

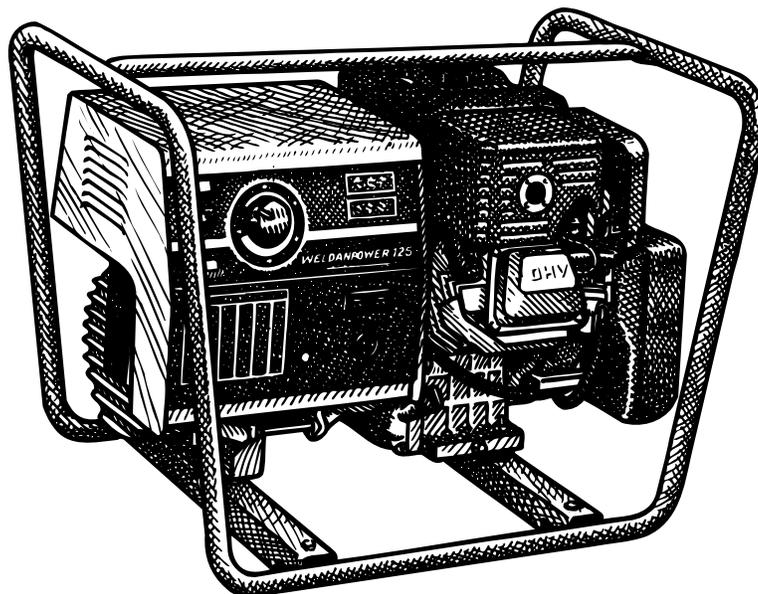
# Weldanpower® 125

Para usarse con máquinas con Números de Código: 10158, 10160, 11183, 11406



This manual covers equipment which is no longer in production by The Lincoln Electric Co. Specifications and availability of optional features may have changed.

El equipo de soldadura por arco y de corte Lincoln está diseñado y construido teniendo la seguridad en mente. Sin embargo, su seguridad general puede incrementarse por medio de una instalación adecuada... y una operación cuidadosa de su parte. NO INSTALE, OPERE O REPARE ESTE EQUIPO SIN LEER ESTE MANUAL Y LAS PRECAUCIONES DE SEGURIDAD CONTENIDAS EN EL MISMO. Y, lo más importante, piense antes de actuar y sea cuidadoso.



## MANUAL DEL OPERADOR

**LINCOLN**<sup>®</sup>  
**ELECTRIC**

Copyright © Lincoln Global Inc.

• World's Leader in Welding and Cutting Products •

• Sales and Service through Subsidiaries and Distributors Worldwide •

Cleveland, Ohio 44117-1199 U.S.A. TEL: 216.481.8100 FAX: 216.486.1751 WEB SITE: [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com)

**ADVERTENCIA**

**ADVERTENCIA DE LA LEY 65 DE CALIFORNIA**

En el estado de California, se considera a las emisiones del motor de diesel y algunos de sus componentes como dañinas para la salud, ya que provocan cáncer, defectos de nacimiento y otros daños reproductivos.

Lo anterior aplica a los motores Diesel

Las emisiones de este tipo de productos contienen químicos que, para el estado de California, provocan cáncer, defectos de nacimiento y otros daños reproductivos.

Lo anterior aplica a los motores de gasolina

**LA SOLDADURA AL ARCO PUEDE SER PELIGROSA. PROTEJASE USTED Y A LOS DEMAS CONTRA POSIBLES LESIONES DE DIFERENTE GRAVEDAD, INCLUSO MORTALES. NO PERMITA QUE LOS NIÑOS SE ACERQUEN AL EQUIPO. LAS PERSONAS CON MARCAPASOS DEBEN CONSULTAR A SU MEDICO ANTES DE USAR ESTE EQUIPO.**

Lea y entienda los siguientes mensajes de seguridad. Para más información acerca de la seguridad, se recomienda comprar un ejemplar de "Safety in Welding & Cutting - ANIS Standard Z49.1" de la Sociedad Norteamericana de Soldadura, P.O. Box 351040, Miami, Florida 33135 ó CSA Norma W117.2-1974. Un ejemplar gratis del folleto "Arc Welding Safety" (Seguridad de la soldadura al arco) E205 está disponible de Lincoln Electric Company, 22801 St. Clair Avenue, Cleveland, Ohio 44117-1199.

**ASEGURESE QUE TODOS LOS TRABAJOS DE INSTALACION, FUNCIONAMIENTO, MANTENIMIENTO Y REPARACION SEAN HECHOS POR PERSONAS CAPACITADAS PARA ELLO.**



**Para equipos accionados por MOTOR.**

1.a. Apagar el motor antes de hacer trabajos de localización de averías y de mantenimiento, salvo en el caso que el trabajo de mantenimiento requiera que el motor esté funcionando.



1.b. Los motores deben funcionar en lugares abiertos bien ventilados, o expulsar los gases de escape del motor al exterior.



1.c. No cargar combustible cerca de un arco de soldadura cuando el motor esté funcionando. Apagar el motor y dejar que se enfríe antes de rellenar de combustible para impedir que el combustible derramado se vaporice al quedar en contacto con las piezas del motor caliente. No derramar combustible al llenar el tanque. Si se derrama, limpiarlo con un trapo y no arrancar el motor hasta que los vapores se hayan eliminado.

1.d. Mantener todos los protectores, cubiertas y dispositivos de seguridad del equipo en su lugar y en buenas condiciones. No acercar las manos, cabello, ropa y herramientas a las correas en V, engranajes, ventiladores y todas las demás piezas móviles durante el arranque, funcionamiento o reparación del equipo.

1.e. En algunos casos puede ser necesario quitar los protectores para hacer algún trabajo de mantenimiento requerido. Quitarlos solamente cuando sea necesario y volver a colocarlos después de terminado el trabajo de mantenimiento. Tener siempre el máximo cuidado cuando se trabaje cerca de piezas en movimiento.



1.f. No poner las manos cerca del ventilador del motor. No tratar de sobrecontrolar el regulador de velocidad en vacío empujando las varillas de control del acelerador mientras el motor está funcionando.

1.g. Para impedir el arranque accidental de los motores de gasolina mientras se hace girar el motor o generador de la soldadura durante el trabajo de mantenimiento, desconectar los cables de las bujías, tapa del distribuidor o cable del magneto, según corresponda.



1.h. Para evitar quemarse con agua caliente, no quitar la tapa a presión del radiador mientras el motor está caliente.



**LOS CAMPOS ELECTRICOS Y MAGNETICOS pueden ser peligrosos**

2.a. La corriente eléctrica que circula a través de un conductor origina campos eléctricos y magnéticos (EMF) localizados. La corriente de soldadura crea campos EMF alrededor de los cables y los equipos de soldadura.

2.b. Los campos EMF pueden interferir con los marcapasos y en otros equipos médicos individuales, de manera que los operarios que utilicen estos aparatos deben consultar a su médico antes de trabajar con una máquina de soldar.

2.c. La exposición a los campos EMF en soldadura puede tener otros efectos sobre la salud que se desconocen.

2.d. Todo soldador debe emplear los procedimientos siguientes para reducir al mínimo la exposición a los campos EMF del circuito de soldadura:

2.d.1. Pasar los cables de pinza y de trabajo juntos - Encintarlos juntos siempre que sea posible.

2.d.2. Nunca enrollarse el cable de electrodo alrededor del cuerpo.

2.d.3. No colocar el cuerpo entre los cables de electrodo y trabajo. Si el cable del electrodo está en el lado derecho, el cable de trabajo también debe estar en el lado derecho.

2.d.4. Conectar el cable de trabajo a la pieza de trabajo lo más cerca posible del área que se va a soldar.

2.d.5. No trabajar al lado de la fuente de corriente.

Mar '95



## La DESCARGA ELÉCTRICA puede causar la muerte.

- 3.a. Los circuitos del electrodo y de trabajo están eléctricamente con tensión cuando el equipo de soldadura está encendido. No tocar esas piezas con tensión con la piel desnuda o con ropa mojada. Usar guantes secos sin agujeros para aislar las manos.
- 3.b. Aislarse del circuito de trabajo y de tierra con la ayuda de material aislante seco. Asegurarse de que el aislante es suficiente para protegerle completamente de todo contacto físico con el circuito de trabajo y tierra.

**Además de las medidas de seguridad normales, si es necesario soldar en condiciones eléctricamente peligrosas (en lugares húmedos o mientras se está usando ropa mojada; en las estructuras metálicas tales como suelos, emparrillados o andamios; estando en posiciones apretujadas tales como sentado, arrodillado o acostado, si existe un gran riesgo de que ocurra contacto inevitable o accidental con la pieza de trabajo o con tierra, usar el equipo siguiente:**

- Equipo de soldadura semiautomática de C.C. a tensión constante.
  - Equipo de soldadura manual C.C.
  - Equipo de soldadura de C.A. con control de voltaje reducido.
- 3.c. En la soldadura semiautomática o automática con alambre continuo, el electrodo, carrete de alambre, cabezal de soldadura, boquilla o pistola para soldar semiautomática también están eléctricamente con tensión.
- 3.d. Asegurar siempre que el cable de trabajo tenga una buena conexión eléctrica con el metal que se está soldando. La conexión debe ser lo más cercana posible al área donde se va a soldar.
- 3.e. Conectar el trabajo o metal que se va a soldar a una buena toma de tierra eléctrica.
- 3.f. Mantener el portaelectrodo, pinza de trabajo, cable de soldadura y equipo de soldadura en unas condiciones de trabajo buenas y seguras. Cambiar el aislante si está dañado.
- 3.g. Nunca sumergir el electrodo en agua para enfriarlo.
- 3.h. Nunca tocar simultáneamente la piezas con tensión de los portaelectrodos conectados a dos equipos de soldadura porque el voltaje entre los dos puede ser el total de la tensión en vacío de ambos equipos.
- 3.i. Cuando se trabaje en alturas, usar un cinturón de seguridad para protegerse de una caída si hubiera descarga eléctrica.
- 3.j. Ver también 6.c. y 8.



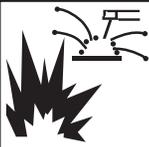
## Los RAYOS DEL ARCO pueden quemar.

- 4.a. Colocarse una pantalla de protección con el filtro adecuado para protegerse los ojos de las chispas y rayos del arco cuando se suelde o se observe una soldadura por arco abierto. Cristal y pantalla han de satisfacer las normas ANSI Z87.1.
- 4.b. Usar ropa adecuada hecha de material resistente a la flama durable para protegerse la piel propia y la de los ayudantes de los rayos del arco.
- 4.c. Proteger a otras personas que se encuentren cerca del arco, y/o advertirles que no miren directamente al arco ni se expongan a los rayos del arco o a las salpicaduras.



## Los HUMOS Y GASES pueden ser peligrosos.

- 5.a. La soldadura puede producir humos y gases peligrosos para la salud. Evite respirarlos. Durante la soldadura, mantener la cabeza alejada de los humos. Utilice ventilación y/o extracción de humos junto al arco para mantener los humos y gases alejados de la zona de respiración. **Cuando se suelda con electrodos de acero inoxidable o recubrimiento duro que requieren ventilación especial (Ver instrucciones en el contenedor o la MSDS) o cuando se suelda chapa galvanizada, chapa recubierta de Plomo y Cadmio, u otros metales que producen humos tóxicos, se deben tomar precauciones suplementarias. Mantenga la exposición lo más baja posible, por debajo de los valores límites umbrales (TLV), utilizando un sistema de extracción local o una ventilación mecánica. En espacios confinados o en algunas situaciones, a la intemperie, puede ser necesario el uso de respiración asistida.**
- 5.b. La operación de equipo de control de humos de soldadura se ve afectada por diversos factores incluyendo el uso adecuado y el posicionamiento del equipo así como el procedimiento de soldadura específico y la aplicación utilizada. El nivel de exposición del trabajador deberá ser verificado durante la instalación y después periódicamente a fin de asegurar que está dentro de los límites OSHA PEL y ACGIH TLV permisibles.
- 5.c. No soldar en lugares cerca de una fuente de vapores de hidrocarburos clorados provenientes de las operaciones de desengrase, limpieza o pulverización. El calor y los rayos del arco puede reaccionar con los vapores de solventes para formar fosgeno, un gas altamente tóxico, y otros productos irritantes.
- 5.c. Los gases protectores usados para la soldadura por arco pueden desplazar el aire y causar lesiones graves, incluso la muerte. Tenga siempre suficiente ventilación, especialmente en las áreas confinadas, para tener la seguridad de que se respira aire fresco.
- 5.d. Lea atentamente las instrucciones del fabricante de este equipo y el material consumible que se va a usar, incluyendo la hoja de datos de seguridad del material (MSDS) y siga las reglas de seguridad del empleado, distribuidor de material de soldadura o del fabricante.
- 5.e. Ver también 1.b.



## Las CHISPAS DE SOLDADURA pueden provocar un incendio o una explosión.

- 6.a. Quitar todas las cosas que presenten riesgo de incendio del lugar de soldadura. Si esto no es posible, taparlas para impedir que las chispas de la soldadura inicien un incendio. Recordar que las chispas y los materiales calientes de la soldadura puede pasar fácilmente por las grietas pequeñas y aberturas adyacentes al área. No soldar cerca de tuberías hidráulicas. Tener un extintor de incendios a mano.
- 6.b. En los lugares donde se van a usar gases comprimidos, se deben tomar precauciones especiales para prevenir situaciones de riesgo. Consultar "Seguridad en Soldadura y Corte" (ANSI Estándar Z49.1) y la información de operación para el equipo que se esté utilizando.
- 6.c. Cuando no esté soldando, asegúrese de que ninguna parte del circuito del electrodo haga contacto con el trabajo o tierra. El contacto accidental podría ocasionar sobrecalentamiento de la máquina y riesgo de incendio.
- 6.d. No calentar, cortar o soldar tanques, tambores o contenedores hasta haber tomado los pasos necesarios para asegurar que tales procedimientos no van a causar vapores inflamables o tóxicos de las sustancias en su interior. Pueden causar una explosión incluso después de haberse "limpiado". Para más información, consultar "Recommended Safe Practices for the Preparation for Welding and Cutting of Containers and Piping That Have Held Hazardous Substances", AWS F4.1 de la American Welding Society .
- 6.e. Ventilar las piezas fundidas huecas o contenedores antes de calentar, cortar o soldar. Pueden explotar.
- 6.f. Las chispas y salpicaduras son lanzadas por el arco de soldadura. Usar ropa adecuada que proteja, libre de aceites, como guantes de cuero, camisa gruesa, pantalones sin bastillas, zapatos de caña alta y una gorra. Ponerse tapones en los oídos cuando se suelde fuera de posición o en lugares confinados. Siempre usar gafas protectoras con protecciones laterales cuando se esté en un área de soldadura.
- 6.g. Conectar el cable de trabajo a la pieza tan cerca del área de soldadura como sea posible. Los cables de la pieza de trabajo conectados a la estructura del edificio o a otros lugares alejados del área de soldadura aumentan la posibilidad de que la corriente para soldar traspase a otros circuitos alternativos como cadenas y cables de elevación. Esto puede crear riesgos de incendio o sobrecalentar estas cadenas o cables de izar hasta hacer que fallen.
- 6.h. Ver también 1.c.
- 6.i. Lea y siga el NFPA 51B " Estándar para Prevención de Incendios Durante la Soldadura, Corte y otros Trabajos Calientes", disponible de NFPA, 1 Batterymarch Park, PO box 9101, Quincy, Ma 022690-9101.
- 6.j. No utilice una fuente de poder de soldadura para descongelación de tuberías.



## La BOTELLA de gas puede explotar si está dañada.

- 7.a. Emplear únicamente botellas que contengan el gas de protección adecuado para el proceso utilizado, y reguladores en buenas condiciones de funcionamiento diseñados para el tipo de gas y la presión utilizados. Todas las mangueras, rácores, etc. deben ser adecuados para la aplicación y estar en buenas condiciones.
- 7.b. Mantener siempre las botellas en posición vertical sujetas firmemente con una cadena a la parte inferior del carro o a un soporte fijo.
- 7.c. Las botellas de gas deben estar ubicadas:
  - Lejos de las áreas donde puedan ser golpeados o estén sujetos a daño físico.
  - A una distancia segura de las operaciones de corte o soldadura por arco y de cualquier fuente de calor, chispas o llamas.
- 7.d. Nunca permitir que el electrodo, portaelectrodo o cualquier otra pieza con tensión toque la botella de gas.
- 7.e. Mantener la cabeza y la cara lejos de la salida de la válvula de la botella de gas cuando se abra.
- 7.f. Los capuchones de protección de la válvula siempre deben estar colocados y apretados a mano, excepto cuando la botella está en uso o conectada para uso.
- 7.g. Leer y seguir las instrucciones de manipulación en las botellas de gas y el equipamiento asociado, y la publicación P-1 de CGA, "Precauciones para un Manejo Seguro de los Gases Comprimidos en los Cilindros", publicado por Compressed Gas Association 1235 Jefferson Davis Highway, Arlington, VA 22202.



## PARA equipos ELÉCTRICOS

- 8.a. Cortar la electricidad entrante usando el interruptor de desconexión en la caja de fusibles antes de trabajar en el equipo.
- 8.b. Conectar el equipo a la red de acuerdo con U.S. National Electrical Code, todos los códigos y las recomendaciones del fabricante.
- 8.c. Conectar el equipo a tierra de acuerdo con U.S. National Electrical Code, todos los códigos y las recomendaciones del fabricante.

Ene. 07

## PRÉCAUTIONS DE SÛRETÉ

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

### Sûreté Pour Soudage A L'Arc

1. Protégez-vous contre la secousse électrique:
  - a. Les circuits à l'électrode et à la pièce sont sous tension quand la machine à souder est en marche. Eviter toujours tout contact entre les parties sous tension et la peau nue ou les vêtements mouillés. Porter des gants secs et sans trous pour isoler les mains.
  - b. Faire très attention de bien s'isoler de la masse quand on soude dans des endroits humides, ou sur un plancher métallique ou des grilles métalliques, principalement dans les positions assis ou couché pour lesquelles une grande partie du corps peut être en contact avec la masse.
  - c. Maintenir le porte-électrode, la pince de masse, le câble de soudage et la machine à souder en bon et sûr état de fonctionnement.
  - d. Ne jamais plonger le porte-électrode dans l'eau pour le refroidir.
  - e. Ne jamais toucher simultanément les parties sous tension des porte-électrodes connectés à deux machines à souder parce que la tension entre les deux pinces peut être le total de la tension à vide des deux machines.
  - f. Si on utilise la machine à souder comme une source de courant pour soudage semi-automatique, ces précautions pour le porte-électrode s'appliquent aussi au pistolet de soudage.
2. Dans le cas de travail au dessus du niveau du sol, se protéger contre les chutes dans le cas où on recoit un choc. Ne jamais 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.

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

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

# Gracias

por seleccionar un producto de **CALIDAD** fabricado por Lincoln Electric. Queremos que esté orgulloso al operar este producto de Lincoln Electric Company\*\*\* tan orgulloso como lo estamos como lo estamos nosotros al ofrecerle este producto.

## POLITICA DE ASISTENCIA AL CLIENTE

El negocio de la Lincoln Electric Company es fabricar y vender equipo de soldadura, consumibles y equipo de corte de alta calidad. Nuestro reto es satisfacer las necesidades de nuestros clientes y exceder sus expectativas. A veces, los compradores pueden pedir consejo o información a Lincoln Electric sobre el uso de sus productos. Les respondemos con base en la mejor información que tengamos en ese momento. Lincoln Electric no está en posición de garantizar o avalar dicho consejo, y no asume ninguna responsabilidad con respecto a dicha información o guía. Expresamente declinamos cualquier garantía de cualquier tipo, incluyendo cualquier garantía de conveniencia para el fin particular de algún cliente, con respecto a dicha información o consejo. Como un asunto de consideración práctica, tampoco podemos asumir ninguna responsabilidad por actualizar o corregir dicha información o consejo una vez que se ha dado, ni tampoco el hecho de proporcionar la información o consejo crea, amplía o altera ninguna garantía en relación con la venta de nuestros productos.

Lincoln Electric es un fabricante responsable, pero la selección y uso de productos específicos vendidos por el mismo está únicamente dentro del control del cliente, y permanece su sola responsabilidad. Varias variables más allá del control de Lincoln Electric afectan los resultados obtenidos al aplicar estos tipos de métodos de fabricación y requerimientos de servicio.

Sujeto a Cambio – Esta información es precisa en nuestro mejor leal saber y entender al momento de la impresión. Sírvase consultar [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com) para cualquier información actualizada.

## **Favor de Examinar Inmediatamente el Cartón y el Equipo para Verificar si Existe Algún Daño**

Cuando este equipo se envía, el título pasa al comprador en el momento que éste recibe el producto del transportista. Por lo tanto, las reclamaciones por material dañado en el envío las debe realizar el comprador en contra de la compañía de transporte en el momento en el que recibe la mercancía.

Por favor registre la información de identificación del equipo que se presenta a continuación para referencia futura. Esta información se puede encontrar en la placa de identificación de la máquina.

Producto \_\_\_\_\_

Número de Modelo \_\_\_\_\_

Número de Código o Código de Fecha \_\_\_\_\_

Número de Serie \_\_\_\_\_

Fecha de Compra \_\_\_\_\_

Lugar de Compra \_\_\_\_\_

En cualquier momento en que usted solicite alguna refacción o información acerca de este equipo proporcione siempre la información que se registró anteriormente. El número de código es especialmente importante al identificar las partes de reemplazo correctas.

## **Registro del Producto En Línea**

- Registre su máquina con Lincoln Electric ya sea vía fax o a través de Internet.
- Para envío por fax: Llene la forma en la parte posterior de la declaración de garantía incluida en el paquete de literatura que acompaña esta máquina y envíe por fax la forma de acuerdo con las instrucciones impresas en ella.
- Para registro en línea: Visite nuestro **SITIO WEB en [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com)**. Seleccione "Vínculos Rápidos" y después "Registro de Producto". Por favor llene la forma y presente su registro.

**Lea este Manual del Operador completamente** antes de empezar a trabajar con este equipo. Guarde este manual y téngalo a mano para cualquier consulta rápida. Ponga especial atención a las diferentes consignas de seguridad que aparecen a lo largo de este manual, por su propia seguridad. El grado de importancia a considerar en cada caso se indica a continuación.

## **ADVERTENCIA**

Este mensaje aparece cuando la información que acompaña **debe** ser seguida **exactamente** para evitar **daños personales graves** o incluso **la pérdida de la vida**.

## **PRECAUCIÓN**

Este mensaje aparece cuando la información que acompaña **debe** ser seguida para evitar **daños personales menos graves** o **daños a este equipo**.

## TABLA DE CONTENIDO

Página

<b>Seguridad .....</b>	<b>i-iv</b>
<hr/>	
<b>Instalación .....</b>	<b>1-7</b>
Especificaciones Técnicas .....	1
Entrada – Motor de Gasolina	
Salida Nominal - Soldadora	
Salida – Soldadora y Generador	
Dimensiones Físicas	
Colocación y Ventilación .....	2
Almacenamiento .....	2
Estibación .....	3
Inclinación .....	3
Elevación .....	3
Servicio del Motor Antes de la Operación.....	3
Conexiones Eléctricas de Salida .....	4
Aterrizamiento de la Máquina .....	5
Enchufes y Equipo Manual .....	6
Receptáculos de Potencia Auxiliar .....	6
Cableado de las Instalaciones .....	6
Interruptores Automáticos.....	6
Uso de Dispositivos Eléctricos con la Weldonpower 125.....	7
<hr/>	
<b>Operación .....</b>	<b>9-17</b>
Instrucciones de Seguridad .....	9
Símbolos Gráficos.....	10
Descripción del Producto .....	11
Aplicaciones Recomendadas.....	11
Funciones y Controles Operacionales .....	11
Características y Ventajas del Diseño .....	11
Capacidad de Soldadura .....	11
Limitaciones.....	11
Controles y Configuraciones.....	12
Operación del Motor .....	13-14
Operación de Soldadura.....	14-15
Operación del Generador .....	15
Guía de Selección del Electrodo.....	16
Aplicaciones de Alimentación del Generador .....	17
<hr/>	
<b>Accesorios .....</b>	<b>18</b>
<hr/>	
<b>Mantenimiento .....</b>	<b>19-20</b>
Precauciones de Seguridad.....	19
Mantenimiento de Rutina y Periódico .....	19-20
<hr/>	
<b>Localización de Averías .....</b>	<b>21-24</b>
Cómo Utilizar la Guía de Localización de Averías .....	21
Guía de Localización de Averías .....	22-24
<hr/>	
<b>Diagrama de Cableado .....</b>	<b>25, 26</b>
<hr/>	
<b>Dibujo de Dimensión .....</b>	<b>27</b>
<hr/>	
<b>Manual de Partes .....</b>	<b>Serie P-256</b>

# INSTALACIÓN

## ESPECIFICACIONES TÉCNICAS - WELDPANPOWER 125

<b>ENTRADA – MOTOR DE GASOLINA</b>					
<b>Fabricante</b>	<b>Descripción</b>	<b>Velocidad</b> (Gobernador Electrónico Automático)	<b>Desplazamiento</b>	<b>Encendido</b>	<b>Capacidades</b>
Briggs & Stratton Vanguard® Modelo 185432 Garantía de Dos Años Códigos (10158, 10160)	1 ciclo, 4 ciclos, enfriado por aire, impulsado por gasolina, 9 HP a 3600 RPM Bloque de Aluminio c/Manguito de Hierro Fundido	3400 RPM Carga Máxima 3750 RPM Alta Velocidad 2400 RPM Baja Velocidad	18.06 cu. in. (296 cc)  <b>Diámetro y Desplazamiento</b> 3.15x 2.33 in. (80 x 59 mm)	Manual, arranque de retroceso  Ahogador manual  Garantía de Encendido de Por Vida	Combustible: 1.6 gals. (6.11 L)  Aceite: 1 ¼ (1.21 L)
Robin / Subaru  EX 27  Códigos (11183, 11406)	1 ciclo, 4 ciclos, enfriado por aire, gasolina OHC, 9 HP a 3600 RPM Bloque de Aluminio c/Manguito de Hierro Fundido	3400 RPM Carga Máxima 3750 RPM Alta Velocidad	<b>Desplazamiento</b> 16,17 cu. In. (265 cc)  <b>Diámetro y Desplazamiento</b> 2,95 x 2,36 in. (75 x 60 mm)	Manual, Démarrage à Rappel ;  Étrangleur Manuel	Combustible : 1.6 gals. (6,1 L)  Aceite : 1 ¼ qts. (1,2 L)
<b>SALIDA NOMINAL – SOLDADORA</b>					
<b>Ciclo de Trabajo</b>		<b>Amps CA</b>		<b>Voltios a Amperios Nominales</b>	
Ciclo de Trabajo del 30%		Corriente Constante de CD de 125 amps		25 VDC	
Ciclo de Trabajo del 60%		Corriente Constante de CD de 100 amps			
<b>SALIDA – SOLDADORA Y GENERADOR</b>					
<b>Rangos de Soldadura</b>		<b>Voltaje de Circuito Abierto de la Soldadora</b>		<b>Potencia Auxiliar de CA</b>	
50 – 125 Amps CA		80 VCA Máx.		4500 Watts 115/230V 1PH Ciclo de Trabajo del 100 % (Códigos 10158, 10160)	
				5500 Watts Pico 4250 Watts Continuos 120 / 240 V 1PH (Códigos 11183, 11406)	
<b>DIMENSIONES FÍSICAS</b>					
<b>Altura</b>	<b>Ancho</b>	<b>Profundidad</b>	<b>Peso</b>		
21,13 in. 530 mm	20,0 in. 508 mm	30,0 in. 762 mm	Códigos 10158, 10160 86.4 kg (190 lbs)		
			(Códigos 11183, 11406) 81.7 kg (180 lbs)		
<b>TEMPERATURAS DE OPERACIÓN</b>			<b>RANGO DE TEMPERATURA DE ALMACENAJE</b>		
-18° C A 40° C (0° F A 104°F)			-40° C A 55° C (-40°F A 131°F)		

# INSTALACIÓN

Lea toda la sección de instalación antes de empezar a instalar.

## Precauciones de Seguridad

### ⚠ ADVERTENCIA

No intente usar este equipo hasta que haya leído completamente el manual de operación y mantenimiento que se proporcionan con su máquina. Incluyen importantes precauciones de seguridad, detalles de arranque del motor, instrucciones de operación y mantenimiento, y listas de partes.

## Peligros de Descarga Eléctrica, Escape del Motor y Partes Móviles

### ⚠ ADVERTENCIA



La DESCARGA ELÉCTRICA puede causar la muerte.

- No toque partes eléctricamente vivas o el electrodo con la piel o ropa mojada.
- Aíslese del trabajo y tierra.
- Siempre utilice guantes aislantes secos.



El ESCAPE DEL MOTOR puede causar la muerte.

- Utilice en áreas abiertas bien ventiladas o dé salida externa al escape.
- No estibe nada sobre o cerca del motor.



Las PARTES MÓVILES pueden provocar lesiones.

- No opere con las puertas abiertas o sin guardas.
- Pare el motor antes de dar servicio.
- Aléjese de las partes móviles.

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

## COLOCACIÓN Y VENTILACIÓN

Cada vez que utilice la Weldanpower® 125, asegúrese de que aire limpio y frío pueda fluir a través del motor de gasolina y generador de la máquina. Evite áreas sucias y con polvo. También, mantenga la máquina alejada de fuentes de calor. No coloque la parte posterior del generador cerca del escape caliente del motor de otra máquina. Y, por supuesto, asegúrese de que el escape del motor tenga salida a un área abierta y externa.

La Weldanpower® 125 debe utilizarse en exteriores. No coloque la máquina en charcos ni la sumerja en agua. Dichas prácticas generan riesgos de seguridad y provocan una operación inadecuada y corrosión de las partes.

Siempre opere la Weldanpower® 125 con el techo del gabinete y todos los componentes de la máquina completamente ensamblados. Esto lo protegerá del peligro que representan las partes móviles, superficies de metal calientes y dispositivos eléctricos vivos.

## ALMACENAMIENTO

1. Almacene la máquina en un lugar frío y seco cuando no la utilice. Protéjala del polvo y suciedad. Manténgala donde no pueda dañarse accidentalmente debido a actividades de construcción, vehículos en movimiento y otros riesgos.
2. Si va a almacenar la máquina por más de 30 días, deberá drenar el combustible para proteger el sistema de combustible y partes del carburador de los depósitos de goma. Vacíe todo el combustible del tanque y haga funcionar el motor hasta que pare por falta de combustible.  
(Para Códigos 10158, 10160)
3. Puede almacenar la máquina hasta por 24 meses si utiliza un Aditivo de Gasolina Briggs & Stratton, Núm. De Parte 5041 (disponibles en cualquier Centro de Servicio Autorizado de Briggs & Stratton), en el sistema de combustible. Mezcle el aditivo con el combustible en el tanque y haga funcionar el motor por un breve tiempo para circular el aditivo a través del carburador.  
(Para Códigos 11183, 11406)
- 3a. Puede almacenar la máquina hasta por 24 meses si utiliza un aditivo estabilizador en el sistema de combustible. Mezcle el aditivo con el combustible en el tanque y haga funcionar el motor por un breve tiempo para circular el aditivo a través del carburador.
4. Mientras que el motor está todavía caliente, drene el aceite y vuelva a llenar con aceite fresco 10W30.
5. Remueva la bujía y ponga aproximadamente 15 ml (media onza) de aceite de motor en el cilindro. Vuelva a colocar la bujía y encienda el motor lentamente para distribuir el aceite.
6. Limpie cualquier suciedad y desecho del cilindro, sus aletas de cabezal y cubierta, así como del filtro giratorio y áreas del mofle.
7. Almacene en un área limpia y seca.

# INSTALACIÓN

## ESTIBACIÓN

Las máquinas Weldanpower 125 NO SE pueden estibar.

## INCLINACIÓN

Coloque la máquina sobre una superficie segura y nivelada cada vez que la use o guarde. Cualquier otra superficie donde la coloque que no sea el piso, deberá ser firme, no resbaladiza y estar estructuralmente sana.

El motor de gasolina está diseñado para funcionar en una posición nivelada para obtener el mejor desempeño. Puede operar a un ángulo, pero éste no deberá ser mayor de 15 grados en cualquier dirección. Si la opera a un ángulo ligero, asegúrese de revisar el aceite regularmente y mantener el nivel de aceite lleno. También, la capacidad del combustible será menor a un ángulo.

## ELEVACIÓN

La Weldanpower 125 deberá ser levantada por dos personas. (Vea la sección de Especificaciones para el peso.) Su gabinete de rollo de tubo soldado está diseñado para que la elevación sea fácil.

## SERVICIO DEL MOTOR ANTES DE LA OPERACIÓN

Lea y comprenda las instrucciones de operación y mantenimiento del motor que se proporcionan con esta máquina antes de operar la Weldanpower 125.

### ⚠ ADVERTENCIA

- Mantenga las manos alejadas del mofle o partes CALIENTES del motor.
- Pare el motor al suministrar combustible.
- No fume al hacer esto.
- Remueva el tapón de combustible lentamente para liberar presión.
- No llene el tanque de más
- Limpie el combustible que se haya tirado y permita que los vapores se desvanezcan antes de arrancar el motor.
- Mantenga las chispas y flama lejos del tanque.

## Aceite



La Weldanpower 125 se envía con el motor lleno de aceite con una protección de bajo aceite SAE 10W30. **REVISE EL NIVEL DE ACEITE ANTES DE ARRANCAR EL MOTOR.** Esta es una precaución adicional. No atornille la bayoneta cuando revise el nivel de aceite. **NO LLENE DE MÁS.** Asegúrese de que el tapón de llenado esté bien apretado después de dar servicio.

## Combustible



Llene el tanque de combustible con gasolina limpia, fresca, libre de plomo y de grado regular (mínimo de 85 octanos para los códigos 10158, 10160 y de 87octanos para los códigos 11183, 11406). **NO MEZCLE EL ACEITE CON GAS.** La capacidad de la Weldanpower 125 es de aproximadamente 6.1 litros (1.6 galones). **NO LLENE DE MÁS,** permita que haya espacio en el tanque para la expansión del combustible.

## Supresor de Chispas

(Para Códigos 10158, 10160)

Algunas leyes federales, estatales o locales pueden requerir que los motores de gasolina estén equipados con supresores de chispas en el escape cuando se operan en ciertos lugares donde las chispas sin suprimir pueden presentar un riesgo de incendio. Los mofles y deflectores estándar que se incluyen con esta máquina no califican como supresores de chispas. Cuando así lo requieran los reglamentos locales, deberá instalarse un supresor de chispas apropiado (disponibles de Briggs & Stratton) y mantenerse adecuadamente.

(Para Códigos 11183, 11406)

Algunas leyes federales, estatales o locales pueden requerir que los motores de gasolina estén equipados con supresores de chispas en el escape cuando se operan en ciertos lugares donde las chispas sin suprimir pueden presentar un riesgo de incendio. El mofle estándar que se incluye con esta máquina no califica como supresor de chispas.

### ⚠ PRECAUCIÓN

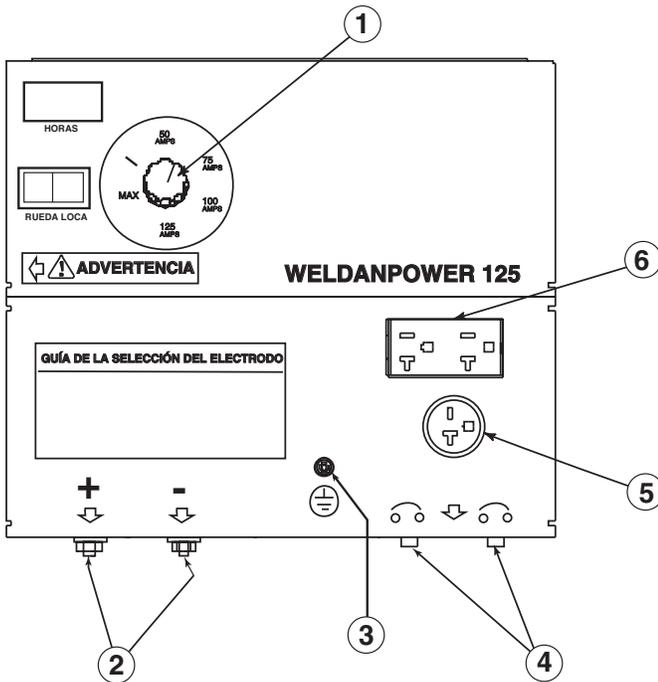
Un supresor adicional incorrecto puede dañar el motor o afectar adversamente el desempeño.

⚠ ADVERTENCIA		SÓLO UTILICE GASOLINA	
	<ul style="list-style-type: none"><li>• Pare el motor al suministrar combustible.</li><li>• No fume al hacer esto.</li><li>• Mantenga las chispas y flama lejos del tanque</li><li>• No deje la carga de combustible sin atender.</li><li>• Limpie el combustible que se haya tirado y permita que los vapores se desvanezcan antes de arrancar el motor.</li><li>• No llene el tanque de más, la expansión del combustible puede causar derrames.</li><li>• Cierre la válvula de combustible cuando transporte o opere la máquina.</li></ul>		<ul style="list-style-type: none"><li>• Utilice en áreas abiertas bien ventiladas o dé salida externa al escape.</li></ul>
<p>La GASOLINA puede provocar un incendio o explosión</p>		<p>El ESCAPE DEL MOTOR puede causar la muerte.</p>	
			<ul style="list-style-type: none"><li>• Aléjese de las partes móviles.</li><li>• No opere este equipo con los paneles abiertos o sin guardas.</li></ul>
			<p>Las PARTES MÓVILES pueden provocar lesiones.</p>

# INSTALACIÓN

## FIGURA A.1 y A.1a - CONEXIONES DE SALIDA DE LA WELDANPOWER 125

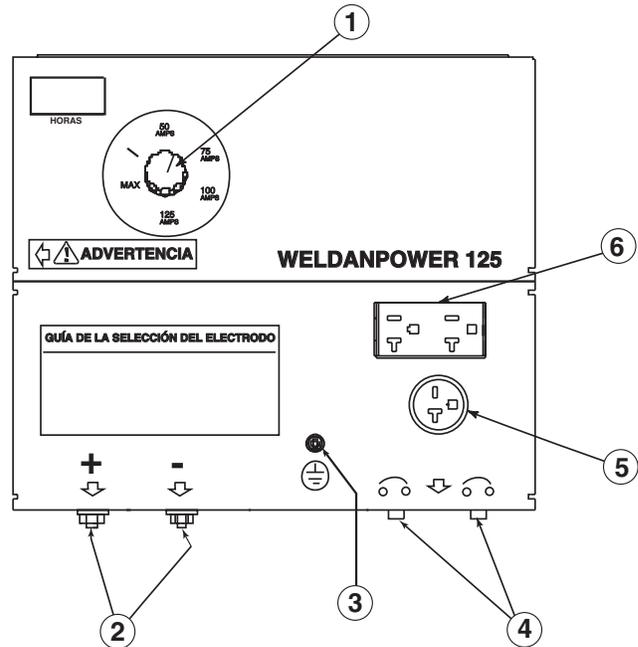
FIGURA A.1



(Para Códigos 10158, 10160)

1. DISCO DE CONTROL DE CORRIENTE
2. TERMINALES DE SALIDA DE SOLDADURA (2)
3. BORNE DE ATERRIZAMIENTO
4. INTERRUPTORES AUTOMÁTICOS (2) - 20 AMPS
5. RECEPTÁCULO - 230 VOLTIOS, 20 AMPS
6. RECEPTÁCULO DÚPLEX - 115 VOLTIOS, 20 AMPS

FIGURA A.1a



(Para Códigos 11183, 11406)

1. DISCO DE CONTROL DE CORRIENTE
2. TERMINALES DE SALIDA DE SOLDADURA (2)
3. BORNE DE ATERRIZAMIENTO
4. INTERRUPTORES AUTOMÁTICOS (2) - 20 AMPS
5. RECEPTÁCULO - 240 VOLTIOS, 20 AMPS
6. RECEPTÁCULO DÚPLEX - 120 VOLTIOS, 20 AMPS

### CONEXIONES ELÉCTRICAS DE SALIDA

(Para Códigos 10158, 10160)

Para la ubicación del disco de control de corriente, terminales de salida de soldadura, borne de aterrizamiento, interruptores automáticos, y receptáculos de 230 y 115 voltios, vea la Figura A.1.

(Para Códigos 11183, 11406)

Para la ubicación del disco de control de corriente, terminales de salida de soldadura, borne de aterrizamiento, interruptores automáticos, y receptáculos de 240 y 120 voltios, vea la Figura A.1a.

### CONEXIONES DEL CABLE DE SOLDADURA

#### Tamaño y Longitud del Cable

Asegúrese de que los cables de soldadura sean lo suficientemente largos. El tamaño y longitud correctos se vuelven especialmente importantes cuando está soldando a distancia de la soldadora.

La Tabla A.1 enumera los tamaños y longitudes de cables recomendados para la corriente y ciclo de trabajo nominales. La longitud se refiere a la distancia de la soldadora al trabajo y de regreso a la misma. Los diámetros de los cables aumentan para que las longitudes largas de cables reduzcan las caídas de voltaje.

TABLA A.1  
TAMAÑO Y LONGITUD RECOMENDADOS  
DE LOS CABLES DE SOLDADURA

LONGITUD TOTAL COMBINADA DE LOS CABLES DE ELECTRODO Y TRABAJO	
Longitud de Cable	125 Amps Ciclo de Trabajo del 30%
0-50 ft (0-15m)	6 AWG
50-100 ft (15-30 m)	5 AWG
100-150 ft (30-46 m)	3 AWG
150-200 ft (46-61 m)	2 AWG
200-250 ft (61-76m)	1 AWG

# INSTALACIÓN

## Instalación del Cable

Instale los cables de soldadura a su Weldonpower 125 en la siguiente forma. Para la ubicación de las partes, vea la Figura A.1.

1. El motor de gasolina debe estar APAGADO a fin de instalar los cables de soldadura.
2. Remueva las tuercas bridadas de 1/2 – 13 de las terminales de salida.
3. Conecte el portaelectrodo y los cables de trabajo a las terminales de salida de soldadura. Normalmente, el cable del electrodo está conectado al borne de salida positiva (+).
4. Apriete las tuercas bridadas en forma segura.
5. Asegúrese de que la pieza de metal que está soldando (el “trabajo”) esté conectada en forma segura a la pinza de trabajo y cable.
6. Revise y apriete las conexiones periódicamente.

### PRECAUCIÓN

- Las conexiones sueltas harán que los bornes de salida se sobrecalienten; éstos se pueden derretir eventualmente.
- No cruce los cables de soldadura en la conexión del borne de salida. Mantenga los cables aislados y sepárelos entre sí.

Lincoln Electric ofrece un kit de accesorios con cables de soldadura #6. Para mayor información, vea la sección de **ACCESORIOS** de este manual.

Para más información acerca de la soldadura, consulte OPERACIÓN DE SOLDADURA en la sección de OPERACION de este manual.

## ATERORIZAMIENTO DE LA MÁQUINA

Ya que esta soldadora o generador portátil de motor de combustión interna crea su propia energía, no es necesario conectar su armazón a tierra a menos que la máquina esté conectada al cableado de las instalaciones (su hogar, taller, etc.).

A fin de evitar descargas eléctricas peligrosas, el equipo que reciba energía de esta soldadora de motor de combustión interna deberá:

- a) aterrizar al armazón de la soldadora utilizando un enchufe tipo aterrizado  
ó
- b) aislarse doblemente

Cuando esta soldadora se monta en un camión o remolque, su borne  de aterrizamiento de la máquina debe conectarse en forma segura al armazón metálico del vehículo.

Cuando esta soldadora de motor de combustión interna se conecta al cableado de las instalaciones, como el de su casa o taller, su armazón debe conectarse al aterrizamiento del sistema. Vea las instrucciones de conexión adicionales en la sección titulada **Conexiones de Energía de Reserva**, así como el artículo sobre aterrizamiento en el Código Eléctrico Nacional de los E.U.A. más reciente y código local.

En general, si la máquina tiene que aterrizar, deberá ser conectada con un alambre de cobre #8 o más grande a una tierra sólida como una tubería metálica de agua enterrada a una profundidad de por lo menos diez pies y que no tenga uniones aisladas, o al armazón de metal de un edificio que ha sido aterrizado efectivamente. El Código Eléctrico Nacional de los E.U.A. menciona un número de medios alternativos de aterrizamiento de equipo eléctrico. Al frente de la soldadora se proporciona un borne a tierra marcado con el símbolo .

### ADVERTENCIA

**NO ATERRICE LA MÁQUINA A UN TUBO QUE LLEVA MATERIAL EXPLOSIVO O COMBUSTIBLE.**

# INSTALACIÓN

## ENCHUFES Y EQUIPO MANUAL

Para mayor protección en contra de descargas eléctricas, cualquier equipo eléctrico conectado a los receptáculos del generador debe utilizar un enchufe tipo aterrizado de tres puntas o una herramienta de aislamiento doble aprobado por los Underwriter's Laboratories (UL) con un enchufe de dos puntas.

### ADVERTENCIA

**Nunca opera esta máquina con cables dañados o defectuosos. Todo el equipo eléctrico debe estar en condiciones seguras.**

## RECEPTÁCULOS DE POTENCIA AUXILIAR

El panel de control de la Weldanpower 125 ofrece dos receptáculos de potencia auxiliar:

(Para Códigos 10158, 10160)

- Un receptáculo dúplex (salida doble) de 115 voltios, 20 amps (CSA de 15 amps).
- Un receptáculo simplex (salida sencilla) de 230 voltios, 20 amps (CSA de 15 amps).

Vea la Figura A.1

A través de estos receptáculos, la máquina puede proporcionar hasta 4500 watts (CSA de 3500 watts) de energía de CA de 60 Hertz monofásica. Los voltajes de salida de la máquina satisfacen los estándares UL y están dentro de  $\pm 10\%$  del voltaje nominal.

(Para Códigos 11183, 11406)

- Un receptáculo dúplex (salida doble) de 120 voltios, 20 amps.
- Un receptáculo de salida sencilla de 240 voltios, 20 amps.

Vea la Figura A.1.a

A través de estos receptáculos, la máquina puede proporcionar hasta 5500 watts piso ó 4250 watts continuos de energía de CA de 60 Hertz monofásica. Los voltajes de salida de la máquina satisfacen los estándares UL y están dentro de  $\pm 10\%$  del voltaje nominal.

## CABLEADO DE LAS INSTALACIONES

El generador neutral aterrizado de tres alambres de la Weldanpower 125 le permite poder ser conectada al cableado de las instalaciones.

### ADVERTENCIA

Sólo un electricista certificado con licencia deberá instalar la máquina a un sistema eléctrico comercial o doméstico. Asegúrese de que:

- Las instalaciones están aisladas y no hay posibilidad de retroalimentación al sistema de servicios. Ciertas leyes estatales y locales requieren que las instalaciones estén aisladas antes de que el generador se conecte a las mismas. Revise sus requerimientos estatales y locales.
- Un interruptor de transferencia bipolar y de dos vías en conjunto con un interruptor automático de dos vías clasificado adecuadamente están conectados entre el medidor de electricidad del generador y el de servicios.

La Weldanpower 125 no tiene un receptáculo combinado de 120/240 voltios y no se puede conectar a las instalaciones como se describe en otros documentos de Lincoln.

Recuerde que la Weldanpower 125 está diseñada únicamente para uso de respaldo intermitente. No puede soportar uso a largo plazo sin mantenimiento adecuado. Para mayor información, vea la sección de **MANTENIMIENTO** de este manual.

## INTERRUPTORES AUTOMÁTICOS

La alimentación auxiliar está protegida por interruptores automáticos. Cuando la máquina se opera en ambientes de alta temperatura, los interruptores tienden a abrirse a cargas menores de las normales.

### PRECAUCIÓN

**NUNCA DERIVE LOS INTERRUPTORES AUTOMÁTICOS. SIN PROTECCIÓN DE SOBRECARGA, LA UNIDAD PODRÍA SOBRECALENTARSE Y/O CAUSAR DAÑO AL EQUIPO QUE SE ESTÁ UTILIZANDO.**

# INSTALACIÓN

## ⚠ PRECAUCIÓN

Ciertos Dispositivos Eléctricos no se pueden alimentar con la Weldanpower 125. Vea la Tabla A.2.

**TABLA A.2  
USO DE DISPOSITIVOS ELÉCTRICOS CON LA WELDANPOWER 125**

Tipo	Dispositivos Eléctricos Comunes	Problemas Posibles
Resistivo	Calentadores, tostadores, bulbos de luz incandescente, rango eléctrico, ollas calientes, sartenes, cafeteras.	NINGUNO
Capacitivo	Televisiones, radios, hornos de microondas, aparatos con control eléctrico.	Los Picos de voltaje o regulación de alto voltaje pueden causar que los elementos capacitivos fallen. Se recomiendan una protección contra picos, protección transitoria y carga adicional para lograr una operación 100% sin fallas. <b>NO UTILICE ESTOS DISPOSITIVOS SIN CARGAS DE TIPO RESISTIVO ADICIONALES.</b>
Inductivo	Motores de inducción monofásica, taladros, bomba para pozos, moledoras, refrigeradores pequeños, cortasetos y cortadora de hierba.	Estos dispositivos requieren grandes corrientes de entrada para arrancar. (Para los vatajes de arranque requeridos, vea La TABLA B.3, APLICACIONES DE ALIMENTACIÓN DEL GENERADOR, en la sección de OPERACIÓN de este manual.) Algunos motores síncronos pueden ser sensibles a la frecuencia para lograr un torque de salida máximo, pero <b>DEBEN ESTAR SEGUROS</b> contra cualquier falla inducida por frecuencia.
Capacitivo/Inductivo	Computadoras, televisiones de alta resolución, equipo eléctrico complicado.	Se requiere un acondicionador de línea tipo inductivo junto con una protección transitoria y de picos, pero todavía puede haber problemas. <b>NO UTILICE ESTOS DISPOSITIVOS CON LA WELDANPOWER 125.</b>

**La Lincoln Electric Company no es responsable de ningún daño a los componentes eléctricos indebidamente conectados a la Weldanpower 125**

# NOTAS

---

# OPERACIÓN

## INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN

### Advertencias Generales

#### INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

#### ⚠ ADVERTENCIA



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

- No toque las partes eléctricamente vivas o electrodo con la piel o ropa mojada.
- Aíslese del trabajo y tierra.
- Siempre utilice guantes aislantes secos.



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

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



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

- Mantenga el material inflamable alejado.
- No suelde en contenedores que hayan albergado combustibles.



Los **RAYOS DEL ARCO** pueden quemar.

- Utilice protección para los ojos, oídos y cuerpo.

#### ⚠ ADVERTENCIA



El **ESCAPE DEL MOTOR** puede causar la muerte.

- Utilice en áreas abiertas bien ventiladas o dé salida externa al escape.
- No estibe nada sobre o cerca del motor.



Las **PARTES MÓVILES** pueden provocar lesiones.

- No opere con las puertas abiertas o sin guardas.
- Pare el motor antes de dar servicio.
- Aléjese de las partes móviles.

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

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

# OPERACIÓN

## SÍMBOLOS GRÁFICOS UTILIZADOS EN ESTE EQUIPO O MANUAL



**ADVERTENCIA /  
PRECAUCIÓN**



**AHOGADOR**



**ACEITE**



**FILTRO DE AIRE**



**COMBUSTIBLE**



**INTERRUPTOR  
AUTOMÁTICO**



**PINZA DE  
TRABAJO**



**TIERRA  
(POTENCIA  
AUXILIAR)**

**Sólo para Códigos 10158, 10160**



**RÁPIDO**



**ARCO DE  
SOLDADURA DEL  
ELECTRODO**



**LENTO**

# OPERACIÓN

## DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

La Weldonpower 125 está diseñada para aplicaciones de soldadora/generador de uso comercial. Como soldadora, proporciona 125 amps de corriente constante de CD para soldadura con electrodos revestidos de CD. Un solo disco le permite seleccionar a partir de un amplio rango de salida de soldadura, de 50 a 125 amps.

(Para Códigos 10158, 10160)

Como generador, puede suministrar hasta 4500 watts continuos de energía de CA monofásica de 115 / 230 voltios. La máquina es portátil.

Un motor Vanguard de gasolina OHV enfriado por aire de 9HP de Briggs & Stratton impulsa a la soldadora / generador. Cuanta con una garantía de motor de 2 años y una garantía de por vida en el sistema de encendido del motor.

(Para Códigos 11183, 11406)

Como generador, puede suministrar hasta 5500 watts pico ó 4250 watts continuos de energía de CA monofásica de 120 / 240 voltios. La máquina es portátil.

Un motor EX 27 de gasolina OHC enfriado por aire de 9HP de Robin / Subaru impulsa a la soldadora / generador. Cuanta con una garantía de motor de 3 años.

## APLICACIONES RECOMENDADAS

### Soldadora

La Weldonpower 125 proporciona excelente salida de soldadura de CD de corriente constante para soldadura con electrodo revestido (SMAW).

### Generador

La Weldonpower 125 proporciona salida de generador de CA conveniente para uso de potencia auxiliar continuo dentro de las recomendaciones de mantenimiento requeridas del fabricante del motor.

## FUNCIONES Y CONTROLES OPERACIONALES

La Weldonpower 125 fue diseñada para lograr simplicidad. Por lo tanto, tiene pocos controles de operación. Un solo disco en el panel de control le permite seleccionar usarla como generador o soldadora. Para soldadura, el mismo disco selecciona salida de corriente continua a lo largo del rango de 70 a 125 amps de la máquina.

Los controles del motor de gasolina incluyen un arrancador de retroceso, ahogador e interruptor de paro. Para detalles sobre el arranque, funcionamiento, paro y asentamiento de los anillos del motor de gasolina, vea la OPERACIÓN DEL MOTOR en la sección de OPERACIÓN de este manual.

## CARACTERÍSTICAS Y VENTAJAS DEL DISEÑO

- Soldadura de corriente constante de CD de 125 amps para electrodos revestidos.
- Peso ligero / portátil.
- Rango completo, control de salida de soldadura continua con una sola perilla.
- Paro automático bajo una condición de bajo nivel de aceite.
- Horómetro Estándar.

(Para Códigos 10158, 10160)

- 4500 Watts continuos de potencia auxiliar de CA monofásica de 115 / 230 voltios (CSA de 3500 Watts).
- Motor de gasolina Vanguard enfriado por aire de válvulas a la cabeza de 9 HP de Briggs & Stratton. Funcionamiento sin problemas, larga vida.

(Para Códigos 11183, 11406)

- 5500 watts pico ó 4250 watts continuos de potencia auxiliar de CA monofásica de 120/240 voltios.
- Motor de gasolina EX 27 enfriado por aire de cigüeñal a la cabeza de 9 HP de Robin / Subaru. Funcionamiento sin problemas, larga vida.

## CAPACIDAD DE SOLDADURA

La Weldonpower 125 esta clasificada a 125 amps, 25 VCD a un ciclo de trabajo del 30% en una base de diez minutos. Esto significa que puede cargar la soldadora a 125 amps por tres minutos fuera de cada diez. La máquina es capaz de ciclos de trabajo más altos a corrientes de salida más bajas. Por ejemplo, puede cargarla a 100 amps por seis minutos fuera de cada diez para un ciclo de trabajo del 60%.

La corriente es continuamente variable de 50 a 125 amps de CD. La Weldonpower 125 puede, por lo tanto, soldar con todos los electrodos de CD de Lincoln de 3/32 pulgadas de diámetro, y con la mayoría de los de 1/8 de pulgada.

## LIMITACIONES

- La Weldonpower 125 no se recomienda para ningún proceso que no sean los que se realizan normalmente utilizando los procedimientos de soldadura con electrodo revestido (SMAW).
- La Weldonpower 125 no se recomienda para descongelación de tuberías.
- Durante la soldadura, la energía del generador está limitada a 100 watts, y los voltajes de salida pueden caer de 120 a 80 voltios y de 240 a 160 voltios. Por lo tanto, **NO OPERE NINGÚN EQUIPO ELÉCTRICAMENTE SENSIBLE MIENTRAS SUELDA.**

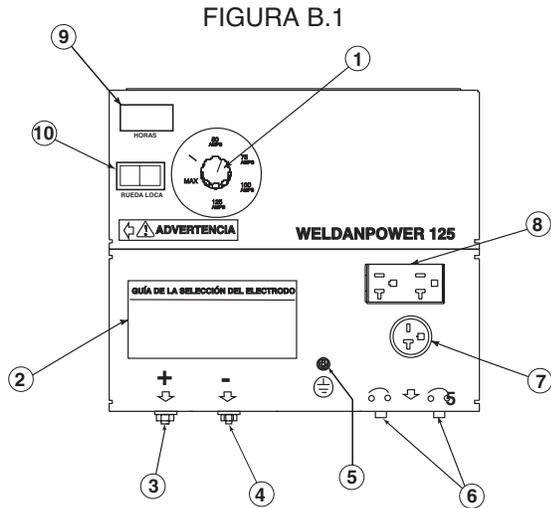
# OPERACIÓN

## CONTROLES Y CONFIGURACIONES

Todos los controles del generador/soldadora se localizan en el

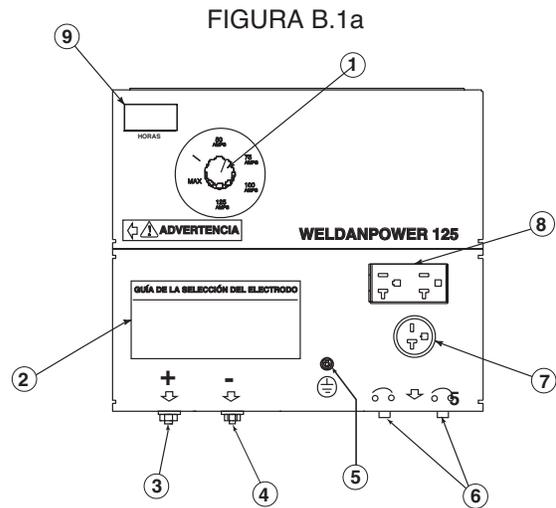
Panel de Control de Salida. Los controles del motor de gasolina están montados en el motor. Vea las Figuras B.1, B.1a y las figuras en la sección de operación del motor.

### FIGURA B.1 y B.1a – CONTROLES DEL PANEL DE SALIDA



(Para los Códigos 10158, 10160)

1. DISCO DE CONTROL DE CORRIENTE
2. GUÍA DE SELECCIÓN DE ELECTRODO
3. TERMINAL DE SALIDA POSITIVA DE SOLDADURA
4. TERMINAL DE SALIDA NEGATIVA DE SOLDADURA
5. BORNE DE ATERRIZAMIENTO
6. INTERRUPTORES AUTOMÁTICOS DE 20 AMPES (2)
7. RECEPTÁCULO DE 20 AMPES, 230 VOLTIOS
8. RECEPTÁCULO DÚPLEX DE 20 AMPES, 115 VOLTIOS
9. HORÓMETRO
10. INTERRUPTOR DEL GOBERNADOR



(Para los Códigos 11183, 11406)

1. DISCO DE CONTROL DE CORRIENTE
2. GUÍA DE SELECCIÓN DE ELECTRODO
3. TERMINAL DE SALIDA POSITIVA DE SOLDADURA
4. TERMINAL DE SALIDA NEGATIVA DE SOLDADURA
5. BORNE DE ATERRIZAMIENTO
6. INTERRUPTORES AUTOMÁTICOS DE 20 AMPES (2)
7. RECEPTÁCULO DE 20 AMPES, 240 VOLTIOS
8. RECEPTÁCULO DÚPLEX DE 20 AMPES, 120 VOLTIOS
9. HORÓMETRO

## CONTROLES DEL GENERADOR/SOLDADORA

Para la ubicación de las siguientes funciones, vea la Figura B.1 y B.1a:

1. DISCO DE CONTROL DE CORRIENTE: Ajusta la salida de corriente continua. Los amperajes en el disco corresponden a los amperajes promedio necesarios para los electrodos de soldadura de Lincoln específicos.
2. GUÍA DE SELECCIÓN DE ELECTRODO: Proporciona el tipo de electrodo, tamaño, y configuración de salida de soldadora recomendados con base en el grosor del trabajo.
3. TERMINAL DE SALIDA POSITIVA DE SOLDADURA: Proporciona el punto de conexión para el portaelectrodo o cable de trabajo. (Ya que la Weldanpower 125 es una máquina de salida de CD, cualquier terminal de salida se puede utilizar para cualquier cable.)
4. TERMINAL DE SALIDA NEGATIVA DE SOLDADURA: Proporciona el punto de conexión para el portaelectrodo o cable de trabajo. (Ya que la Weldanpower 125 es una máquina de salida de CD, cualquier terminal de salida se puede utilizar para cualquier cable.)
5. BORNE DE ATERRIZAMIENTO: Proporciona un punto de conexión a fin de conectar el gabinete de la máquina a tierra para el procedimiento de aterrizamiento más seguro.

(Para Códigos 10158, 10160)

6. INTERRUPTORES AUTOMÁTICOS (2): Proporciona una protección de sobrecorriente separada para los receptáculos de 115 y 230 voltios.
7. RECEPTÁCULO DE 230 VOLTIOS: Punto de conexión para suministrar energía de 230 voltios para operar un dispositivo eléctrico.
8. RECEPTÁCULO DÚPLEX DE 115 VOLTIOS: Punto de conexión para suministrar energía de 115 voltios para operar uno o dos dispositivos eléctricos.
9. HORÓMETRO: Registra el tiempo que el motor ha funcionado para fines de mantenimiento.
10. INTERRUPTOR DEL GOBERNADOR: Permite establecer la velocidad del motor en VELOCIDAD RÁPIDA o AUTOMÁTICA.

(Para Códigos 11183, 11406)

6. INTERRUPTORES AUTOMÁTICOS (2): Proporciona una protección de sobrecorriente separada para los receptáculos de 120 y 240 voltios.
7. RECEPTÁCULO DE 240 VOLTIOS: Punto de conexión para suministrar energía de 240 voltios para operar un dispositivo eléctrico.
8. RECEPTÁCULO DÚPLEX DE 120 VOLTIOS: Punto de conexión para suministrar energía de 120 voltios para operar uno o dos dispositivos eléctricos.
9. HORÓMETRO: Registra el tiempo que el motor ha funcionado para fines de mantenimiento.

# OPERACIÓN

## OPERACIÓN DEL MOTOR

### Función/Operación de Control del Motor

#### Interruptor Oscilador de “Funcionamiento/Paro” (Sólo para Códigos 10158, 10160)

El interruptor de dos posiciones de “Funcionamiento/Paro” está marcado con “I” y “O” en el oscilador rojo y está localizado atrás del motor. En la posición de funcionamiento (I), el circuito de encendido del motor se energiza, y el motor se puede arrancar entonces jalando la correa del arrancador de retroceso. En la posición de paro (O), el encendido electrónico se aterriza y el motor se apaga.

#### Interruptor de “ENCENDIDO/APAGADO” (Sólo para Códigos 11183, 11406)

Un interruptor de dos posiciones se localiza en la parte posterior del motor. En la posición de Encendido (I), el circuito de encendido del motor se energiza y el motor se puede arrancar jalando la correa del arrancador de retroceso. En la posición de Apagado (O), el encendido electrónico se aterriza y el motor se apaga.

#### Interruptor de “Control del Gobernador” (Sólo para Códigos 10158, 10160)

El “interruptor del gobernador” se localiza en la parte superior izquierda del panel de control.

El interruptor tiene dos posiciones:

1. En la posición de “alta velocidad” (  ), el gobernador se apaga y el motor funciona a alta velocidad controlado por el gobernador.
2. En la posición de “velocidad automática” (  /  ) el gobernador opera en la siguiente forma:
  - a. Cuando se suelda o genera potencia auxiliar (aproximadamente 100 watts o más) a partir de los receptáculos, el motor opera a máxima velocidad.
  - b. Cuando la soldadura cesa o la carga de potencia se apaga, el motor permanecerá a alta velocidad por aproximadamente 12 segundos antes de cambiar automáticamente a baja velocidad.
  - c. Cuando la carga de soldadura o carga de potencia se vuelve a aplicar, el motor regresa automáticamente a alta velocidad sin demora.

### Instrucciones de Encendido/Apagado

Asegúrese de que el Servicio del Motor Antes de la Operación se haya realizado. (Vea la sección de INSTALACIÓN).

Remueva todas las cargas conectadas a los receptáculos de energía de CA. Antes de iniciar, primero abra la válvula de cierre de combustible.

Después, mueva la palanca de control del ahogador del motor a la posición “Ahogador” (“Chock”).

Nota: Para un motor caliente, deje la palanca de control del ahogador en la posición “Funcionamiento” (“Run”).

(Para los Códigos 10158, 10160)

Establezca el interruptor del “Control del Gobernador” a la posición automática. Coloque el interruptor de “Funcionamiento/Paro” en el motor en la posición de funcionamiento (I). Para iniciar, jale la correa del arrancador lentamente hasta sentir resistencia, y después júlela rápidamente. Mueva lentamente el control del ahogador a la posición de “Funcionamiento” (abriendo el ahogador) inmediatamente después de que el motor haya arrancado. El motor pasará a baja velocidad después de aproximadamente 12 segundos. Permita que el motor se caliente gradualmente dejándolo funcionar a baja velocidad por unos cuantos minutos.

(Para los Códigos 11183, 11406)

Coloque el interruptor de “Encendido/Apagado” en el motor en la posición de funcionamiento (I). Para iniciar, jale la correa del arrancador lentamente hasta sentir resistencia, y después júlela rápidamente. Mueva lentamente el control del ahogador a la posición de “Funcionamiento” (abriendo el ahogador) inmediatamente después de que el motor haya arrancado. El motor pasará a baja velocidad después de aproximadamente 12 segundos. Permita que el motor se caliente gradualmente dejándolo funcionar a baja velocidad por unos cuantos minutos.

### Paro del Motor

Remueva todas las cargas de soldadura y potencia auxiliar, y permita que el motor funcione por unos cuantos minutos para que se enfríe el motor.

(Para los Códigos 10158, 10160)

Detenga el motor colocando el interruptor oscilador de “Funcionamiento/Paro” en la posición de “Paro” (O).

(Para los Códigos 11183, 11406)

Detenga el motor colocando el interruptor de “Encendido/Apagado” en la posición de “Apagado” (O). Cierre la válvula de combustible.

## ADVERTENCIA

**Cierre la válvula de combustible al transportar la máquina, a fin de evitar una fuga de combustible del carburador.**

-----

# OPERACIÓN

## Periodo de Asentamiento de Anillos

Es normal que cualquier motor utilice mayores cantidades de aceite durante el periodo de asentamiento de anillos. Revise el aceite dos veces al día durante este periodo (cerca de 50 horas de funcionamiento). Cambie el aceite después de las primeras 5 horas de operación. Para mayores detalles, vea el Manual de Instrucciones.

### ⚠ PRECAUCIÓN

A FIN DE LOGRAR EL ASENTAMIENTO DE LOS ANILLOS, LA UNIDAD DEBERÁ SOMETERSE SÓLO A CARGAS MODERADAS DENTRO DE LA CAPACIDAD NOMINAL DE LA MÁQUINA. ANTES DE DETENER EL MOTOR, REMUEVA TODAS LAS CARGAS Y PERMITA QUE SE ENFRÍE POR VARIOS MINUTOS.

## Sensión de Bajo Aceite

Este motor tiene un sensor integrado que responde a un bajo nivel de aceite (ausencia de presión). Cuando se activa, el sistema apaga al motor. El motor no reiniciará hasta haber agregado suficiente aceite. Revise el nivel de aceite frecuentemente y agregue aceite según se requiera hasta la marca de lleno en la bayoneta. **NO LLENE DE MÁS.**

## Consumo Típico de Combustible

(Para los códigos 10158, 10160)

	BRIGGS& STRATTON VANGUARD DE 9 HP
SIN CARGA 2400 R.P.M	.57 LITROS/HORA (.15 GALONES/HORA)
SIN CARGA 3750 R.P.M.	1.25 LITROS/HORA (0.33 GALONES/HORA)
SALIDA DE SOLDADURA CC DE CD 100 AMPS, 25 VOLTIOS	2.4 LITROS/HORA (0.63 GALONES/HORA)
SALIDA DE SOLDADURA CC DE CD 125 AMPS, 25 VOLTIOS	2.9 LITROS/HORA (0.76 GALONES/HORA)
POTENCIA AUXILIAR 4500 KVA	2.9 LITROS/HORA (0.76 GALONES/HORA)

(Para los códigos 11183, 11406)

	Robin / Subaru EX 27 DE 9 HP
SIN CARGA 3750 R.P.M.	1.17 LITROS/HORA (0.31 GALONES/HORA)
SALIDA DE SOLDADURA CC DE CD 100 AMPS, 25 VOLTIOS	2.48 LITROS/HORA (0.66 GALONES/HORA)
SALIDA DE SOLDADURA CC DE CD 125 AMPS, 25 VOLTIOS	2.66 LITROS/HORA (0.70 GALONES/HORA)
POTENCIA AUXILIAR 4250 KVA	2.59 LITROS/HORA (0.68 GALONES/HORA)

## OPERACIÓN DE SOLDADURA INFORMACIÓN GENERAL

### ⚠ ADVERTENCIA



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

- No toque partes eléctricamente vivas o el electrodo con la piel o ropa mojada.
- Aíslese del trabajo y tierra.
- Siempre utilice guantes aislantes secos.



El **ESCAPE DEL MOTOR** puede causar la muerte.

- Utilice en áreas abiertas bien ventiladas o dé salida externa al escape.
- No estibe nada sobre o cerca del motor.



Las **PARTES MÓVILES** pueden provocar lesiones.

- No opere con las puertas abiertas o sin guardas.
- Pare el motor antes de dar servicio.
- Aléjese de las partes móviles.

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

La Weldanpower 125 puede ofrecer de 50 a 125 amps de corriente de salida de soldadura. La salida puede ajustarse moviendo el disco de control de corriente en el panel de control de salida.

Es posible obtener máxima salida de soldadura estableciendo el disco en 125 AMPS. A altas configuraciones de corriente como ésta, algo de la salida puede disminuir a medida que se utiliza la máquina. Si está soldando por tiempo prolongado, puede necesitar girar el disco ligeramente hacia arriba para mantener los mismos resultados.

Los números en el disco corresponden a los amperios promedio necesarios para soldar utilizando varillas de soldadura de Lincoln específicas. La Tabla B.2, APLICACIONES DE SOLDADURA, o la guía de selección de electrodo en el panel de salida de la máquina, le brinda las configuraciones de disco recomendadas con base en el grosor del trabajo, y en el tamaño y tipo de la varilla que está utilizando.

### A FIN DE UTILIZAR LA WELDPANPOWER 125 PARA SOLDADURA:

1. Remueva las tuercas bridadas de las terminales de salida de soldadura, y coloque los cables de soldadura de trabajo y electrodo sobre las terminales. (Vea las Figuras B.1 y B1a.) Vuelva a colocar las tuercas bridadas y apriete bien. Asegúrese de que las conexiones estén bien apretadas.

# OPERACIÓN

2. Seleccione el electrodo adecuado. Vea la Tabla o la GUÍA DE SELECCIÓN DE ELECTRODOS en el Panel de Control de Salida de la máquina.
3. Conecte la pinza de trabajo en forma segura al trabajo que está soldando.
4. Inserte el electrodo en el portaelectrodo.
5. Establezca el disco de control de corriente en la corriente de salida deseada.
6. Frranque el motor de gasolina. Vea **OPERACIÓN DEL MOTOR** en esta sección del manual.
7. Inicie un arco y empiece a soldar.

## DESPUÉS DE QUE TERMINÓ LA SOLDADURA:

1. Detenga el motor de gasolina. Vea **OPERACIÓN DEL MOTOR** en esta sección del manual.
2. Permita que el electrodo y trabajo se enfríen completamente.
3. Remueva la pinza de trabajo del trabajo.
4. Remueva la pieza restante del electrodo del portaelectrodo.
5. Si ya terminó de usar la WELDANPOWER 125 para soldar, desconecte los cables de soldadura de las terminales de salida de soldadura. Vuelva a conectar las tuercas bridadas y déjelas en las terminales.

Para soldadura de CD+, el cable del electrodo debe conectarse al borne de salida "+" y el cable de trabajo al borne de salida "-". (Para soldadura de CD-, invierta estas conexiones.)

(Sólo para los Códigos 11183, 11406)

## Soldadura de Alambre Semiautomática con un Alimentador de Alambre/Soldadora de Lincoln

La energía del generador Woldanpower 125 se puede utilizar para suministrar hasta 4250 watts continuos de alimentación a un Alimentador de Alambre/Soldadora de Lincoln. El Alimentador de Alambre/Soldadora está equipado con todo lo necesario para Soldadura de Arco Tubular (FCAW). Asimismo, algunos Alimentadores de Alambre/Soldadoras vienen equipados con lo esencial para Soldadura de Arco Metálico con Gas, GMAW, o procesos MIG, mientras que otros requieren la compra de un kit de conversión. Estos productos están disponibles donde se vendan productos de Lincoln. Para más detalles, póngase en contacto con su representante de Lincoln local autorizado.

(Sólo para los Códigos 11183, 11406)

## Corte de Plasma con Lincoln Pro-Cut 25.

La energía del generador Woldanpower 125 se puede utilizar para suministrar hasta 4250 watts continuos de alimentación a un Pro-Cut 25. Éste funcionará satisfactoriamente bajo las siguientes condiciones:

1. Establezca el Reóstato de la Woldanpower 125 en la posición de 125 amps. (Configuraciones más altas pueden dar como resultado que Pro-Cut 25 se pare.)
2. Deje el interruptor de "ENCENDIDO/APAGADO" en "APAGADO" de Pro-Cut, hasta que la Woldanpower 125 haya arrancado y esté a velocidad de operación máxima.

## Operación del Receptáculo de 120V:

- Establezca el Control de Salida en el Pro-Cut 25 a no más de la posición de 15 amps. Configuraciones más altas pueden dar como resultado que Pro-Cut 25 se pare.)
- El grosor máximo del material que se puede cortar es de 1/4".

## Operación del Receptáculo de 240V:

- El Pro-Cut 25 se puede utilizar en todo su rango completo de control.
- El grosor máximo del material que se puede cortar es de 3/8"

(Sólo para los Códigos 10158, 10160)

## Soldadura de Alambre Semiautomática con un Alimentador de Alambre/Soldadora de Lincoln

La energía del generador Woldanpower 125 se puede utilizar para suministrar hasta 4500 watts continuos de alimentación a un Alimentador de Alambre/Soldadora de Lincoln. El Alimentador de Alambre/Soldadora está equipado con todo lo necesario para Soldadura de Arco Tubular (FCAW). Asimismo, algunos Alimentadores de Alambre/Soldadoras vienen equipados con lo esencial para Soldadura de Arco Metálico con Gas, GMAW, o procesos MIG, mientras que otros requieren la compra de un kit de conversión. Estos productos están disponibles donde se vendan productos de Lincoln. Para más detalles, póngase en contacto con su representante de Lincoln local autorizado.

(Sólo para los Códigos 10158, 10160)

## Corte de Plasma con Pro-Cut 25 de Lincoln.

La energía del generador Woldanpower 125 se puede utilizar para suministrar hasta 4500 watts continuos de alimentación a un Pro-Cut 25. Éste funcionará satisfactoriamente bajo las siguientes condiciones:

1. Establezca el Reóstato de la Woldanpower 125 en la posición de 125 amps. (Configuraciones más altas pueden dar como resultado que Pro-Cut 25 se pare.)
2. Deje el interruptor de "ENCENDIDO/APAGADO" del Pro-Cut en "APAGADO", hasta que la Woldanpower 125 haya arrancado y esté a velocidad de operación máxima.

## Operación del Receptáculo de 115V:

- Establezca el Control de Salida en el Pro-Cut 25 a no más de la posición de 15 amps. (Configuraciones más altas pueden hacer que el interruptor automático en la Woldanpower se abra.)
- El grosor máximo del material que se puede cortar es de 1/4".

## Operación del Receptáculo de 230V:

- El Pro-Cut 25 se puede utilizar en todo su rango completo de control.
- El grosor máximo del material que se puede cortar es de 3/8".

# OPERACIÓN

## OPERACIÓN DE POTENCIA AUXILIAR

### ADVERTENCIA

Asegúrese de que cualquier equipo eléctrico enchufado a los receptáculos de energía de CA del generador puedan resistir una variación de voltaje de -10% y de frecuencia de -5%. Algunos dispositivos electrónicos no se pueden alimentar con la WELDANPOWER 125. Consulte la Tabla A.2, USO DE DISPOSITIVOS ELÉCTRICOS CON LA WELDANPOWER 125, en la sección de INSTALACIÓN de este manual.

### INFORMACIÓN GENERAL

(Para los Códigos 10158, 10160).

La Weldanpower 125 está clasificada a 4500 watts continuos (3500 watts CSA). Proporciona energía de 115 y 230 voltios. Puede obtener hasta 20 amps (a5 amps) de cualquier lado del receptáculo dúplex de 115 voltios. Es posible generar hasta 20 amps (15 amps CSA) desde el receptáculo sencillo de 230 voltios.

Las cargas eléctricas en watts están calculadas multiplicando la capacidad nominal de voltaje de la carga por el número de amps que genera. (Esta información se brinda en la placa de identificación del dispositivo de carga.) Por ejemplo, un dispositivo clasificado a 115 voltios, 2 amps necesitará 230 watts de energía (115 x 2 = 230).

(Para los Códigos 11183, 11406).

La Weldanpower 125 está clasificado a 5500 watts pico ó 4250 watts continuos. Proporciona energía de 120 y 240 voltios. Puede obtener hasta 20 amps de cualquier lado del receptáculo dúplex de 120 voltios, pero no más de 35.4 amps de ambos lados al mismo tiempo. Es posible generar hasta 17.7 amps desde el receptáculo sencillo de 240 voltios.

Las cargas eléctricas en watts están calculadas multiplicando la capacidad nominal de voltaje de la carga por el número de amps que general.

(Esta información se brinda en la placa de identificación del dispositivo de carga.) Por ejemplo, un dispositivo clasificado a 120 voltios, 2 amps necesitará 240 watts de energía (120 x 2 = 240).

Puede utilizar la Tabla B.3, APLICACIONES DE POTENCIA AUXILIAR, para determinar los requerimientos de vataje de los tipos más comunes de cargas que puede alimentar con la WELDANPOWER 125. Asegúrese de leer las notas en la parte inferior de la tabla.

### A FIN DE UTILIZAR LA WELDANPOWER 125 COMO UNA FUENTE DE POTENCIA AUXILIAR:

1. Arranque el motor de gasolina. Vea la sección de **OPERACIÓN DEL MOTOR** en este manual
2. Establezca el disco de control de corriente en el panel de control de salida en MAX. Vea la Figura B.1 y B.1.a.

(Para los Códigos 10158, 10160)

3. Enchufe las cargas en el receptáculo adecuado de 115 ó 230 voltios.

(Para los Códigos 11183, 11406)

3. Enchufe las cargas en el receptáculo adecuado de 120 volts ó 240 volts.

**NOTA:** Durante la soldadura, la salida máxima del generador para cargas auxiliares es de 100 watts.

(Para los Códigos 10158, 10160)

**NOTA:** Puede suministrar tantas cargas desee mientras el total de éstas no exceda los 4,500 watts). Asegúrese de iniciar con las cargas más largas primero.

(Para los Códigos 11183, 11406)

**NOTA:** Puede suministrar tantas cargas desee mientras el total de éstas no exceda 5,500 o 4000 watts continuos. Asegúrese de iniciar con las cargas más largas primero.

**TABLA B.2  
GUÍA DE SELECCIÓN DE ELECTRODOS**

CLASIFICACIÓN AWS TAMAÑO DE 3/32	TIPO DE ELECTRODO 1/8	POLARIDAD DEL ELECTRODO	RANGO DE CORRIENTE (AMPS)		
					
E6010	FLEETWELD® 5P	c.c.+	50-75	75-125	-
E6011	FLEETWELD® 35	c.c.+	50-75	70-110	80-125
E6011	FLEETWELD® 180	c.c.+	50-80	55-110	105-125
E6013	FLEETWELD® 37	c.c.+	70-95	100-125	-
E7018	EXCALIBUR® 7018	c.c.+	70-100	90-125	-
E7018	JETWELD® LH-73	c.c.+	65-85	90-125	-
E708-17 & E308L-17	BLUE MAX® 308/308L AC-DC	c.c.+	50-60	55-95	80-125
ENi-CI	SOFTWELD® 99Ni	c.c.+	50-80	80-110	-
-	WEARSHIELD® ABR	c.c.+	-	50-125	-
GROSOR DE LA HOJA			1/8 Y MÁS DELGADO	1/8 Y MÁS GRUESO	

S19718  
3-1-91

# OPERACIÓN

TABLA B.3  
APLICACIONES DE POTENCIA AUXILIAR

Sugerencias de Aplicaciones de Potencia	Watts de Funcionamiento (Continuos)	Watts de Arranque* (Pico)
*Compresor de Aire - 1 HP	2,000	4,000 - 8,000
*Compresor de Aire – 3/4 HP	1,250	3,100 - 5,000
*Rociador sin Aire – 1/3 HP	600	1,500 - 2,400
Sierra China	1,200	
Sierra Circular	1,200	
Cafetera	1,000	
*Congelador	500	750 - 2,000
*Motor Eléctrico – 1 HP	1,000	2,500 - 4,000
Rango Eléctrico (1 elemento)	1,500	
Sartén Eléctrico	1,250	
*Ventilador de Horno – 1/3 HP	1,200	3,000 - 4,800
Moledora Portátil (4 1/2)	600	
Moledora Portátil (7)	2,000	
Luz de Trabajo de Halógeno	500	
Taladro de Mano – 1/4	500	
Taladro de Mano – 3/8	700	
Calentador de 1500 Watts	1,750	
Cortasetos	450	
Bulbo de Luz	100	
Sierra Recíproca	900	
Sierra de Brazo Radial	2,600	
Radio	50	
*Refrigerador / Congelador (pequeño)	600	1,500 - 2,400
Estufa Lenta	200	
*Bomba Sumergible – 1HP	1,000	2,500 - 4,000
*Bomba de Sumidero	600	1,500 - 2,400
Tostador	1,100	
Cortadora de Hierba	500	
Alimentador de Alambre/Soldadora de Lincoln	4,000	

## NOTAS:

Los vatajes mencionados son aproximados. Revise su equipo para conocer el vataje real.

Se enumera equipo con WATTS DE ARRANQUE\* inusualmente altos. Para el arranque o cualquier otro equipo que utilice un motor enumerado en la tabla, multiplique los WATTS DE FUNCIONAMIENTO por 2.

(Para los Códigos 10158, 10160)

Es posible utilizar cargas múltiples siempre y cuando la carga total no exceda 4500 watts. Asegúrese de arrancar primero las cargas más grandes.

(Para los Códigos 11183, 11406)

Es posible utilizar cargas múltiples siempre y cuando la carga total no exceda 5500 watts pico o 4500 watts continuos. Asegúrese de arrancar primero las cargas más grandes.

# ACCESORIOS

## OPCIONES/ACCESORIOS

Las siguientes opciones/accesorios para su Weldanpower 125 están disponibles en su Distribuidor Lincoln local:

El **Kit de Accesorios (K875)** Incluye lo siguiente :

- 6.1 metros (veinte pies) de cable de electrodo AWG #6 con terminal.
- 4.6 metros (quince pies) de cable de trabajo #6 con terminales.
- Pinza de trabajo
- Careta con filtro No. 10
- Portaelectrodo aislado y muestras de electrodos de 150 amps de capacidad.

**Carro de transporte (K882-2)** - De dos ruedas, empujado con las manos; disponible para instalación de campo.

**Kit de Remoción de Rotor (S20925)** - Un kit de servicio con pernos pasantes y de impacto para remover el rotor del generador del cigüeñal del motor ahusado.

(Sólo para los Códigos 10158 y 10160)

## ACCESORIOS BRIGGS AND STRATTON

Las siguientes opciones/accesorios para su Weldanpower 125 están disponibles en su Distribuidor Briggs and Stratton:

**Deflector de Escape** - Briggs and Stratton Parte Núm. 710281

# MANTENIMIENTO

## PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

### ⚠ ADVERTENCIA

- Haga que personal calificado lleve a cabo todo el trabajo de mantenimiento y localización de averías.
- Apague el motor antes de trabajar dentro de la máquina.
- Remueva las guardas sólo cuando sea necesario para realizar el mantenimiento requerido y vuévalas a colocar cuando haya terminado el trabajo de mantenimiento que requirió su remoción.
- Si hacen falta guardas de la máquina, obtenga reemplazos de su Distribuidor Lincoln. Vea la LISTA DE PARTES Y LA VISTA DETALLADA al final de este manual.

Lea las Precauciones de Seguridad al frente de este manual y en el manual de **Instrucciones de Operación y Mantenimiento** de Briggs & Stratton o Robin Subaru antes de trabajar en la Weldonpower 125.

Mantenga todas las guardas, cubiertas y dispositivos de seguridad del equipo en posición y en buenas condiciones. Mantenga sus manos, cabello, ropa y herramientas lejos de la cubierta del arranque de retroceso, ventiladores y otras partes móviles cuando inicie, opere o repare esta máquina.

## MANTENIMIENTO DE RUTINA Y PERIÓDICO

### MANTENIMIENTO DEL MOTOR

### ⚠ ADVERTENCIA

A fin de evitar que el motor arranque accidentalmente, desconecte el cable de la bujía antes de dar servicio al motor.

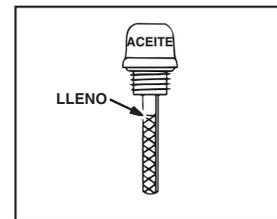
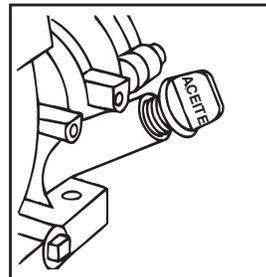
Vea el manual del Propietario de Briggs & Stratton or Robin / Subaru para un resumen de los intervalos de mantenimiento del motor. Siga los intervalos por hora o calendario, lo que suceda primero. Tal vez se requiera un servicio más frecuente, dependiendo de las condiciones específicas de su aplicación y operación. El manual del Propietario de Briggs & Stratton or Robin / Subaru muestra las partes y números de reemplazo del mantenimiento del motor.



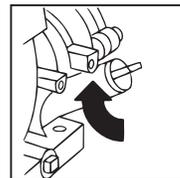
**ACEITE :** Revise el nivel de aceite después de cada 5 horas de operación o diariamente. **ASEGÚRESE DE MANTENER EL NIVEL DE ACEITE.** Cambie el aceite la primera vez después de 2 horas de operación para Briggs & Stratton, y 20 horas para Robin / Subaru. Después, bajo condiciones normales de operación, cambie el aceite después de cada 50 horas o cada año, lo que ocurra primero. Si el motor se opera bajo carga pesada o en altas temperaturas ambiente, cambia el aceite cada 25 horas.

Drene el aceite desde el tapón de drenado localizado en cualquier lado de la parte inferior del motor, como se muestra en la Figura D.1. Rellene a través del tapón de llenado de aceite hasta que el aceite alcance la marca de lleno de la bayoneta. Para recomendaciones específicas de aceite, vea el manual del Propietario del Motor.

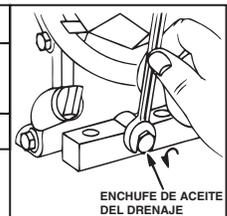
### FIGURA D.1 – UBICACIÓN DEL DRENADO DE ACEITE Y RELLENADO



**No atornille en varilla graduada para comprobar el aceite.** TERRAPLÉN a marcar POR LLENO en la varilla graduada - vuelva a inspeccionar



Apriete la varilla graduada firmemente antes de comenzar.



DRENAJE DEL ACEITE



**COMBUSTIBLE:** Al final del uso diario, vuelva a llenar el tanque de combustible para minimizar la condensación de humedad y contaminación de suciedad en la línea de combustible.



**FILTRO DE AIRE:** En condiciones de operación normales, el programa de mantenimiento para limpiar y volver a lubricar el prefiltro de espuma es de cada 25 horas, y de cada 100 horas para reemplazar el elemento del filtro de aire. Se requiere un servicio más frecuente en condiciones de operación con polvo. Para mayor información, consulte la sección de mantenimiento del Manual del Propietario del Motor.

# MANTENIMIENTO

## double chicken breasts :

(Para los Códigos 10158, 10160, remueva las tuercas mariposa y cubierta)

Retire la cubierta (Códigos 11183, 11406). Retire cuidadosamente el limpiador de espuma del elemento del filtro.

1. Lave en detergente líquido y agua..
2. Seque exprimiendo en un trapo limpio.
3. Satúrelo en aceite de motor limpio.
4. Exprímalo en un trapo limpio y absorbente para remover todo el exceso de aceite.

Coloque cuidadosamente la parte posterior del prefiltro sobre el filtro, y vuelva a instalar la cubierta del filtro de aire y tuercas mariposa.

**LIMPIEZA DEL MOTOR:** Elimine la suciedad y desechos con un trapo o cepillo. No limpie con un aerosol vigoroso o agua. El agua puede contaminar el sistema de combustible. Utilice aire de baja presión para limpiar la máquina periódicamente. En lugares particularmente sucios, esto se puede requerir una vez a la semana.

## ADVERTENCIA

### Ajustes del Motor

EL EXCESO DE VELOCIDAD ES PELIGROSO – La alta velocidad máxima permisible para esta máquina es de 3750 RPM, sin carga. NO altere los componentes o configuración del gobernador ni haga otros ajustes para aumentar la velocidad máxima. Si se opera a velocidades por arriba de la máxima, los resultados podrían ser severas lesiones personales y daños a la máquina.

Sólo un Centro de Servicio de Lincoln o un Taller de Servicio de Campo Autorizado deberán hacer los ajustes al motor.

### Anillos de Deslizamiento

Es normal que las escobillas y anillos de deslizamiento se desgasten y oscurezcan ligeramente. Inspeccione las escobillas cuando sea necesaria una reparación general. Si las escobillas deben reemplazarse, limpie los anillos de deslizamiento papel lija fino. No intente pulir los anillos de deslizamiento mientras funciona el motor.

### Hardware

## PRECAUCIÓN

Se utilizan sujetadores Ingleses como Métricos en esta soldadora.

## Partes de Mantenimiento del Motor

(Para Códigos 10158, 10160)

	B & S Vanguard® 9 HP
Elemento de Filtro de Aire	B & S 710266
Prefiltro del Filtro de Aire	B & S 710268
Bujías (Tipo Resistor)	B & S 491055 Champion RC12YC Autolite 3924 (Abertura .030" [.76mm])

(Para Códigos 11183, 11406)

	Robin / Subaru
Elemento de Filtro de Aire	279-32616-00
Prefiltro del Filtro de Aire	279-32611-00
Bujías (Tipo Resistor)	NGK BR6 HS (Abertura .030" [.76mm])

# LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS

---

## Cómo Utilizar La Guía De Localización De Averías

### **ADVERTENCIA**

Sólo Personal Capacitado de Fábrica de Lincoln Electric Deberá Llevar a Cabo el Servicio y Reparaciones. Las reparaciones no autorizadas que se realicen a este equipo pueden representar un peligro para el técnico y operador de la máquina, e invalidarán su garantía de fábrica. Por su seguridad y a fin de evitar una Descarga Eléctrica, sírvase observar todas las notas de seguridad y precauciones detalladas a lo largo de este manual.

---

Esta Guía de Localización de Averías se proporciona para ayudarle a localizar y reparar posibles malos funcionamientos de la máquina. Siga simplemente el procedimiento de tres pasos que se enumera a continuación.

#### **Paso 1. LOCALICE EL PROBLEMA (SÍNTOMA)**

Busque bajo la columna titulada “PROBLEMA (SÍNTOMAS)”. Esta columna describe posibles síntomas que la máquina pudiera presentar. Encuentre la lista que mejor describa el síntoma que la máquina está exhibiendo..

#### **Paso 2. REALICE LAS PRUEBAS RECOMENDADAS EXTERNAS**

La segunda columna titulada “ÁREAS POSIBLES DE DESAJUSTE” enumera las posibilidades externas obvias que pueden contribuir al síntoma de la máquina. Realice estas pruebas/revisiones en el orden mencionado. En general, estas pruebas se pueden realizar sin remover la cubierta envolvente del gabinete.

#### **Paso 3. CONSULTE AL TALLER DE SERVICIO DE CAMPO AUTORIZADO LOCAL**

Si ha agotado todas las pruebas recomendadas en el paso 2, consulte su Taller de Servicio de Campo Autorizado local.

### **PRECAUCIÓN**

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

---

# LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS

Observe todos los Lineamientos de Seguridad detallados a través de este manual.

## Guía de Localización de Averías

PROBLEMAS (SÍNTOMAS)	POSIBLES ÁREAS DE DESAJUSTE	CURSO DE ACCIÓN RECOMENDADO
<b>PROBLEMAS DE SALIDA</b>		
Daño importante físico o eléctrico evidente.	1. Contacte a su Taller de Servicio de Campo Autorizado de Lincoln.	Si todas las áreas posibles de desajuste han sido revisadas y el problema persiste, <b>Póngase en Contacto con su Taller de Servicio de Campo Autorizado de Lincoln local.</b>
No hay alimentación del generador o salida de soldadura.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Revise si las escobillas están desgastadas. Vea la sección de Mantenimiento.</li> <li>2. Revise si hay conexiones sueltas o con falla en los portaescobillas.</li> <li>3. Cable abierto en el circuito parpadeante o de campo.</li> <li>4. El cable del reóstato (R1) se rompió.</li> <li>5. Anillos de deslizamiento sucios</li> <li>6. Reóstato con falla (R1).</li> <li>7. Rectificador de puente de campo con falla (D1).</li> <li>8. Capacitor de campo con falla (C1).</li> <li>9. Devanado de campo de estator con falla.</li> <li>10. Rotor con falla.</li> </ol>	
Hay alimentación del generador disponible pero la unidad no suelda.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Conexión suelta al borne de salida.</li> <li>2. Trabajo no conectado.</li> <li>3. Portaelectrodo suelto.</li> <li>4. No hay voltaje de circuito abierto en los bornes de salida. Cable abierto en el circuito de soldadura.</li> <li>5. Redresseur de pont de sortie défectueux.</li> <li>6. Ahogador con falla (L1).</li> </ol>	
La unidad suelda pero hay muy poca o ninguna alimentación del generador.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Interruptor automático abierto.</li> <li>2. Conexión suelta o abierta con componente de enchufe eléctrico.</li> <li>3. El disco de control de corriente no está en "MAX".</li> <li>4. No hay voltaje de circuito abierto en el receptáculo.</li> </ol>	
No hay potencia auxiliar pero la máquina tiene salida de soldadura.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Revise CB1 y CB2 – Restablezca si está abierto.</li> </ol>	

### PRECAUCIÓN

Si por alguna razón no entiende los procedimientos de prueba o no es capaz de llevar a cabo las pruebas/repaciones en forma segura, póngase en contacto con su **Taller Local de Servicio de Campo Autorizado de Lincoln** para obtener asistencia de localización de averías técnica antes de proceder.

# LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS

Observe todos los Lineamientos de Seguridad detallados a través de este manual.

## Guía de Localización de Averías

PROBLEMAS (SÍNTOMAS)	POSIBLES ÁREAS DE DESAJUSTE	CURSO DE ACCIÓN RECOMENDADO
<b>PROBLEMAS DEL MOTOR</b>		
El motor no pasa a baja velocidad. (Sólo para Códigos 10158, 10160.)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Interruptor del Gobernador en ALTA velocidad.</li> <li>2. El ahogador del motor no está totalmente abierto.</li> <li>3. Carga externa en la soldadora o potencia auxiliar. – Remueva la carga.</li> <li>4. La salida de la máquina está bajo carga o el interruptor del gobernador está en la posición equivocada.</li> <li>5. El solenoide del gobernador no funciona.</li> </ol>	<p>Si todas las áreas posibles de desajuste han sido revisadas y el problema persiste, <b>Póngase en Contacto con su Taller de Servicio de Campo Autorizado de Lincoln local.</b></p>
El motor pasa a baja velocidad pero no permanece ahí. (Sólo para Códigos 10158, 10160.)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Tal vez las RPM de baja velocidad del motor están muy bajas. – Contacte al Taller de Servicio de Campo de Lincoln.</li> </ol>	
El motor no pasa a alta velocidad cuando intenta soldar o utilizar energía del generador. (Sólo para Códigos 10158, 10160.)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Revise los cables de Trabajo y Electrodo en busca de conexiones sueltas o con fallas.</li> <li>2. El enlace mecánico del solenoide al motor está atorado.</li> <li>3. Conexión abierta en el circuito de soldadura.</li> <li>4. No hay salida de los receptáculos o la carga es muy pequeña.</li> <li>5. La tarjeta de pc del gobernador no detecta la corriente de salida.</li> <li>6. Tarjeta de pc del gobernador con falla.</li> </ol>	
El motor no pasa a alta velocidad cuando intenta utilizar potencia auxiliar. (Sólo para Códigos 10158, 10160.)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. La carga auxiliar es menor de 100 watts.</li> <li>2. El interruptor automático CB1 ó CB2 abierto o con falla.</li> <li>3. El enlace mecánico del solenoide al motor está atorado.</li> </ol>	
El motor funciona en forma errática o deja de funcionar, o presenta sobrevoltaje a baja velocidad. (Sólo para Códigos 10158, 10160.)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. El nivel de aceite puede estar bajo, lo que active el sistema de apagado de "Vigilancia de Aceite" del motor. – Revise el nivel de aceite.</li> <li>2. Enlace de solenoide del gobernador o velocidad del motor desajustados.</li> </ol>	
Es difícil jalar el arrancador de retroceso.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. El cárter puede tener exceso de aceite. – Revise el nivel de aceite.</li> </ol>	
El motor no arranca, o arranca pero en forma irregular con baja potencia.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Agua de lluvia en el motor y / o condensación. – Remueva la bujía y séquela si está mojada. Aplique aire de baja presión comprimido en el puerto de la bujía mientras jala el arrancador de retroceso. Reinstale la bujía.</li> <li>2. La bujía puede tener falla.</li> <li>3. Elemento de filtro de aire saturado con agua y / o aceite - Reemplace.</li> </ol>	

### PRECAUCIÓN

Si por alguna razón no entiende los procedimientos de prueba o no es capaz de llevar a cabo las pruebas/repares en forma segura, póngase en contacto con su **Taller Local de Servicio de Campo Autorizado de Lincoln** para obtener asistencia de localización de averías técnica antes de proceder.

# LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS

Observe todos los Lineamientos de Seguridad detallados a través de este manual.

## Guía de Localización de Averías

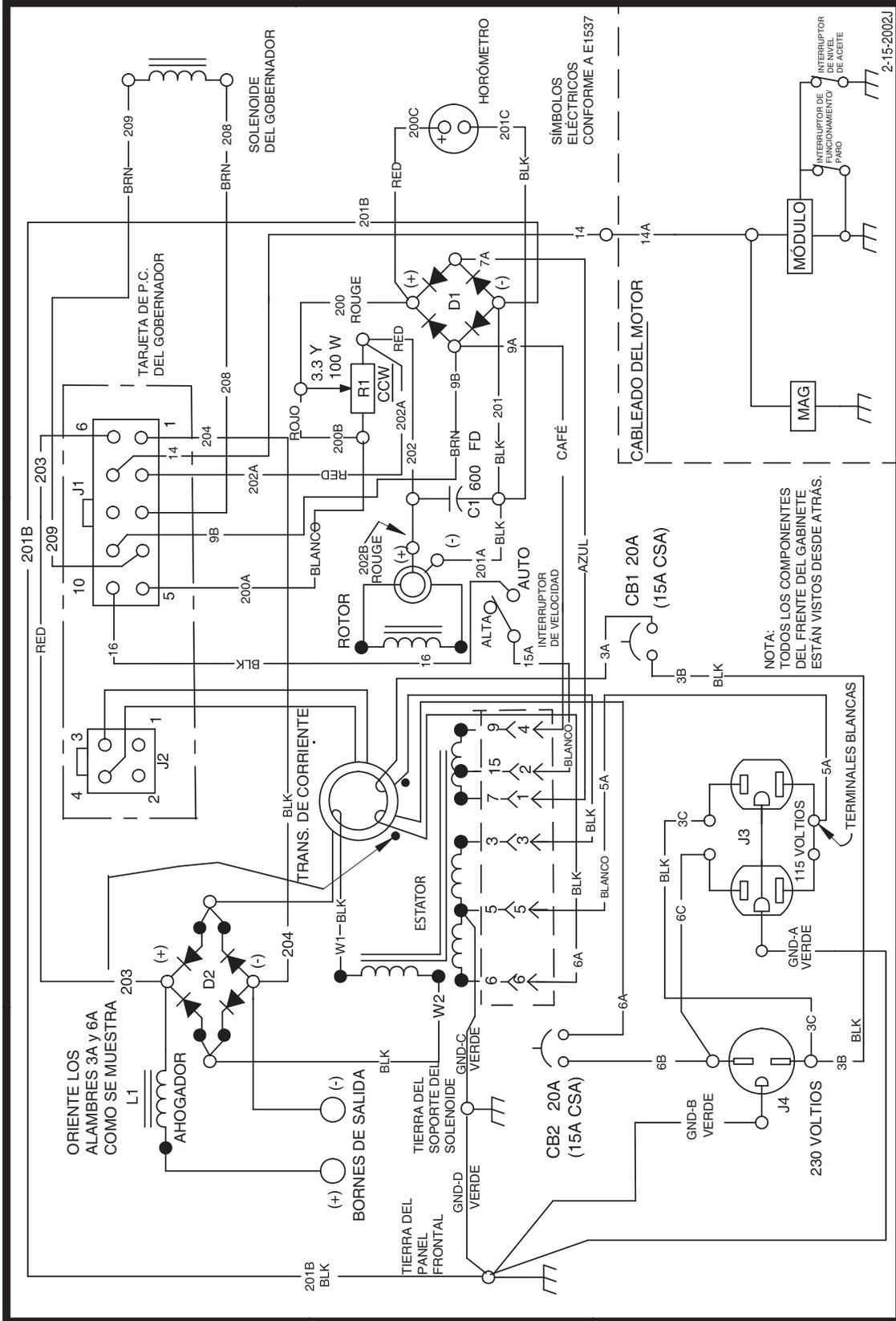
PROBLEMAS (SÍNTOMAS)	POSIBLES ÁREAS DE DESAJUSTE	CURSO DE ACCIÓN RECOMENDADO
<b>PROBLEMAS DE SOLDADURA</b>		
El motor funciona erráticamente o deja de funcionar.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. El motor no está totalmente caliente y el ahogador del motor está en la posición de totalmente abierto (FUNCIONAMIENTO).</li> <li>2. El motor requiere servicio en el cabezal, carburador, filtros, aceite, bujía y/o gas.</li> <li>3. Nivel de aceite muy bajo.</li> </ol>	<p>Si todas las áreas posibles de desajuste han sido revisadas y el problema persiste, <b>Póngase en Contacto con su Taller de Servicio de Campo Autorizado de Lincoln local.</b></p>
El motor hace ruido pero no arranca.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Gas, filtro de gas, filtro de aire, bujía y/o respirador deficientes.</li> </ol>	
Es difícil jalar el arrancador de retroceso.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Demasiado aceite en el cárter.</li> </ol>	
El arco es errático y “explota”.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Revise los cables de Trabajo y del Electrodo en busca de una conexión suelta o con falla.</li> <li>2. El electrodo puede estar mojado.</li> </ol>	

### PRECAUCIÓN

Si por alguna razón no entiende los procedimientos de prueba o no es capaz de llevar a cabo las pruebas/reparaciones en forma segura, póngase en contacto con su **Taller Local de Servicio de Campo Autorizado de Lincoln** para obtener asistencia de localización de averías técnica antes de proceder.

# DIAGRAMA DE CABLEADO

## DIAGRAMA DE CABLEADO – WELDANPOWER DE BRIGGS AND STRATTON (PARA CÓDIGOS 10158, 10160)

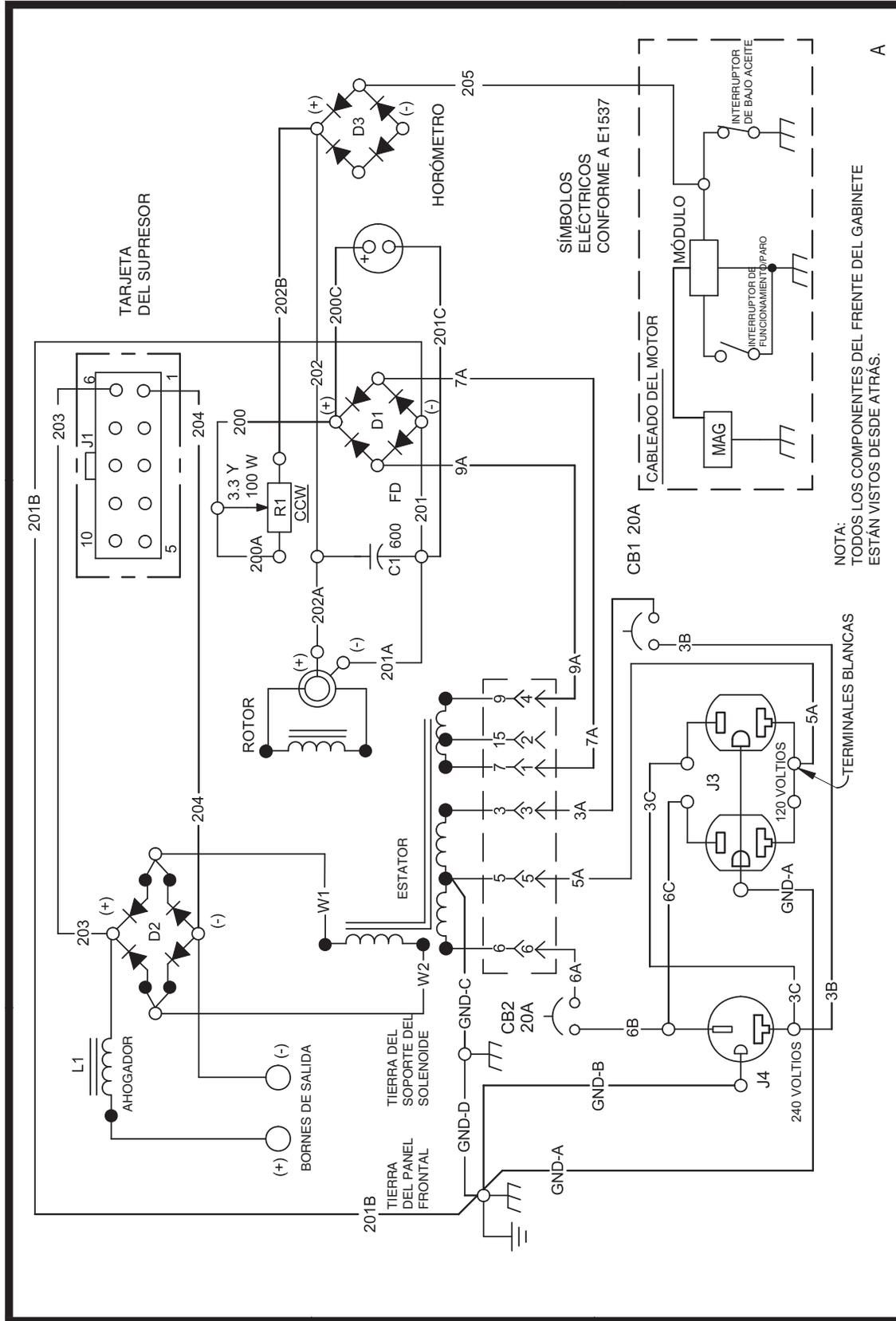


S21455

NOTA: Este diagrama es sólo para referencia. Tal vez no sea exacto para todas las máquinas que cubre este manual. El diagrama específico para un código particular está pegado dentro de la máquina en uno de los paneles de la cubierta. Si el diagrama es ilegible, escriba al Departamento de Servicio para un reemplazo. Proporcione el número de código del equipo.

# DIAGRAMA DE CABLEADO

## DIAGRAMA DE CABLEADO – WELDANPOWER 125 (PARA EL CÓDIGO 11183)

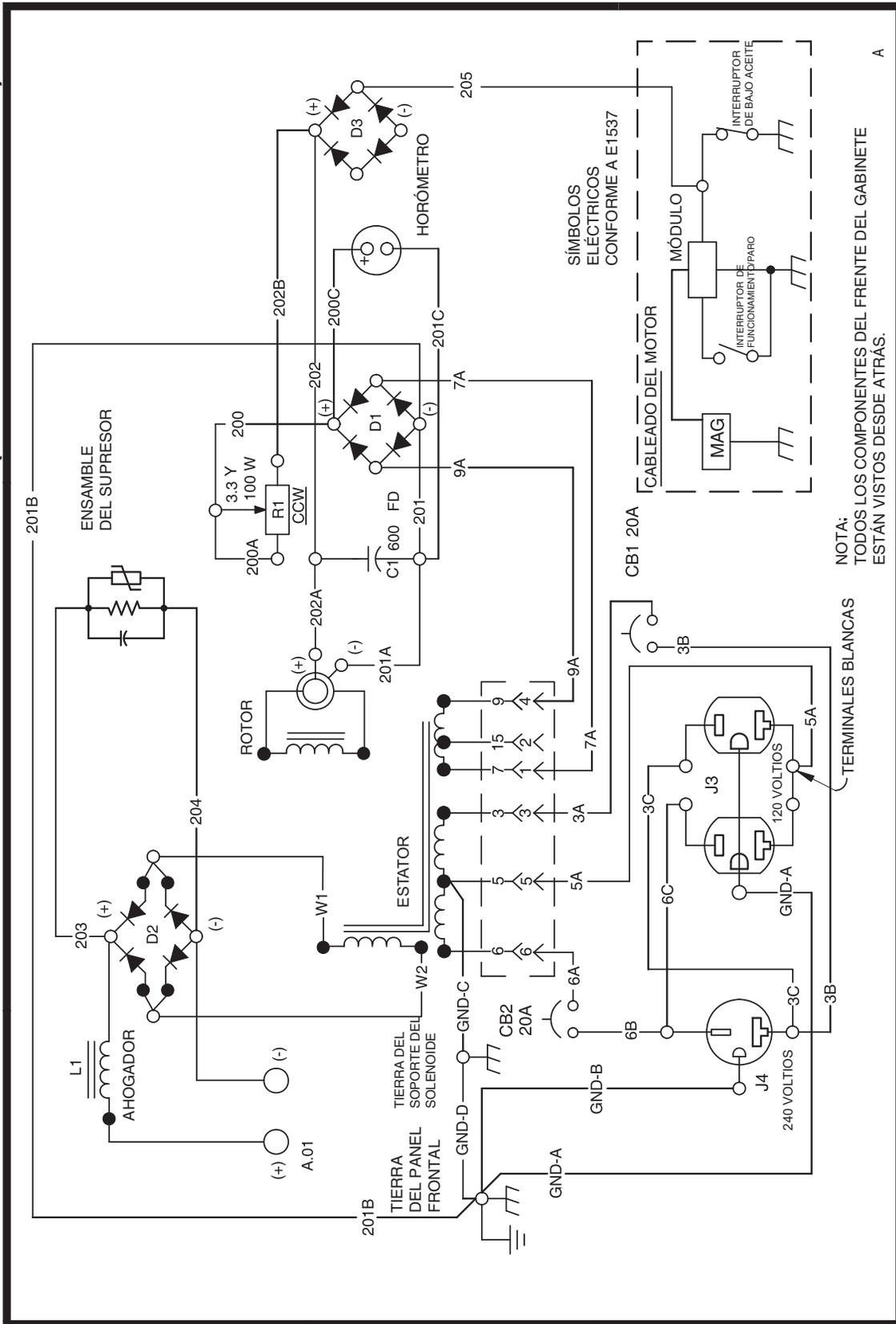


**S25985**

NOTA: Este diagrama es sólo para referencia. Tal vez no sea exacto para todas las máquinas que cubre este manual. El diagrama específico para un código particular está pegado dentro de la máquina en uno de los paneles de la cubierta. Si el diagrama es ilegible, escriba al Departamento de Servicio para un reemplazo. Proporcione el número de código del equipo.

# DIAGRAMA DE CABLEADO

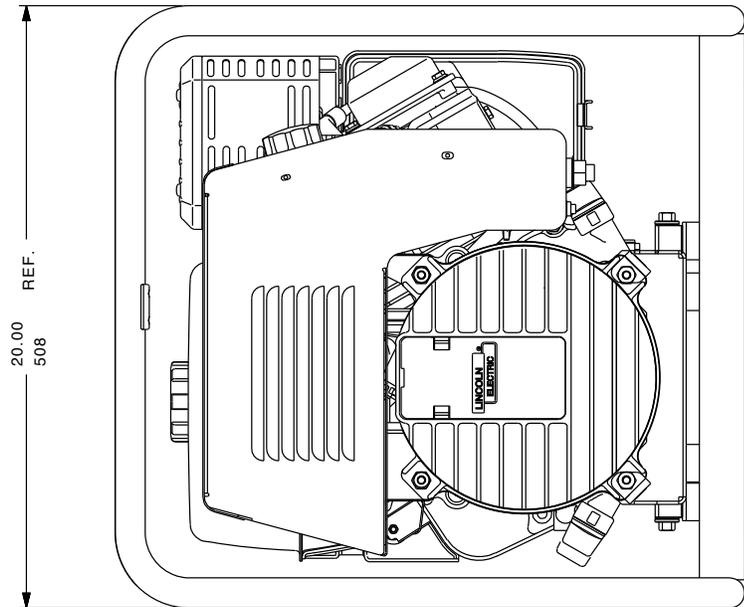
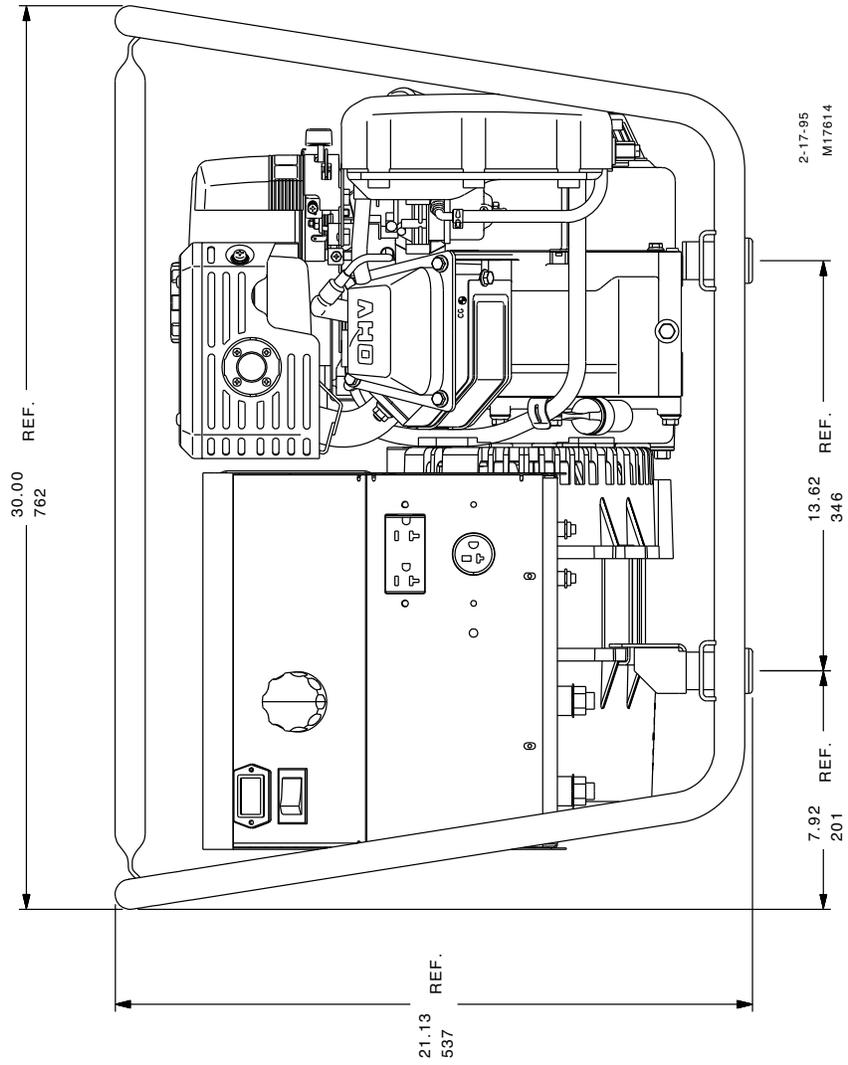
## DIAGRAMA DE CABLEADO – WELDANPOWER 125 (PARA EL CÓDIGO 11406)



S26831

NOTA: Este diagrama es sólo para referencia. Tal vez no sea exacto para todas las máquinas que cubre este manual. El diagrama específico para un código particular está pegado dentro de la máquina en uno de los paneles de la cubierta. Si el diagrama es ilegible, escriba al Departamento de Servicio para un reemplazo. Proporcione el número de código del equipo.

# DIBUJO DE DIMENSIÓN



# NOTAS

---

WELDANPOWER 125



# NOTAS

---

WELDANPOWER 125



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

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

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

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

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

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

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

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

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

이 제품에 동봉된 작업지침서를 숙지하시고 귀사의 작업자 안전수칙을 준수하시기 바랍니다.

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



• World's Leader in Welding and Cutting Products •

• Sales and Service through Subsidiaries and Distributors Worldwide •

Cleveland, Ohio 44117-1199 U.S.A. TEL: 216.481.8100 FAX: 216.486.1751 WEB SITE: [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com)