gás do Power MIG. Também fornece hardware para a rota do gás dentro do Power MIG ao usar uma pistola Prince XL. (Observação: incluído com K1809-1 e K2310-1)

Adaptador de eixo K468: para bobina O.D. de 203,2 mm.

ADAPTADOR READI-REEL™ K363P: o adaptador Read-Reel K363P é montado no eixo de 2". É necessário para instalar os Read-Reels de 10 a 13,6 kg.

Adaptador de eixo K435 para bobinas de 6 kg.: o adaptador de eixo K435 permite que as bobinas Innershield de 6 kg sejam montadas em eixo O.D. de 51 mm.

Cilindro duplo K3676-1

CONJUNTOS DE PISTOLA E CABO MAGNUM GMAW ALTERNATIVOS

O seguinte conjunto de pistola e cabo Magnum® e cabo PRO 250L está disponível separadamente para uso com o POWER MIG® 260. Cada um deles é classificado com 200 A de ciclo de trabalho de 60% (ou 250 A de trabalho de 40%) e é equipado com conector integrado, conector de gatilho de trava de torção, bocal fixo e isolador, e inclui um revestimento, difusor e pontas de contato para os tamanhos de fio especificados:

Comprimento	N.º da peça	Tamanho do fio (imperial) ¹	Tamanho do fio (métrico)
4,6 m	K3081-2	0,035 a 0,045"	0,9 a 1,2 mm

¹ Revestimentos opcionais para diferentes diâmetros de fio são vendidos separadamente, consulte a seção D.1 Manutenção.

Pistola Magnum® PRO Curve 300 20" e 25" –

K2951-3 Magnum® PRO Curve 300, 20"*

K2951-4 Magnum® PRO Curve 300, 25"*

* Requer adaptador K466-6 e revestimento KP44-3545-25

KIT DE CONEXÃO DA PISTOLA MAGNUM (K466-6 OPCIONAL)

O uso do kit de conexão K466-6 Magnum opcional® para o POWER MIG permite o uso dos conjuntos de pistola e cabo Magnum® 200, 300 ou 400.

PISTOLA DE BOBINA



Remova toda a energia de entrada do POWER MIG® 260 antes de prosseguir.

O POWER MIG® 260 fornece conexão direta e uso da pistola de bobina (com controle remoto de velocidade).

Ele também propicia a transferência do interruptor do gatilho da pistola entre o uso da máquina com sua pistola de alimentador ou a pistola de bobina para a mesma soldagem de polaridade com diferentes processos de fio e gás.

Magnum® 250LX K2490-1

Pistola de bobina Magnum® K487-25 (requer adaptador de cabo K2445-1)

Adaptador do cabo de controle da pistola de bobina Magnum® K2445-1 SG. Permite que o plugue do cabo de controle de seis pinos da pistola de bobina da Magnum® K487-25 seja acoplado ao conector do cabo de controle da pistola de bobina de sete pinos do POWER MIG® 260.

CONEXÃO DA PISTOLA DE BOBINA AO POWER MIG® 260

(Consulte a Figura C.1)

1. Conecte o cabo de controle da pistola de bobina ao conector de sete pinos correspondente no compartimento de acionamento de fio do POWER MIG. A pistola de bobina Magnum K487-25 SG requer adaptador de cabo de sete pinos para seis pinos.
2. Conecte o eletrodo da pistola de bobina ao pino positivo (+) com o eletrodo da pistola de bobina prensado entre o eletrodo de fonte de alimentação positivo (+) e o pino positivo (+). Aperte e tenha cuidado para não espanar as roscas.
3. Conecte a linha de gás da pistola de bobina ao encaixe de gás de 5/8 na parte frontal da máquina.
4. Conecte uma mangueira de gás saindo do fornecimento de gás à conexão de gás da entrada traseira identificada como "Spool" (Bobina) ao POWER MIG® 260.

COMO FAZER UMA SOLDA COM A PISTOLA DE BOBINA

O circuito de controle do POWER MIG® 260 foi projetado para detectar a pistola de bobina ou o circuito de acionamento de alimentador de fio (embutido). A pistola de bobina pode ser facilmente conectada e estará pronta para uso.



CUIDADO

Fechar os gatilhos da pistola fará com que o eletrodo de ambas as pistolas fique eletricamente "CONDUTIVO". Certifique-se de que a pistola não utilizada esteja posicionada de modo que o eletrodo ou a ponta não entrem em contato com o metal ou outro metal neutro para funcionar.

1. Ao puxar o gatilho da pistola do alimentador embutido:
 - A operação da pistola de bobina é desativada.
 - O gatilho da pistola do alimentador de fechamento inicia a soldagem da pistola do alimentador e torna ambos os eletrodos eletricamente "CONDUTIVOS".
2. Ao puxar o gatilho da PISTOLA DE BOBINA:
 - A operação da pistola do alimentador integrado é desativada.
 - Fechar o gatilho da pistola de bobina inicia a soldagem da pistola e faz com que ambos os eletrodos fiquem eletricamente "CONDUTIVOS".
3. Operação com o POWER MIG® 260:
 - Ligue o POWER MIG® 260.
 - O ajuste do controle de tensão aumentará ou diminuirá a tensão de soldagem.
 - O ajuste do controle da velocidade do fio na pistola da bobina aumentará ou diminuirá a velocidade de alimentação do fio da pistola da bobina. A calibração está disponível no menu de procedimentos.
 - Para auxiliar na configuração, o medidor de velocidade de alimentação do fio (wire feed speed, WFS) do POWER MIG® 260 exibirá a WFS aproximada da pistola. A WFS real da pistola pode variar a partir do valor exibido devido à configuração de tensão, condição do revestimento ou variação de pistola.
4. As seguintes configurações de procedimento para Alumínio 4043 podem ser usadas como configurações iniciais para fazer as soldas de teste para determinar as configurações finais:

Diâmetro do fio (mm)	Exibição da velocidade de alimentação do fio	Configuração de tensão do arco
0,8 mm	270	15 V
0,9 mm	250	16 V
1,2 mm	240	20 V

5. Para voltar à soldagem normal do POWER MIG® 260, solte o gatilho da pistola de bobina e redefina a configuração do procedimento de tensão da pistola do alimentador, se necessário.

COMO REALIZAR UMA SOLDAGEM COM UMA PISTOLA DE BOBINA MAGNUM® SG

O circuito de controle do POWER MIG® 260 foi projetado para detectar a pistola de bobina ou o circuito de acionamento de alimentador de fio (embutido). A pistola de bobina pode ser facilmente conectada e estará pronta para uso.



CUIDADO

Fechar os gatilhos da pistola fará com que o eletrodo de ambas as pistolas fique eletricamente “CONDUTIVO”. Certifique-se de que a pistola não utilizada esteja posicionada de modo que o eletrodo ou a ponta não entrem em contato com o metal ou outro metal neutro para funcionar.

1. Ao puxar o gatilho da pistola do alimentador embutido:
 - A operação da pistola de bobina é desativada.
 - O gatilho da pistola do alimentador de fechamento inicia a soldagem da pistola do alimentador e torna ambos os eletrodos eletricamente “CONDUTIVOS”.
2. Ao puxar o gatilho da PISTOLA DE BOBINA:
 - A operação da pistola do alimentador integrado é desativada.
 - Fechar o gatilho da pistola de bobina inicia a soldagem da pistola e faz com que ambos os eletrodos fiquem eletricamente “CONDUTIVOS”.
3. Operação com o POWER MIG® 260:
 - Ligue o POWER MIG® 260.
 - O ajuste do controle de tensão aumentará ou diminuirá a tensão de soldagem.
 - O ajuste do controle da velocidade do fio na pistola da bobina aumentará ou diminuirá a velocidade de alimentação do fio da pistola da bobina.
4. Para voltar à soldagem normal do POWER MIG® 260, solte o gatilho da pistola de bobina e redefina a configuração dos procedimentos de soldagem da pistola do alimentador.

CONEXÃO DA PISTOLA TIPO PUSH-PULL

Magnum® PRO AI

Pistola Magnum® PRO

Magnum® Cougar PRO

Personalizado

Acesse lincolnelectric.com para consultar os mais recentes

SOLDAGEM COM A PISTOLA TIPO PUSH-PULL

- Ajuste a pressão do rolo ocioso no acionador de fio entre uma leitura do indicador de 0 a 2. Um ponto inicial recomendado é 1,5.
- Selecione no menu principal “PUSH-PULL GUN” (Pistola tipo Push-Pull).
- Dependendo do modo de soldagem, defina a tensão no POWER MIG® 260 usando o botão de controle direito localizado no painel frontal da caixa superior.
- A velocidade de alimentação do fio (WFS) é definida usando o botão de controle no maçarico. O botão de controle esquerdo no POWER MIG® 260 está inativo. A WFS real sendo definida no maçarico é exibida no POWER MIG® 260. Observação: desativa os ajustes da pistola tipo push-pull
- Todos os parâmetros de solda normalmente disponíveis para o modo de solda ativa estão disponíveis durante a operação push-pull (apertar-puxar). Consulte a seção Operação deste manual.

CALIBRAÇÃO DE PUSH-PULL

Magnum® PRO AL, Pistola Magnum® PRO e Magnum® PRO

Calibração automática: Esse procedimento oferece um meio automático para sincronizar as velocidades do motor de acionamento traseiro e do motor de tração frontal. Antes de executar o procedimento de calibração automática, certifique-se de que a máquina e o cabo da pistola estejam configurados e prontos para soldagem. Puxe o gatilho da pistola e mantenha-o fechado durante todo o procedimento. O fio será alimentado pela pistola enquanto a calibração estiver sendo realizada, no entanto, a saída de soldagem NÃO estará energizada.

O fio interromperá a alimentação quando a calibração estiver concluída. A calibração automática deve ser realizada sempre que o fio ou a pistola forem trocados.

Calibração manual: esse procedimento permite ajuste direto da velocidade do motor de tração por valor de deslocamento. O valor padrão é 90. Problemas de aninhamento ou emaranhamento do fio podem ser resolvidos aumentando esse valor, e problemas de deslizamento ou raspagem podem ser resolvidos diminuindo o valor.

Pistolas tipo push-pull personalizadas

Somente a calibração manual está disponível e a operação está descrita acima.

MANUTENÇÃO

Precauções de Segurança



AVISO

CHOQUE ELÉTRICO pode matar.

- Peça que um eletricitista instale e faça manutenção neste equipamento.
- Desligue a entrada de alimentação na caixa de fusíveis antes de trabalhar no equipamento.
- Não toque em peças energizadas.



Consulte informações adicionais de advertência ao longo deste Manual do operador

MANUTENÇÃO GERAL

Em locais extremamente empoeirados, a sujeira pode obstruir as passagens de ar, fazendo com que o soldador fique quente. Remova a sujeira do soldador com ar de baixa pressão em intervalos regulares para eliminar sujeira excessiva e acúmulo de poeira nas peças internas.

Os motores do ventilador têm mancais de esfera vedados que não exigem nenhum serviço.

ROLOS DE ACIONAMENTO E PLACAS GUIA

Após o uso completo de bobinas de fio, inspecione o mecanismo de acionamento do fio. Limpe-o conforme necessário, soprando com ar comprimido de baixa pressão. Não use solventes para limpar o rolo ocioso, pois isso pode remover o lubrificante do rolamento.

Todos os rolos de acionamento são marcados com os tamanhos de fio que serão alimentados. Se for usado um tamanho de fio diferente do que está identificado, o rolo de acionamento deve ser trocado.

Para obter instruções sobre como substituir ou trocar o rolo de acionamento, consulte "Rolos de acionamento do fio" na seção "Operação".

INSTALAÇÃO DA PONTA DE CONTATO E DO BOCAL DE GÁS

1. Escolha a ponta de contato de tamanho correto para o eletrodo que está sendo usado (o tamanho do cabo é estampado na lateral da ponta de contato) e aparafuse-a firmemente no difusor de gás.
2. Parafuse o bocal de gás fixo apropriado totalmente no difusor. Pode ser usado o bocal de fluxo padrão de 12,7 mm ou outros tamanhos de bocal de fluxo ou recuados (arco de pulverização) opcionais. (Consulte www.lincolnelectric.com)
3. Se forem usados bocais deslizantes ajustáveis opcionais. (Consulte www.lincolnelectric.com)
 - Certifique-se de que o isolador do bocal esteja totalmente rosqueado no tubo da pistola e não bloqueie os orifícios do gás no difusor.
 - Deslize o bocal de gás apropriado no isolador do bocal. Um bocal de gás padrão de 12,7 mm ou opcional ajustável de 15,9 mm I.D. pode ser usado e deve ser selecionado com base na aplicação de soldagem.

- Ajuste o bocal de gás conforme adequado para que o processo GMAW a ser usado. Normalmente, a extremidade da ponta de contato deve estar alinhada de forma estendida a 3,2 mm ao processo de transferência de curto-circuito e recuada a 3,2 mm para a transferência de pulverização.

TUBOS E BOCAIS DA PISTOLA

1. Substitua as pontas de contato desgastadas conforme necessário.
2. Remova respingos da parte de dentro da ponta e do bocal de gás após 10 minutos de tempo de arco ou conforme necessário.

LIMPEZA DO CABO DA PISTOLA

Para ajudar a evitar problemas de alimentação, limpe o revestimento do cabo após usar aproximadamente 136 kg de eletrodo. Remova o cabo do alimentador de fio e coloque-o em linha reta no chão. Remova a ponta de contato da pistola. Usando uma mangueira de ar e apenas pressão parcial, assopre suavemente o revestimento do cabo da extremidade do difusor de gás.



CUIDADO

A pressão excessiva no início do procedimento de limpeza pode causar a formação de obstrução.

Flexione o cabo ao longo de todo o comprimento e assopre-o. Repita este procedimento até que não saia mais nenhuma sujeira. Se isso tiver sido feito e houver problemas de alimentação, experimente a substituição do revestimento e consulte a seção de resolução de problemas na alimentação de fio rígido.

REMOÇÃO E SUBSTITUIÇÃO DO REVESTIMENTO

OBSERVAÇÃO: A substituição do revestimento para um tamanho de fio diferente requer a substituição do difusor de gás de acordo com a Tabela D.1 para prender adequadamente o revestimento diferente.

Diâmetro dos eletrodos usados	Número de peça do revestimento de substituição	Tamanho estampado na extremidade da bucha do revestimento
Aço 0,025" a 0,030" (0,6 a 0,8 mm)	KP42-25-15	0,030" (0,8 mm)
Aço 0,035" a 0,045" (0,9 a 1,1 mm)	KP42-4045-15	1,1 mm
Alumínio 3/64" (1,2 mm)	KP42N-3545-15	3/64" (1,2 mm)

INSTRUÇÕES DE REMOÇÃO, INSTALAÇÃO E CORTE DO REVESTIMENTO PARA MAGNUM® PRO 250L

OBSERVAÇÃO: A variação nos comprimentos do cabo evita a troca de revestimento entre pistolas. Quando um revestimento é cortado para uma determinada pistola, ele não deve ser instalado em outra pistola, a menos que possa atender ao requisito de comprimento de corte do revestimento. Os revestimentos são enviados com o forro do revestimento estendido para a quantidade adequada.

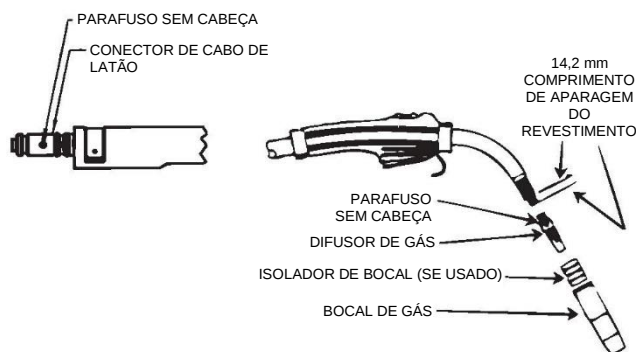
1. Remova o bocal de gás e o isolador do bocal, se usado, para localizar o parafuso de ajuste no difusor de gás utilizado para manter o revestimento antigo no lugar. Solte o parafuso de ajuste com uma chave Allen de 2,0 mm.
2. Remova o difusor de gás do tubo da pistola.
3. Posicione a pistola e o cabo em uma superfície plana. Solte o parafuso de fixação localizado no conector de latão na extremidade do alimentador de cabo e puxe o revestimento para fora do cabo.
4. Insira um novo revestimento não aparado na extremidade do conector do cabo. Certifique-se de que a bucha do revestimento esteja estampada adequadamente de acordo com o tamanho do cabo que está sendo usado.

Observação: Para revestimentos KP45-3545-15 e KP45-3545-25

Antes de instalar totalmente a bucha do revestimento, será necessário cortar o tubo interno do revestimento com a bucha do revestimento usando uma lâmina afiada. Após a aparagem, remova as rebarbas do tubo interno e assegure-se de que a abertura seja total.

5. Encaixe totalmente a bucha do revestimento no conector. Aperte o parafuso de ajuste no conector do cabo de latão. O difusor de gás, nesse momento, não deve ser instalado na extremidade do tubo da pistola.
6. Com o difusor de gás ainda fora do tubo da pistola, certifique-se de que o cabo esteja reto e, em seguida, apare o revestimento até o comprimento mostrado na Figura D.1. Remova quaisquer rebarbas da extremidade do revestimento.
7. Parafuse o difusor de gás na extremidade do tubo da pistola e aperte firmemente.
8. Aperte o parafuso de ajuste na lateral do difusor de gás contra o revestimento do cabo usando uma chave Allen de 2,0 mm.

FIGURA D.1



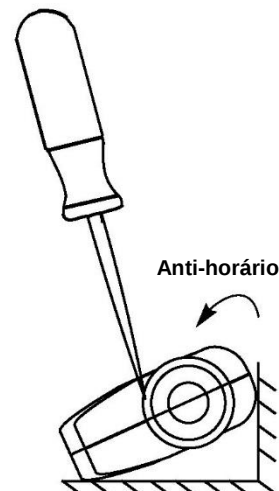
CAUIDADO

Esse parafuso deve ser apertado suavemente. O aperto excessivo dividirá ou recolherá o revestimento e causará alimentação deficiente do fio.

DESMONTAGEM DO CABO DA PISTOLA

As partes internas do cabo da pistola podem ser inspecionadas ou reparadas, se necessário.

A alça da pistola consiste em duas metades que são mantidas juntas com um anel em cada extremidade. Para abrir a alça, gire os anéis aproximadamente 60 graus no sentido anti-horário (a mesma direção de remoção de uma rosca para a direita) até que o anel pare. Em seguida, puxe o anel para fora da alça da pistola. Se for difícil girar os anéis, posicione a alça da pistola contra um canto, coloque uma chave de fenda contra a aba do anel e dê um golpe firme para girar o anel passando por uma trava interna.



SOLUÇÃO DE PROBLEMAS

GUIA DE SOLUÇÃO DE PROBLEMAS DE USO



AVISO

A manutenção e o reparo devem ser realizados somente por pessoal treinado pela Lincoln Electric. Reparos não autorizados realizados neste equipamento podem resultar em perigo para o técnico e operador da máquina, e invalidarão sua garantia de fábrica. Para sua segurança e para evitar choque elétrico, observe todas as notas e precauções de segurança detalhadas neste manual.

Este Guia de solução de problemas é fornecido para ajudá-lo a localizar e reparar possíveis falhas de funcionamento da máquina. Basta seguir o procedimento de três etapas listado abaixo.

Etapla 1. LOCALIZAR PROBLEMA (SINTOMA).

Veja sob a coluna rotulada “PROBLEMA (SINTOMAS)”. Esta coluna descreve os possíveis sintomas que a máquina pode apresentar. Encontre a listagem que melhor descreve o sintoma que a máquina está apresentando.

Etapla 2. POSSÍVEL CAUSA.

A segunda coluna, denominada “POSSÍVEL CAUSA”, lista as possibilidades externas óbvias que podem contribuir para o sintoma da máquina.

Etapla 3. CURSO DE AÇÃO RECOMENDADO

Esta coluna fornece um curso de ação para a Possível Causa, geralmente recomenda entrar em contato com a Instalação Local de Manutenção de Campo Autorizado da Lincoln.

Se você não entender ou não puder realizar a ação recomendada com segurança, entre em contato com sua Instalação local de Serviço de Campo Autorizado da Lincoln.



Se, por qualquer motivo, você não entender os procedimentos de teste ou não puder realizar os testes/reparos com segurança, entre em contato com sua instalação de Serviço Autorizado da Lincoln para obter assistência técnica de solução de problemas antes de prosseguir.

WWW.LINCOLNELECTRIC.COM/LOCATOR

Observar todas as diretrizes de segurança detalhadas neste manual

PROBLEMAS (SINTOMAS)	POSSÍVEIS ÁREAS DE ERRO(S)	CURSO DE AÇÃO RECOMENDADO
PROBLEMAS DE SAÍDA		
Danos físicos ou elétricos importantes são evidentes.	Não conecte a máquina à energia ou ligue-a. Entre em contato com a instalação local de manutenção de campo autorizada da Lincoln.	Se todas as possíveis áreas de erro(s) recomendadas forem verificadas e o problema persistir, entre em contato com a instalação local de manutenção de campo autorizado da Lincoln.
Sem alimentação do fio, saída de solda ou fluxo de gás quando o gatilho da pistola é puxado. Os ventiladores NÃO funcionam.	1. Certifique-se de que a tensão correta seja aplicada à máquina.	
	2. Certifique-se de que a chave de alimentação esteja na posição ON (LIGADO).	
	3. Verifique se o disjuntor está ligado.	
Sem alimentação do fio, saída de solda ou fluxo de gás quando o gatilho da pistola é puxado. Os ventiladores funcionam normalmente.	1. O termostato pode estar desarmado devido ao superaquecimento. Deixe a máquina esfriar. Solde em ciclo de trabalho mais baixo.	
	2. Verifique se há obstruções no fluxo de ar. Verifique as conexões de acionamento da pistola. Consulte a seção de instalação.	
	3. O acionador da pistola pode estar com defeito.	
O arco está instável – Inicialização prejudicada.	1. Verifique a tensão de entrada correta na máquina.	
	2. Verifique se o painel de reconexão da máquina está configurado corretamente para a tensão aplicada.	
	3. Verifique a ponta da pistola quanto a desgaste ou danos e tamanho adequado – Faça a substituição.	
	4. Verifique se há gás e taxa de fluxo adequados para o processo.	
	5. Verifique o cabo de trabalho ou conexões soltas ou com defeito.	
	6. Verifique se há danos ou rupturas na pistola.	
	7. Verifique a orientação e alinhamento adequados do rolo de acionamento.	
	8. Verifique o revestimento quanto ao tamanho adequado.	



Se, por qualquer motivo, você não entender os procedimentos de teste ou não puder realizar os testes/reparos com segurança, entre em contato com sua instalação de Serviço Autorizado da Lincoln para obter assistência técnica de solução de problemas antes de prosseguir.

WWW.LINCOLNELECTRIC.COM/LOCATOR

Observar todas as diretrizes de segurança detalhadas neste manual

PROBLEMAS (SINTOMAS)	POSSÍVEIS ÁREAS DE ERRO(S)	CURSO DE AÇÃO RECOMENDADO
A tensão de saída e a alimentação do fio estão presentes quando o gatilho da pistola não é puxado (não acionado).	1. Remova o conjunto da pistola da máquina. Se o problema for resolvido, o conjunto da pistola está com defeito. Faça reparos ou a substituição. 2. Se o problema persistir quando o conjunto da pistola for removido da máquina, o problema está dentro do POWER MIG® 260.	Se todas as possíveis áreas de erro(s) recomendadas forem verificadas e o problema persistir, entre em contato com a instalação local de manutenção de campo autorizado da Lincoln.
O rendimento da máquina está baixo. As soldas estão “frias”, o cordão de solda está arredondado ou saliente, apresentando baixa umidade na placa.	1. Verifique a tensão de entrada. Verifique se a tensão de entrada corresponde à classificação da placa de identificação e reconecte a configuração do painel. 2. Certifique-se de que as configurações de velocidade e tensão de alimentação do fio estejam corretas para o processo utilizado. 3. Certifique-se de que a polaridade de saída esteja correta para o processo utilizado. 4. Verifique se há conexões soltas ou defeituosas nos cabos de soldagem e no conjunto da pistola.	
PROBLEMAS DE ALIMENTAÇÃO		
Sem alimentação do fio quando o gatilho da pistola é acionado. Os ventiladores funcionam, os fluxos de gás e a máquina têm tensão de circuito aberto correta (máx. 38 V) – saída de solda.	1. Se o motor de acionamento do fio estiver funcionando, verifique se os rolos de acionamento corretos estão instalados na máquina. 2. Verifique se o revestimento do cabo ou a ponta de contato estão obstruídos. 3. Verifique se o tamanho revestimento do cabo e da ponta de contato é adequado. 4. Verifique se o modo de pistola de bobina está selecionado na tela. 5. Verifique o eixo do fio para facilitar a rotação e ajuste o botão de tensão de ruptura, se necessário.	Se todas as possíveis áreas de erro(s) recomendadas forem verificadas e o problema persistir, entre em contato com a instalação local de manutenção de campo autorizado da Lincoln.



Se, por qualquer motivo, você não entender os procedimentos de teste ou não puder realizar os testes/reparos com segurança, entre em contato com sua instalação de Serviço Autorizado da Lincoln para obter assistência técnica de solução de problemas antes de prosseguir.

WWW.LINCOLNELECTRIC.COM/LOCATOR

Observar todas as diretrizes de segurança detalhadas neste manual

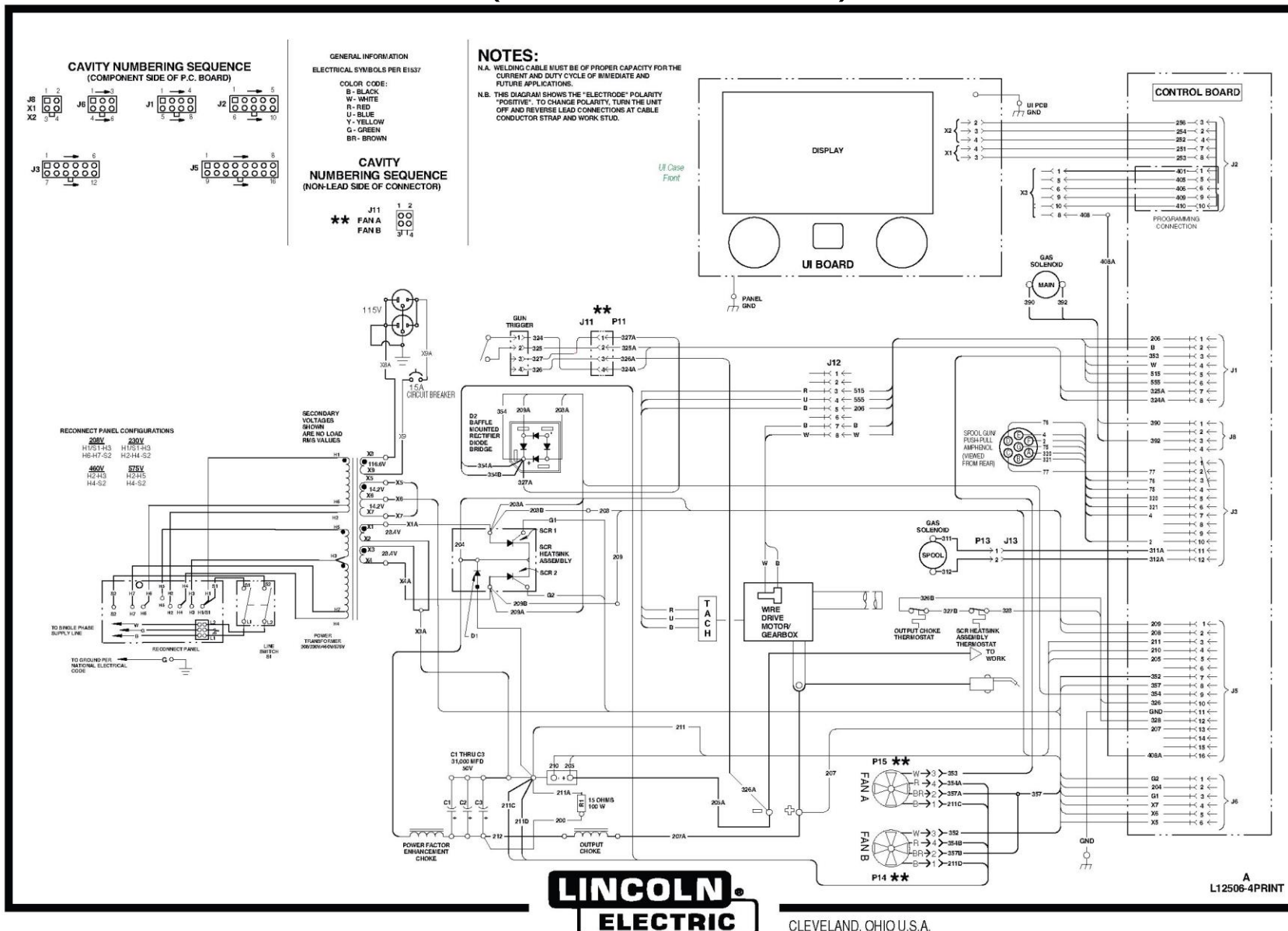
PROBLEMAS (SINTOMAS)	POSSÍVEIS ÁREAS DE ERRO(S)	CURSO DE AÇÃO RECOMENDADO
A alimentação do fio é interrompida durante a soldagem. Quando o gatilho é liberado e puxado novamente, a alimentação do fio começa.	1. Verifique se os rolos e o motor do acionamento de alimentação do fio estão funcionando corretamente. 2. Verifique se há restrições no caminho de alimentação do fio. 3. Certifique-se de que o revestimento e a ponta da pistola estejam corretos de acordo com o tamanho do fio utilizado. 4. Verifique o eixo para facilitar a rotação. 5. Certifique-se de que os rolos de acionamento e as placas guia estejam limpos e tenham o tamanho correto.	
Sem controle da velocidade de alimentação do fio. Outras funções da máquina estão normais.	1. O controle da velocidade de alimentação do fio pode estar sujo. Gire várias vezes e verifique se o problema foi resolvido.	
PROBLEMAS DE FLUXO DE GÁS		
O gás não flui quando o gatilho da pistola é acionado.	1. Certifique-se de que o fornecimento de gás esteja conectado corretamente e ligado. 2. Se a solenoide de gás não acionar (clicar) quando o gatilho da pistola for acionado, pode haver alguma restrição na linha de fornecimento de gás. 3. O conjunto do cabo da pistola pode estar com defeito. Verifique ou substitua-o. 4. Se a solenoide de gás não funcionar quando o acionador da pistola for puxado, o problema está dentro do POWER MIG® 260. 5. Certifique-se de que a pistola esteja pressionada completamente no suporte da pistola e que esteja posicionada adequadamente.	Se todas as possíveis áreas de erro(s) recomendadas forem verificadas e o problema persistir, entre em contato com a instalação local de manutenção de campo autorizado da Lincoln.
PROBLEMAS NA TELA		
O código de erro 213 é exibido na tela	1. Comunicação entre a placa P.C. da tela e a placa de controle de energia.	1. Desligue a alimentação da máquina.
CÓDIGO DE ERRO 36, desarmamento térmico	1. Máquina sobrecarregada 2. Fluxo de ar fraco	1. O trabalho de soldagem não deve exceder a classificação da máquina 2. Não há espaço suficiente na parte traseira da máquina
CÓDIGO DE ERRO 81, sobrecarga do motor principal	1. Os rolos de acionamento não correspondem ao tamanho ou ao tipo de fio 2. Revestimento ruim da pistola	1. Verifique os rolos de acionamento 2. Tente usar uma pistola diferente
ERRO 95, sobrecarga do motor da pistola	1. Os rolos de acionamento não correspondem ao tamanho ou ao tipo de fio 2. Revestimento ruim da pistola	1. Verifique os rolos de acionamento 2. Tente usar uma pistola diferente
CÓDIGO DE ERRO 213, placa de controle off-line	Nenhuma comunicação entre a IU e a PCB de controle	1. Verifique a conexão da placa de controle e da interface do usuário 2. Substitua a PCB de controle



Se, por qualquer motivo, você não entender os procedimentos de teste ou não puder realizar os testes/reparos com segurança, entre em contato com sua instalação de Serviço Autorizado da Lincoln para obter assistência técnica de solução de problemas antes de prosseguir.

WWW.LINCOLNELECTRIC.COM/LOCATOR

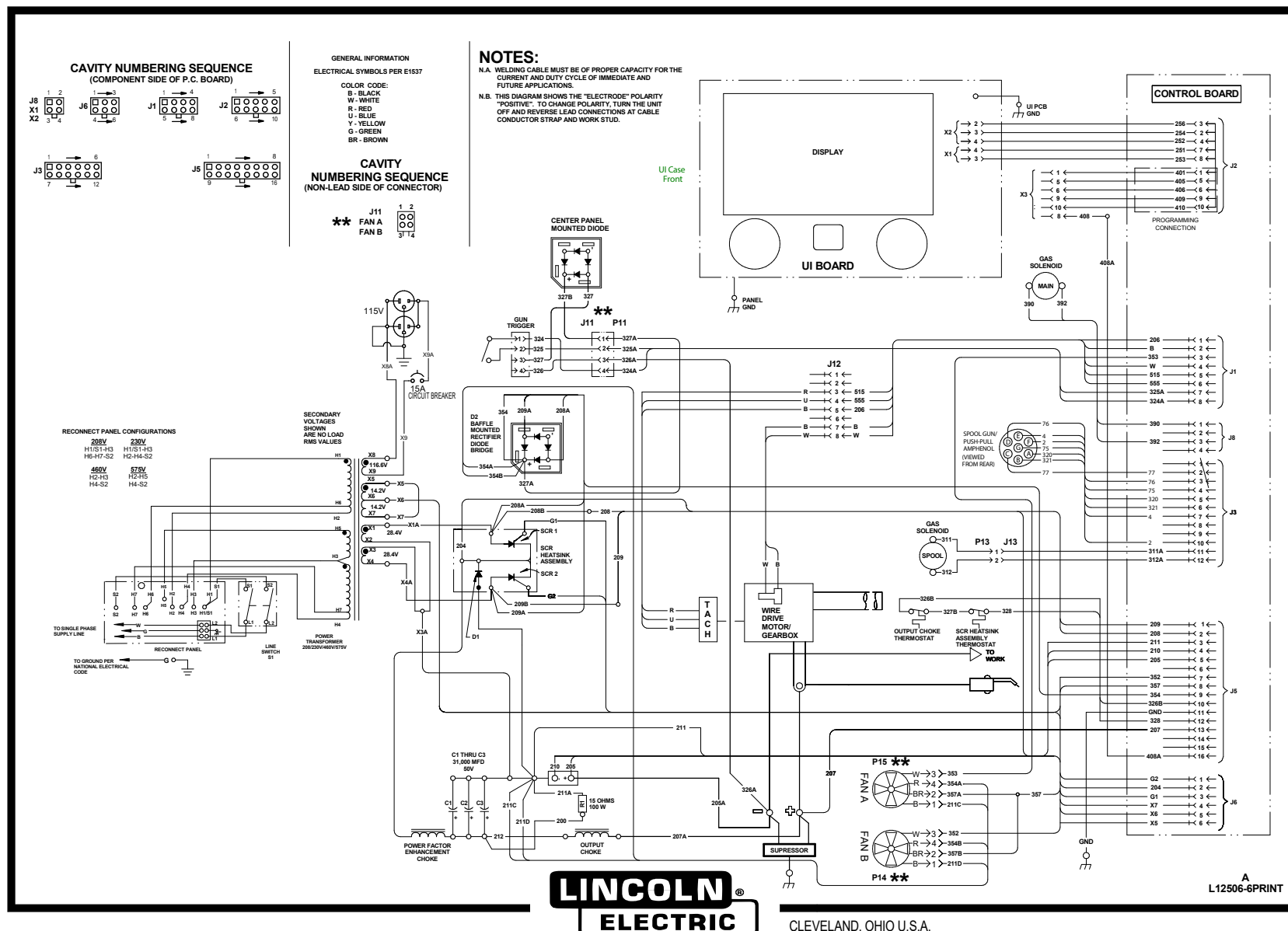
POWER MIG 260 (208/230/460/575V) CÓDIGO 12931



G-1

OBSERVAÇÃO: Este diagrama é apenas para referência. Ele pode não ser exato para todas as máquinas incluídas neste manual. O diagrama específico de um determinado código encontra-se colado dentro da máquina em um dos painéis do compartimento. Se o diagrama estiver ilegível, entre em contato com o departamento de manutenção para substituição. Forneça o número do código do equipamento.

POWER MIG 260 (208/230/460/575V) CÓDIGO 13326



LINCOLN
ELECTRIC
260
POWER MIG®
**Espessura do material/Espesor de
el material/L'épaisseur de matériel**

			Diâmetro do fio Dia. de alambre Dia. du fil	Espessura do material/Espesor de el material/L'épaisseur de matériel											
				22 ga 0,030" (0,8 mm)	22 ga 0,036" (0,9 mm)	18 ga 0,048" (1,2 mm)	16 ga 0,060" (1,6 mm)	14 ga 0,075" (2,0 mm)	12 ga 0,105" (2,5 mm)	10 ga 0,135" (3,5 mm)	3/16" 0,187" (4,8 mm)	1/4" 0,250" (6,4 mm)	5/16" 0,312" (7,9 mm)	3/8" 0,375" (9,5 mm)	1/2" 0,5" (12,7 mm)
MIG SuperArc® L-56 (DC+)		30 a 40	Polegadas mm												
Outershield com proteção de gás 71M UltraCore® 71A85 (DC+)		30 a 40	Polegadas mm												
BlueMax® 308 LSI (DC+) inoxidável		30 a 40	Polegadas mm												
Innershield® NR-211-MP e 212		30 a 40	Polegadas mm												
SuperGlaze® 4043 (DC+) de alumínio		30 a 40	Polegadas mm												
SuperGlaze® 5356 (DC+) de alumínio		30 a 40	Polegadas mm												

** Todos os parâmetros de gás duplo foram desenvolvidos com a proporção
de mistura de gás de 75/25.

Peças de acionamento de fio da pistola Common Magnum® PRO 250L e do POWER MIG®	Fio	Informações da ponta de contato			Informações do rolo de acionamento		Revestimento do cabo	Isolador do tubo da pistola
		Tamanho do eletrodo	Padrão	Código	Rolo de acionamento	Kit de rolo de acionamento		
Aço Sólido	0,025" (0,6 mm)	0,025" (0,6 mm)	KP2744-025	KP2744-025T	0,023" a 0,030" (0,6 a 0,8 mm)	KP1696-030S	KP42-25-15	KP2773-2
		0,8 mm	KP2744-030	KP2744-030T				
		0,9 mm	KP2744-035	KP2744-035T		KP1696-035S		
		1,0 mm	KP2744-040	KP2744-040T		KP1696-2		
		1,1 mm	KP2744-045	KP2744-045T		KP1696-045S		
		0,9 mm	KP2744-035	KP2744-035T	0,035", 0,045" (0,9, 1,1 mm)	KP1696-1		
		1,1 mm	KP2744-045	KP2744-045T				
		0,9 mm	KP2744-035	KP2744-035T		KP1697-035C		
		1,1 mm	KP2744-045	KP2744-045T		KP1697-045C		
		1,2 mm	KP2744-364A	KP2744-364AT		KP1695-364A		
Alumínio 4XXX	1,2 mm						KP42N-3545-15	
Alumínio 5XXX	1,2 mm						KP42N-3545-15	

(Acesse www.lincolnelectric.com para obter a lista completa)

Tipo	Bocal	Diâmetro do bocal				Difusor
		0,375" *	0,50" *	0,625"	0,75"	
Rosa	Recuo de 1/8"	KP2742-1-38R	KP2742-1-50R	KP2742-1-62R	KP2742-1-75R	KP2746-1
	Fluxo	KP2742-1-38F	KP2742-1-50F	KP2742-1-62F	KP2742-1-75F	
	Stickout de 1/8"	KP2742-1-38S	KP2742-1-50S	KP2742-1-62S	KP2742-1-75S	
Azul	Recuo de 1/8"		KP2742-2-60R	KP2742-2-62R	KP2742-2-75R	KP2746-2
	Fluxo de 1/8"		KP2742-2-60F	KP2742-2-62F	KP2742-2-75F	
	Stickout de 1/8"		KP2742-2-60S	KP2742-2-62S	KP2742-2-75S	

* Esse tamanho de bocal foi projetado para uso com uma ponta cônica.

**AVISO
ADVERTISSEMENT
ADVERTENCIA**

**CHOQUE
ELÉTRICO** pode
matar

**LES CHOCS
ÉLECTRIQUES**
peuvent être mortels

**DESCARGAS
ELÉCTRICAS** pueden
matar

• CUIDADO: AS PEÇAS PODEM
ESTAR NA TENSÃO DE
SOLDAGEM

• ATTENTION: LES PIÈCES
PEUVENT ÊTRE À LA
TENSÃO DE SODAGE

• PRECAUTION: LAS PIEZAS
PUEDEN ESTAR A LA
TENSÃO DE SOLDADURA

G9320 VM

OBSERVAÇÃO: Este diagrama é apenas para referência. Ele pode não ser exato para todas as máquinas incluídas neste manual. O diagrama específico de um determinado código encontra-se colado dentro da máquina em um dos painéis do compartimento. Se o diagrama estiver ilegível, entre em contato com o departamento de manutenção para substituição. Forneça o número do código do equipamento.

Esta página foi deixada em branco intencionalmente

Esta página foi deixada em branco intencionalmente

Esta página foi deixada em branco intencionalmente

POLÍTICA DE ASSISTÊNCIA AO CLIENTE

O negócio da The Lincoln Electric Company é a fabricação e venda de equipamentos de solda, consumíveis e equipamentos de corte de alta qualidade. Nosso desafio é atender às necessidades dos nossos clientes e superar suas expectativas. Ocasionalmente, os compradores podem pedir conselhos ou informações a Lincoln Electric sobre o uso de nossos produtos. Responderemos aos nossos clientes com base nas melhores informações que tivermos naquele momento.

A Lincoln Electric não está em posição de garantir ou assegurar tal orientação, e não assume nenhuma responsabilidade em relação a essas informações ou conselhos. Nós negamos expressamente qualquer garantia de qualquer tipo, incluindo qualquer garantia de adequação para o propósito específico de qualquer cliente, com relação a tais informações ou conselhos. Por uma questão de consideração prática, também não podemos assumir nenhuma responsabilidade por atualizar ou corrigir qualquer informação ou conselho depois que tiver sido dado, e o fornecimento de informações ou conselhos não cria, expande ou altera qualquer garantia com relação à venda de nossos produtos.

A Lincoln Electric é um fabricante responsivo, mas a seleção e o uso de produtos específicos vendidos pela Lincoln Electric estão exclusivamente sob o controle e permanecem sendo responsabilidade exclusiva do cliente. Muitas variáveis além do controle da Lincoln Electric afetam os resultados obtidos na aplicação desses tipos de métodos de fabricação e requisitos de serviço.

Sujeito a alterações – Estas informações são precisas conforme nosso conhecimento no momento da impressão. Acesse www.lincolnelectric.com para consultar informações atualizadas.



THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY
22801 St. Clair Avenue • Cleveland, OH • 44117-1199 • EUA
Telephone: +1 216-481-8100 • www.lincolnelectric.com