

INVERTEC 275S

MANUAL DE INSTRUCCIONES



SPANISH



¡GRACIAS! Por elegir los productos de CALIDAD de Lincoln Electric.

- Compruebe que el embalaje y el equipo no tengan daños. La reclamación por daños en los materiales durante el transporte debe hacerse inmediatamente al distribuidor.
- Para una mayor facilidad de uso, introduzca los datos de identificación del producto en la tabla siguiente. El nombre del modelo, código y número de serie se encuentran en la placa de características de su máquina.

Modelo:
Código y número de serie:
Fecha y nombre del proveedor:

ÍNDICE

Especificaciones técnicas	1
Información del diseño ECO	2
Compatibilidad Electromagnética (EMC).....	4
Seguridad.....	5
Introducción.....	7
Instrucciones de instalación y utilización.....	7
RAEE (WEEE)	18
Piezas de repuesto	18
REACH	18
Ubicación de talleres de servicio autorizados	18
Esquema eléctrico.....	18
Accesorios.....	19

Especificaciones técnicas

NOMBRE		ÍNDICE		
INVERTEC 275S		K14242-1		
ENTRADA				
INVERTEC 275S	Tensión de alimentación U_1		Clase EMC	
	400 V \pm 15 %, trifásica		A	
	I_{1ef}		I_1 máx.	
9,8A		15,3A		
INVERTEC 275S	Potencia absorbida con el ciclo de trabajo nominal		Corriente de entrada $I_{1máx.}$	PF (400V)
	7,1kVA (a 100 %)		10,1A	0,79
	9,1kVA (a 60 %)		12,9A	0,85
	11kVA (a 25 %)		15,3A	0,89
SALIDA NOMINAL				
GTAW	Ciclo de trabajo a 40 °C (basado en un periodo de 10 minutos)		Corriente de salida I_2	
	100%		200A	
	60%		230A	
SMAW	40%		270A	
	100%		180A	
	60%		230A	
25%		270A		
RANGO DE SALIDA				
GTAW	Rango de la corriente de soldadura		Tensión máxima en vacío U_0	
	5 – 270A		70V	
SMAW	5 – 270A			
TAMAÑO DEL CABLE Y CALIBRE DE FUSIBLES RECOMENDADOS				
	Fusible tipo gR o interruptor automático tipo Z		Cable de alimentación	
INVERTEC 275S	16 A, 400 Vca		4 conductores, 1,5 mm ²	
DIMENSIONES Y PESO				
INVERTEC 275S	Peso	Altura	Anchura	Longitud
	14,1 Kg	360 mm	230 mm	498 mm
INVERTEC 275S	Grado de protección		Presión de gas máxima	
	IP23		0,5 MPa (5 bar)	
	Temperatura de funcionamiento		Temperatura de almacenamiento	
	de -10 °C a +40 °C		de -25° C a +55° C	

Información del diseño ECO

El equipo ha sido diseñado para cumplir con la Directiva 2009/125/CE y el Reglamento 2019/1784/UE.

Eficiencia y consumo de energía en reposo

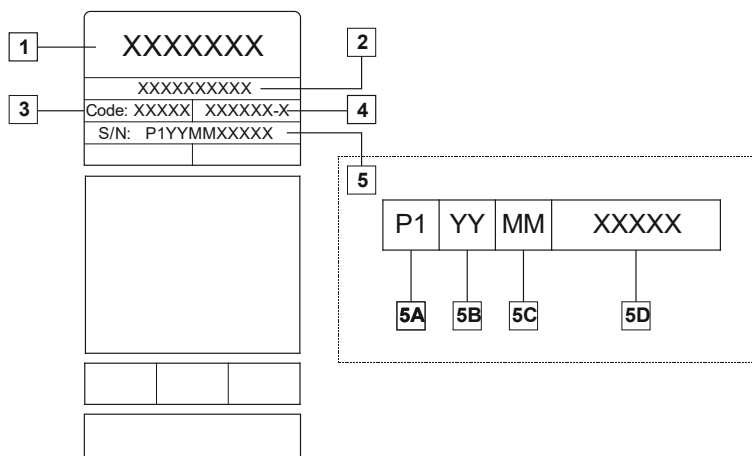
Índice	Nombre	Eficiencia cuando el consumo de energía es máximo / Consumo de energía en reposo	Modelo equivalente
K14242-1	INVERTEC 275S	85% / 19W	No hay un modelo equivalente

Estado de reposo ocurre bajo la condición especificada en la siguiente tabla

ESTADO EN REPOSO	
Condición	Presencia
Modo MIG	
Modo TIG	X
Modo STICK	
Después de 30 minutos sin funcionar	X
Ventilador desactivado	X

El valor de la eficiencia y el consumo en estado de reposo se han medido por el método y las condiciones definidos en la norma de producto EN 60974-1:20XX

El nombre del fabricante, el nombre del producto, el número de código, el número de producto, el número de serie y la fecha de producción se pueden leer en la placa de características.



Dónde:

- 1- Nombre y dirección del fabricante
- 2- Nombre del producto
- 3- Número de código
- 4- Número de producto
- 5- Número de serie
- 5A- país de producción
- 5B- año de producción
- 5C- mes de producción
- 5D- número progresivo diferente para cada máquina

Uso típico de gas para equipos **MIG/MAG**:

Tipo de material	Diámetro del alambre (mm)	Electrodo de CC positivo		Alimentación de alambre [m/min]	Gas de protección	Flujo de gas [l/min]
		Corriente [A]	Voltaje (V)			
Acero al carbono, de baja aleación	0,9 ÷ 1,1	95 ÷ 200	18 ÷ 22	3,5 – 6,5	Ar 75%, CO ₂ 25%	12
Aluminio	0,8 ÷ 1,6	90 ÷ 240	18 ÷ 26	5,5 – 9,5	Argón	14 ÷ 19
Acero inoxidable austénico	0,8 ÷ 1,6	85 ÷ 300	21 ÷ 28	3 - 7	Ar 98%, O ₂ 2% / He 90%, Ar 7,5% CO ₂ 2,5%	14 ÷ 16
Aleación de cobre	0,9 ÷ 1,6	175 ÷ 385	23 ÷ 26	6 - 11	Argón	12 ÷ 16
Magnesio	1,6 ÷ 2,4	70 ÷ 335	16 ÷ 26	4 - 15	Argón	24 ÷ 28

Proceso TIG:

En el proceso de soldadura TIG, el uso de gas depende del área de la sección transversal de la boquilla. Para las antorchas de uso común:

Helio: 14 -24 l/min

Argón: 7 -16 l/min

Aviso: El exceso de flujo causa turbulencia en la corriente de gas que puede aspirar la contaminación atmosférica en el charco de soldadura.

Aviso: Un viento cruzado o una corriente de aire en movimiento puede interrumpir la cobertura de gas protector, en interés del ahorro de la pantalla de uso de gas protector para bloquear el flujo de aire.



Fin de vida útil

Al final de la vida útil del producto, tiene que ser eliminado para su reciclaje de acuerdo con la Directiva 2012/19/UE (RAEE), la información sobre el desmontaje del producto y la Materia Prima Crítica (MPC) presente en el producto, se puede encontrar en <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>

Compatibilidad Electromagnética (EMC)

01/11

Esta máquina ha sido diseñada de conformidad con todas las directivas y normas relativas a la compatibilidad electromagnética. Sin embargo, todavía podría generar interferencias electromagnéticas que pueden afectar a otros sistemas como son telecomunicaciones (teléfono, radio y televisión) u otros sistemas de seguridad. Estas interferencias pueden ocasionar problemas de seguridad en los sistemas afectados. Lea y comprenda esta sección para eliminar o al menos reducir los efectos de las interferencias electromagnéticas generadas por esta máquina.



Esta máquina ha sido diseñada para trabajar en zonas industriales. Para usarla en zonas residenciales hay que tomar ciertas precauciones que eliminen posibles perturbaciones electromagnéticas. El usuario debe instalar y trabajar con este equipo tal como se indica en este manual de instrucciones. Si detecta alguna perturbación electromagnética, el operario debe poner en práctica acciones correctivas para eliminarla con ayuda de Lincoln Electric, si fuese necesario.



ADVERTENCIA

Siempre que la impedancia del sistema público de baja tensión en el punto de conexión común sea menor de:

- 64,8m Ω para **INVERTEC 275S**

Este equipo cumple con IEC 61000-3-11 e IEC 61000-3-12 y se puede conectar a sistemas públicos de baja tensión. Es responsabilidad del instalador o usuario de los equipos garantizar, consultando al operador de la red de distribución, si fuera necesario, si la impedancia del sistema cumple con las restricciones de impedancia.

Antes de instalar la máquina, el usuario deberá hacer una evaluación de los problemas de interferencias electromagnéticas que se podrían presentar en el área circundante. Se deberá tener en cuenta lo siguiente:

- Cables de entrada y salida, cables de control y cables de teléfono ubicados en el área de trabajo o donde está instalada la máquina o en sus inmediaciones.
- Emisores y receptores de radio y/o televisión. Ordenadores o equipos controlados por ordenador.
- Equipos de control y seguridad para procesos industriales. Aparatos para calibración y medida.
- Dispositivos médicos de uso personal como marcapasos o audífonos.
- Compruebe la inmunidad electromagnéticas de los equipos que funcionen en el área de trabajo o cerca de ella. El usuario debe estar seguro de que todos los equipos en la zona sean compatibles. Esto puede requerir medidas de protección adicionales.
- El tamaño de la zona que se debe considerar dependerá de la actividad a desarrollar y de otras actividades que se realizan en el lugar.

Tenga en cuenta las siguientes recomendaciones para reducir las emisiones electromagnéticas de la máquina.

- Conecte la máquina a la red de acuerdo con este manual. Si se produce una interferencia, puede que sea necesario tomar precauciones adicionales, como filtrar la corriente de alimentación.
- Los cables de salida deben ser lo más cortos posible y estar colocados lo más cerca unos de otros. Si es posible, conecte a tierra la pieza a soldar para reducir las emisiones electromagnéticas. El operario debe verificar que la conexión a tierra de la pieza a soldar no causa problemas de seguridad a las personas ni al equipo.
- La protección de los cables en el área de trabajo puede reducir las emisiones electromagnéticas. Esto puede ser necesario en aplicaciones especiales.



ADVERTENCIA

Este producto está clasificado como Clase A de acuerdo con la norma de compatibilidad electromagnética EN 60974-10, lo que significa que está diseñado para ser utilizado solamente en un entorno industrial.



ADVERTENCIA

Los equipos de Clase A no se han diseñado para utilizarse en ubicaciones residenciales en las que el suministro eléctrico proviene del sistema público de baja tensión. Pueden existir potenciales dificultades a la hora de garantizar la compatibilidad electromagnética en esas ubicaciones, debido a perturbaciones conducidas, así como radiadas.










ADVERTENCIA

Este equipo debe ser utilizado por personal cualificado. Asegúrese de que todos los procedimientos de instalación, funcionamiento, mantenimiento y reparación son realizados únicamente por personal cualificado. Lea y comprenda este manual antes de trabajar con el equipo. El incumplimiento de las instrucciones que se indican en este manual podría provocar lesiones de distinta gravedad, incluida la muerte, o daños en el equipo. Lea y comprenda las explicaciones de los símbolos de advertencia, que se muestran a continuación. Lincoln Electric no se hace responsable de los daños producidos por una instalación incorrecta, una falta de cuidado o un funcionamiento inadecuado.

	<p>PELIGRO: Este símbolo indica qué medidas de seguridad se deben tomar para evitar lesiones de gravedad, incluida la muerte, o daños a este equipo. Protéjase usted y a los demás contra posibles lesiones de gravedad, incluida la muerte.</p>
	<p>LEA Y COMPRENDA LAS INSTRUCCIONES: Lea y comprenda este manual antes de trabajar con el equipo. La soldadura por arco puede ser peligrosa. El incumplimiento de las instrucciones que se indican en este manual podría provocar lesiones de distinta gravedad, incluida la muerte, o daños en el equipo.</p>
	<p>UNA DESCARGA ELÉCTRICA PUEDE MATAR: Los equipos de soldadura generan voltajes elevados. No toque el electrodo, la pinza de masa, o las piezas a soldar con el equipo en funcionamiento. Aíslese del electrodo, la pinza de masa, o las piezas en contacto cuando el equipo esté en funcionamiento.</p>
	<p>EQUIPOS ELÉCTRICOS: Desconecte la alimentación del equipo desde el interruptor de red o desde la caja de fusibles antes de reparar o manipular el interior de este equipo. Conecte este equipo a tierra de acuerdo con el reglamento eléctrico local.</p>
	<p>EQUIPOS ELÉCTRICOS: Inspeccione con regularidad los cables de red, electrodo y masa. Si hay algún daño en el aislamiento sustituya dicho cable inmediatamente. Para evitar el riesgo de un cebado accidental del arco, no coloque directamente la pinza portaelectrodos sobre la mesa de soldadura o sobre cualquier otra superficie que esté en contacto con la pinza de masa.</p>
	<p>LOS CAMPOS ELECTROMAGNÉTICOS PUEDEN SER PELIGROSOS La corriente eléctrica que circula a través de un conductor origina campos electromagnéticos (EMF). Los campos EMF pueden interferir con los marcapasos, las personas que utilicen estos dispositivos deben consultar a su médico antes de acercarse a una máquina de soldar.</p>
	<p>CUMPLIMIENTO CE: Este equipo cumple las directivas de la CEE.</p>
	<p>RADIACIÓN ÓPTICA ARTIFICIAL: De acuerdo con los requerimientos de la Directiva 2006/25/EC y la norma EN 12198 Estándar, el equipo es de categoría 2. Exige la utilización de Equipos de Protección Personal (EPP) que tengan filtro con un grado de protección hasta un máximo de 15, según la requiere la norma EN169.</p>
	<p>LOS HUMOS Y LOS GASES PUEDEN SER PELIGROSOS: La soldadura puede producir humos y gases peligrosos para la salud. Evite respirarlos. Utilice la suficiente ventilación y/o extracción de humos para mantener los humos y gases alejados de la zona de respiración.</p>
	<p>LA LUZ DEL ARCO PUEDE QUEMAR: Utilice una pantalla de protección con el filtro adecuado para proteger sus ojos de la luz y de las chispas del arco cuando se suelde o se observe una soldadura por arco abierto. Para proteger la piel, utilice ropa adecuada, elaborada con material duradero e ignífugo. Proteja a otras personas que se encuentren cerca del arco y/o adviértales de que no miren directamente al arco ni se expongan a su luz o sus proyecciones.</p>

	<p>LAS CHISPAS DE SOLDADURA PUEDEN PROVOCAR UN INCENDIO O UNA EXPLOSIÓN: Retire del lugar de soldadura todos los objetos que presenten riesgo de incendio y tenga un extintor de incendios siempre a mano. Recuerde que las chispas y las proyecciones calientes de la soldadura pueden pasar fácilmente por aberturas pequeñas. No caliente, corte o suelde tanques, tambores o contenedores hasta haber tomado las medidas necesarias para asegurar que tales procedimientos no van a producir vapores inflamables o tóxicos. No utilice nunca este equipo en presencia de gases inflamables, vapores o líquidos inflamables.</p>
	<p>LOS MATERIALES DE SOLDADURA PUEDEN QUEMAR: La soldadura genera una gran cantidad de calor. Las superficies calientes y los materiales en el área de trabajo pueden provocar quemaduras graves. Utilice guantes y pinzas para tocar o mover los materiales de trabajo.</p>
	<p>LA BOTELLA DE GAS PUEDE EXPLOTAR SI ESTA DAÑADA: Emplee únicamente botellas certificadas 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 utilizadas. Mantenga siempre las botellas en posición vertical y encadenadas a un soporte fijo. No mueva o transporte botellas de gas que no lleven colocado el capuchón de protección. No deje que el electrodo, la pinza portaelectrodo, la pinza de masa o cualquier otra pieza con tensión eléctrica toque la botella de gas. Las botellas de gas deben estar colocadas lejos de las áreas donde puedan ser golpeadas o ser objeto de daño físico, o a una distancia de seguridad de las operaciones de soldadura.</p>
	<p>LAS PARTES MÓVILES SON PELIGROSAS: En esta máquina hay partes mecánicas móviles, que pueden causar lesiones graves. Mantenga las manos, el cuerpo y la ropa alejados de estas piezas durante el arranque, la utilización y el mantenimiento de la máquina.</p>
	<p>MARCADO DE SEGURIDAD: Este equipo es adecuado como suministro de energía para operaciones de soldadura efectuadas en un ambiente con alto riesgo de descargas eléctricas.</p>

El fabricante se reserva el derecho de introducir cambios y mejoras en el diseño sin actualizar el manual de instrucciones.

Introducción

INVERTEC 275S es una fuente de alimentación SMAW y GTAW

Los equipos recomendados, que puede adquirir el usuario, se indican en el capítulo "Accesorios".

El paquete completo contiene:

- Máquina de soldar
- USB con el Manual de operador
- Etiqueta lincoln

Instrucciones de instalación y utilización

Lea esta sección en su totalidad antes de instalar o utilizar la máquina.

Condiciones de explosión

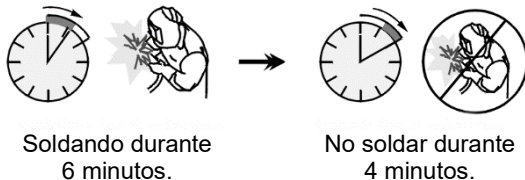
Este equipo puede trabajar en ambientes agresivos. Sin embargo, es importante aplicar las siguientes sencillas medidas preventivas que garantizarán una larga vida útil y un funcionamiento fiable:

- No coloque ni utilice la máquina sobre una superficie con una inclinación superior a 15° con respecto a la horizontal.
- No utilice esta máquina para descongelar tuberías.
- Esta máquina debe situarse en un lugar donde haya una buena circulación de aire limpio, sin obstáculos que impidan el paso del aire. No cubra la máquina con papel o cualquier tipo de trapo cuando esté en funcionamiento.
- Se debe restringir al mínimo la entrada de polvo y suciedad en el interior de la máquina.
- Esta máquina tiene una calificación de protección de IP23. Si es posible, manténgala seca y no la coloque sobre suelos húmedos o con charcos.
- Coloque la máquina alejada de maquinaria controlada por radio. El funcionamiento normal puede afectar de forma adversa al funcionamiento de máquina cercana controlada por radio, y causar lesiones o daños en los equipos. Lea la sección sobre compatibilidad electromagnética de este manual.
- No trabaje en lugares donde la temperatura ambiente supere los 40 °C.

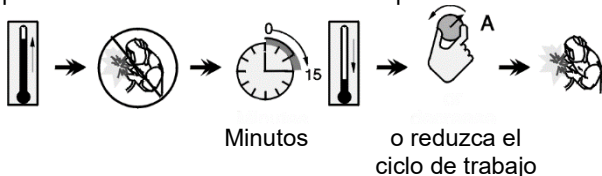
Ciclo de trabajo y sobrecalentamiento

El ciclo de trabajo de la máquina de soldar es el porcentaje de tiempo dentro de un período de 10 minutos durante el cual el operario puede utilizar la máquina con la corriente de soldadura nominal.

Ejemplo: Ciclo de trabajo 60%:



Sobrepasar el tiempo del ciclo de trabajo puede provocar la activación del circuito de protección térmica.



Conexión a la alimentación eléctrica

ADVERTENCIA

La conexión de la máquina de soldar con el suministro eléctrico debe ser realizada únicamente por un electricista matriculado. La instalación debe realizarse de acuerdo con el Código Eléctrico Nacional y los reglamentos locales apropiados.

Verifique la tensión, fase y frecuencia de alimentación de este equipo antes de encenderlo. Revise la conexión del cable de tierra entre la máquina y el suministro eléctrico. Las máquinas de soldar **INVERTEC 275S** se deben conectar a una toma de corriente mediante un enchufe con patilla de puesta a tierra correctamente instalada. La tensión de entrada es 400 Vca, 50/60 Hz. Si necesita más información sobre la alimentación eléctrica, vea la sección de especificaciones técnicas en este manual o la placa de especificaciones de la máquina.

Asegúrese de que la potencia disponible de la conexión a la red es adecuada para el funcionamiento normal de la máquina. Las características del fusible retardado o interruptor automático y del cable de alimentación necesarios están indicadas en las especificaciones técnicas de este manual.

ADVERTENCIA

La máquina de soldar se puede alimentar desde un grupo generador con una potencia de al menos un 30 % mayor que la potencia requerida por la máquina.

ADVERTENCIA

Cuando la máquina está alimentada por un generador, asegúrese de desconectar primero la máquina de soldar y después apagar el generador, ¡para evitar daños a la máquina de soldar!

Controles y características de funcionamiento

Panel frontal INVERTEC 275S



Figura 1

1. Toma de salida negativa para el circuito de soldadura
2. Toma de salida positiva para el circuito de soldadura: Enchufe donde se debe conectar la antorcha TIG
3. Conector para control remoto: para instalar un kit de control remoto.
4. Interfaz de usuario: Consulte la sección "Interfaz de usuario".
5. Conector USB

Panel trasero INVERTEC 275S



Figura 2

1. Interruptor de encendido

Interfaz de usuario



Figura 3

1. Pantalla: Pantalla TFT de 5" que muestra los parámetros de los procesos de soldadura.
2. Botón izquierdo: Inicio y atrás
3. Perilla central: Acceso y validación de parámetros presionando la perilla
4. Botón derecho: Acceso a parámetros específicos de la página seleccionada actual.

Menú principal

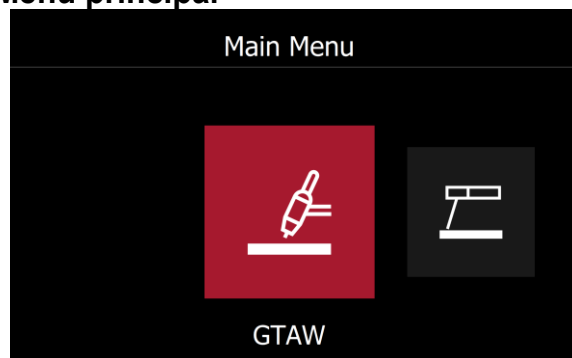


Figura 4

En el menú principal, son posibles 3 selecciones

- GTAW: permitir entrar en el menú de inicio de TIG
- SMAW: permitir entrar en el menú de inicio de MMA
- Información: Esta sección permite al usuario configurar varios parámetros de la fuente de alimentación.

Descripción del menú de inicio

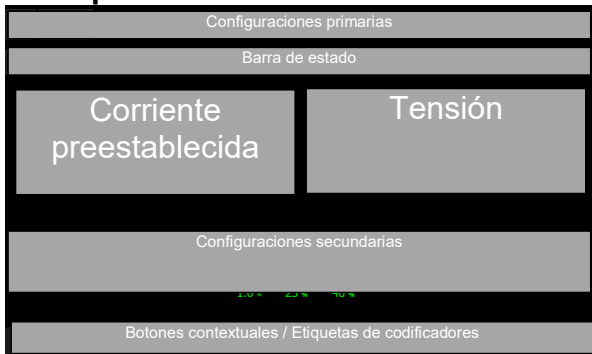


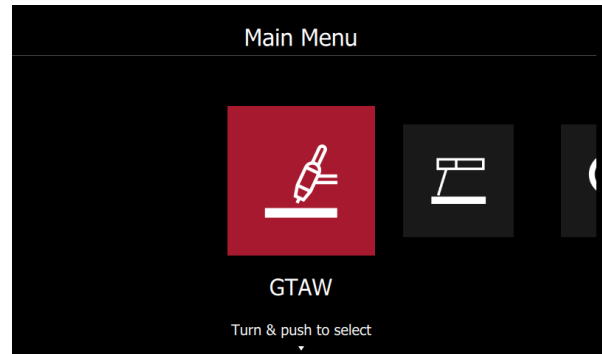
Figura 5

1. En el área de "Configuración Primaria", se indicará el tipo de proceso y la información correspondiente como tipo de cebado de arco para TIG y tipo de modo MMA (Soft, Crispags etc...)

Si se selecciona el "Modo de configuración guiada", se mostrarán todas las entradas en la sección.

2. La "Barra de estado" brinda información adicional como la selección de enclavamiento de gatillo, el estado del control remoto.
3. "Corriente preestablecida" indica el valor de corriente configurado por el soldador y, durante la soldadura, el valor de corriente de soldadura.
4. "Tensión": Indicación de tensión de soldadura de tensión.
5. Las "Configuraciones secundarias" permiten al usuario ver los valores actuales de los parámetros de la secuencia de soldadura.
6. "Botones contextuales / etiquetas de codificadores", informa al usuario de las funciones asociadas a la perilla y los botones

Proceso de soldadura GTAW



Para seleccionar el proceso de modo TIG, seleccione el icono GTAW y presione el botón de la perilla. Solo toque iniciar

Menú de inicio

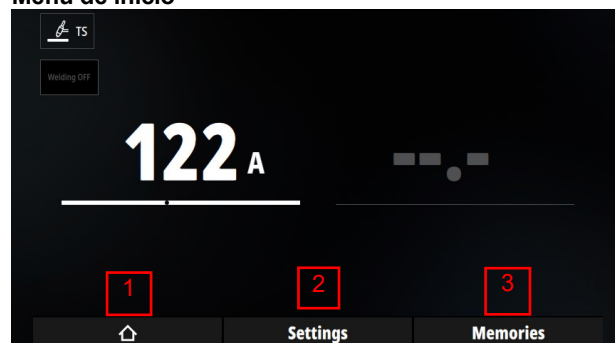


Figura 6

1. Accede al "Menú Principal", pulse este botón para volver.
2. Pulsador para configurar todos los parámetros del proceso actual. Gire la perilla para ajustar el valor de la corriente de soldadura.
3. Acceso a "Memorias". Ver Capítulo "Memorias".

Configurar parámetros

Secuencia de soldadura

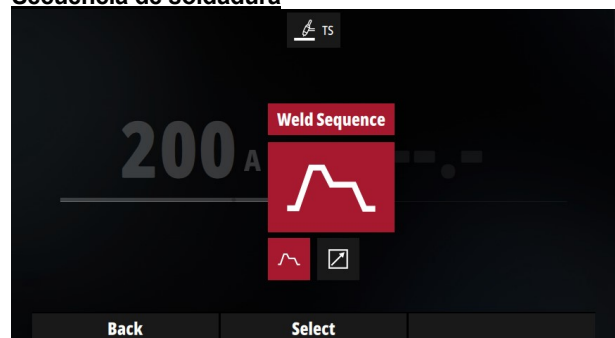


Figura 7

Seleccione el menú "Secuencia de soldadura" para configurar los siguientes parámetros:

- Corriente de arranque
- Tiempo ascendente
- Corriente de soldadura

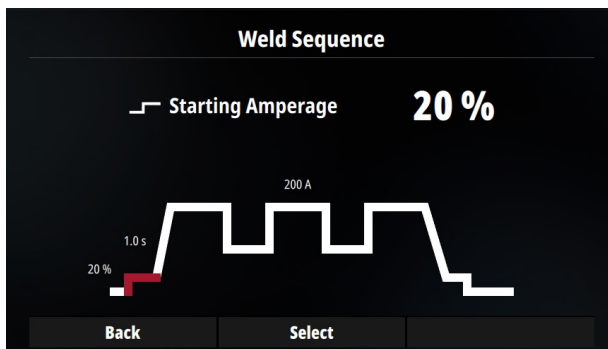


Figura 8

Para cada parámetro, use la perilla para llegar a la parte correspondiente de la secuencia de soldadura y presione el botón de la perilla para establecer el valor

Control remoto

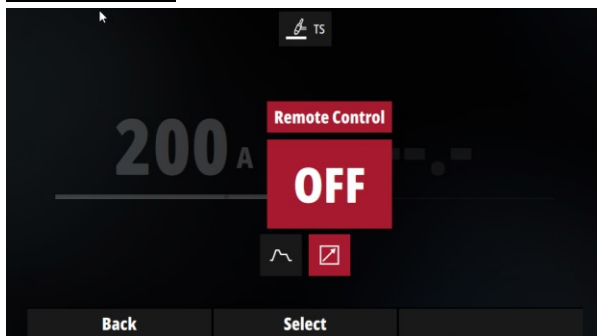


Figura 9

En el modo GTAW, se pueden seleccionar 2 accesorios:

- Control remoto manual
- Control remoto de pedal

Consulte el subcapítulo "Accesorios" para obtener más detalles.

Proceso de soldadura SMAW

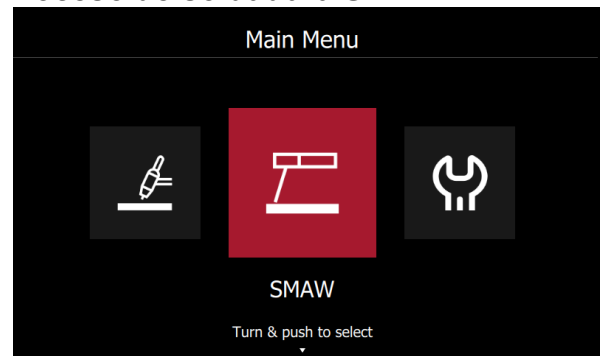


Figura 10

Para seleccionar el proceso de modo electrodo, seleccione el icono SMAW y presione el botón de la perilla.

Menú de inicio

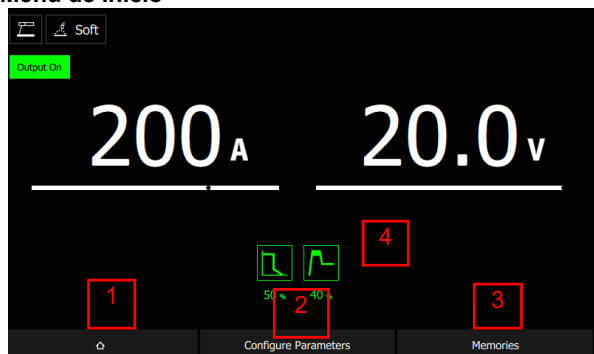


Figura 11

1. Acceso al "Menú Principal", presione este botón para volver al "Menú Principal".
2. Pulsador para configurar todos los parámetros del proceso actual.
Gire la perilla para ajustar el valor de la corriente de soldadura.
3. Acceso a "Memorias". Ver sección dedicada.
4. "Configuración secundaria" El usuario puede ver directamente en la "Página de inicio" los valores de los parámetros actuales.

Configurar parámetros

Modos de electrodo

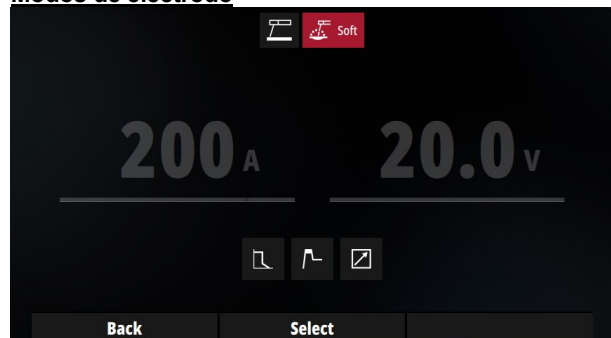


Figura 12

Para cambiar los modos de electrodo, seleccione el menú correspondiente y presione la perilla.

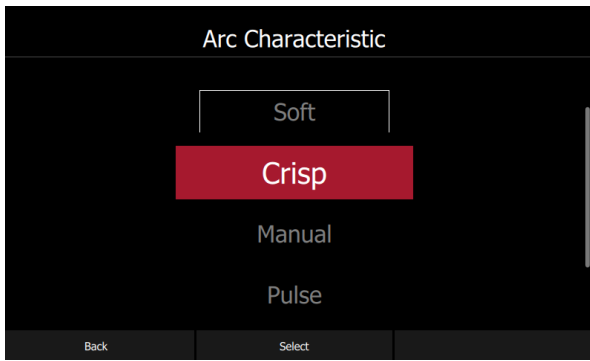


Figura 13

La máquina permite al usuario usar los 4 modos de electrodo:

- Suave: para soldaduras con baja presencia de salpicaduras. Arranque en caliente y Fuerza del arco están predefinidos y no se pueden modificar
- Fuerte: para soldaduras agresivas, con una mayor estabilidad del arco.
- Manual: el usuario tiene control total de los parámetros Fuerza del arco y Arranque en caliente.
- Pulso: el usuario puede definir la frecuencia, el trabajo y la corriente de soldadura.

Arranque en caliente

es un aumento temporal de la corriente inicial de soldadura. Esto ayuda a iniciar el arco de forma rápida y fiable.

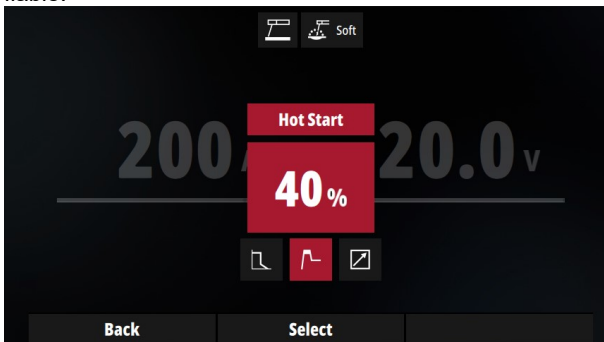


Figura 14

Seleccione el "Arranque en caliente", presione el botón de la perilla, cambie el valor y presione nuevamente para validar.

La unidad es en porcentaje. En este ejemplo, la corriente inicial será igual a la corriente de soldadura con el 40 % de la corriente de soldadura añadida.

Ejemplo: si la corriente de soldadura es de 100A, la corriente de Arranque en caliente será del 40 %

Fuerza del arco

Es un incremento temporal de la corriente de salida durante el inicio del proceso de soldadura normal con electrodos. Ese incremento en la corriente de salida se utiliza para eliminar los contactos intermitentes entre el electrodo y el charco de soldadura que suceden durante la soldadura convencional con electrodos.

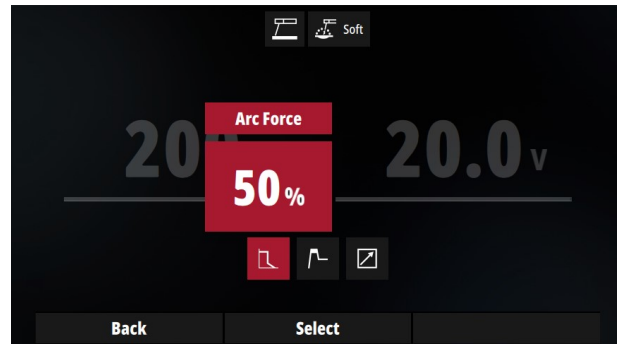


Figura 15

Anti-Sticking (Anti-pegado):

Esta característica no puede ser modificada por el usuario.

esta es una función que disminuye la corriente de salida de la máquina a un nivel bajo cuando el operario comete un error y el electrodo se pega a la pieza de trabajo. Esta disminución de la corriente le permite al operario retirar el electrodo del porta-electrodos sin crear grandes chispas que puedan dañar el porta-electrodos.

Control remoto

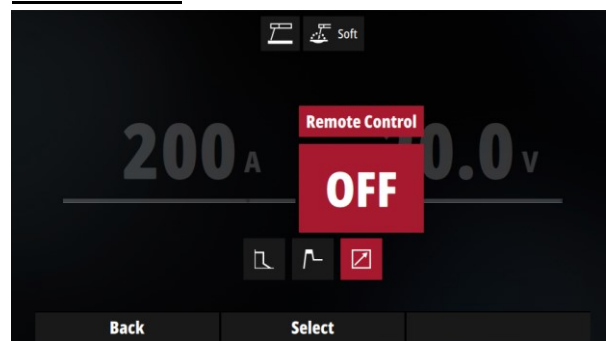


Figura 16

En el modo SMAW, se pueden seleccionar 2 accesorios:

- Control remoto manual
- Control remoto de pedal

Consulte el subcapítulo "Accesorios" para obtener más detalles.

Accesorios

Se puede acceder a los accesorios en GTAW y SMAW presionando el botón de la perilla y seleccionando el icono "Control remoto" y presionando la perilla nuevamente.

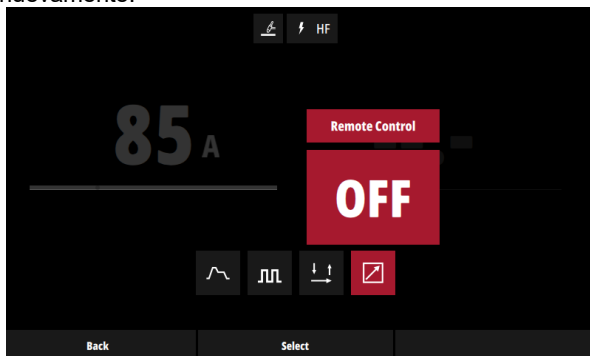


Figura 17

Cuando está activado, aparece un nuevo icono a la derecha del icono de "Control remoto" llamado "Alcance remoto".

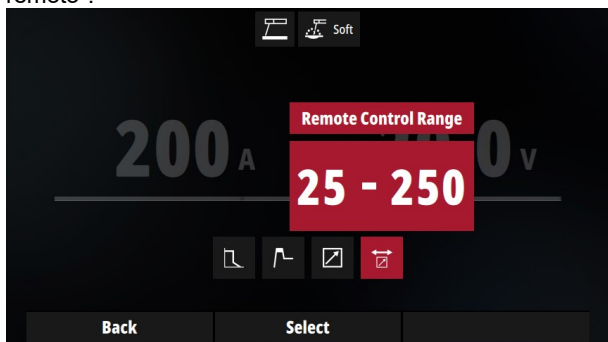


Figura 18

Remoto manual

Utilizable para el proceso GTAW y SMAW.

La corriente mostrada corresponde a la posición del potenciómetro del control remoto de mínima a máxima corriente.

El mínimo y el máximo se pueden definir en el "Rango remoto". En el ejemplo anterior, la corriente mínima es 25A y la máxima es 250A.

Pedal de control

Solo se puede utilizar en GTAW.

Cuando se selecciona, la corriente máxima es la establecida en la página "Inicio" por la perilla. La corriente mínima es, como "Remoto manual", la configurada en la sección Alcance remoto.

Cuanto más se presione el pedal, más aumentará la corriente.

Cuando el control remoto está activado, se muestra un icono en la página de inicio

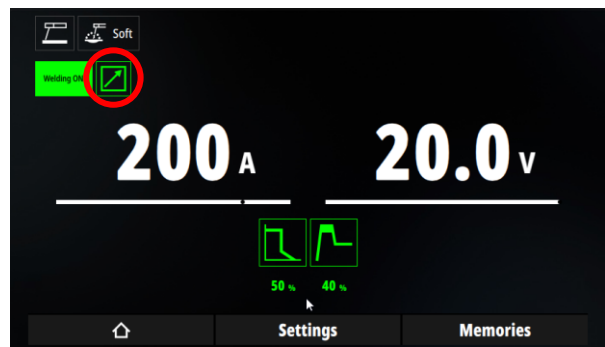


Figura 19

Memorias

El proceso de soldadura y todos los parámetros que pertenecen al ciclo se pueden guardar en una ranura de memoria para recuperarlos después.

Se puede acceder al menú "Memorias" tanto para el proceso TIG como para el proceso de electrodo desde el "Menú de inicio".



Figura 20

Pulse el botón derecho para acceder al menú de memorias.

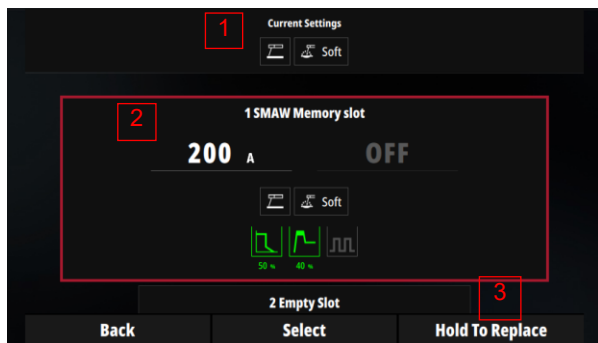


Figura 21

1. En la parte superior de la página de la memoria, se muestran los ajustes actuales que se van a guardar.
2. Con la perilla es posible desplazarse hacia arriba o hacia abajo para seleccionar una ranura de memoria vacía o usada. Si la ranura ya está en uso, se muestran los parámetros asociados a la copia de seguridad.

Presione el botón de la perilla para recuperar el proceso y los parámetros correspondientes almacenados en la ranura seleccionada.

3. Para guardar la configuración actual en la memoria, presione el botón derecho y manténgalo presionado hasta el final del guardado.

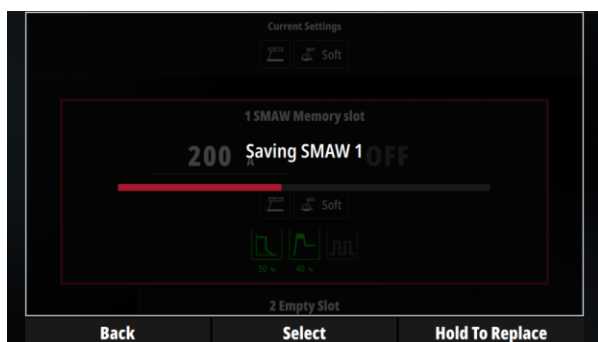


Figura 22

Si se suelta el botón antes de que finalice el proceso de guardado, la ranura no se borrará.

Configuración guiada

Configuración guiada es una función para SMAW que configura automáticamente la fuente de alimentación de acuerdo con un conjunto de datos de entrada:

- Tipo de chapa metálica.
- Tipo de electrodo.
- Diámetro del electrodo;

En base a estos datos, la fuente de alimentación se configurará automáticamente para obtener el parámetro más adecuado para la configuración.

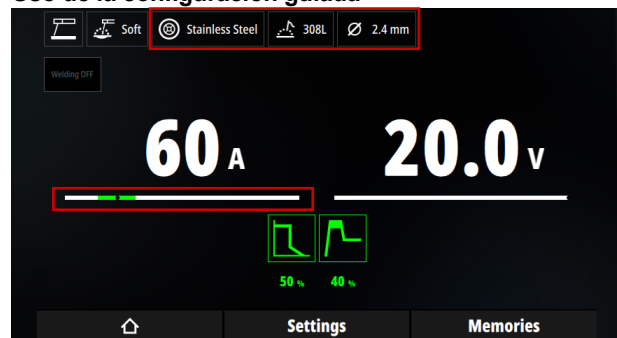
Activación de la configuración guiada

La configuración guiada se puede activar en "Opción de sistema" entonces "Configuración del modo de soldadura".

En "Modo Manual", la asistencia está desactivada. Un botón de perilla permitirá activarlo.



Uso de la configuración guiada

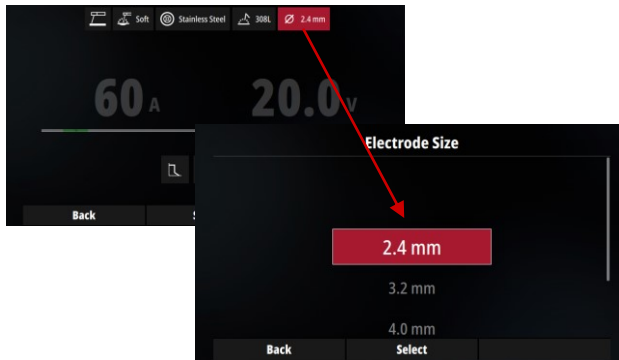


Cuando el modo guiado está activado, la página de inicio se ajustará mediante:

- Agregar lista de todos los datos de entrada en la sección "Configuraciones primarias".
- Preestablecer un valor actual definido.
- Modificación de la cinta de rango actual

Configuraciones primarias:

Para cambiar y configurar los parámetros de entrada, presione el botón giratorio y navegue hasta el parámetro deseado. Luego presione el botón de la perilla para validar.



Una vez que se modifican los parámetros, la corriente de soldadura de salida se ajustará automáticamente para adaptarse a la aplicación.

Cinta de rango actual

La máquina configura automáticamente el mejor valor actual. También es posible ajustar la corriente alrededor de este valor. Tan pronto como la corriente permanezca en el rango de corriente de soldadura adecuado para la aplicación,

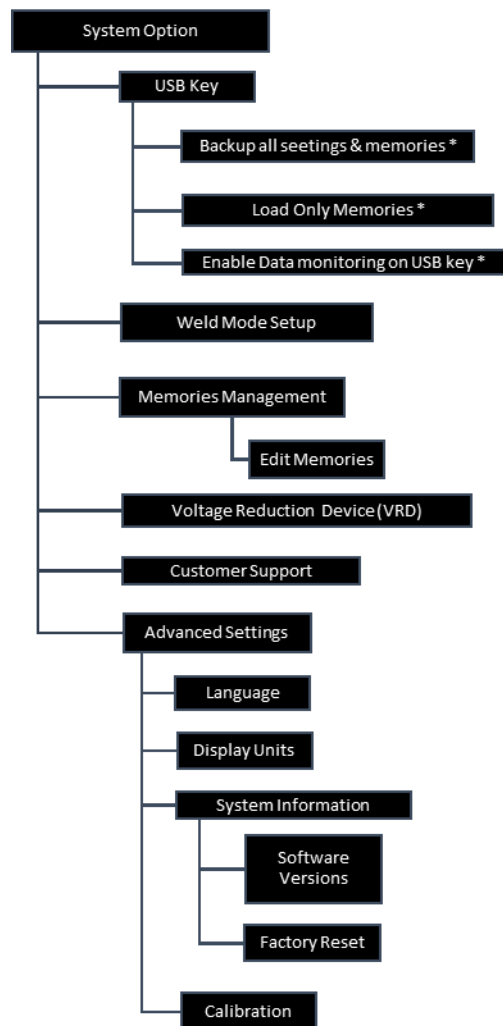
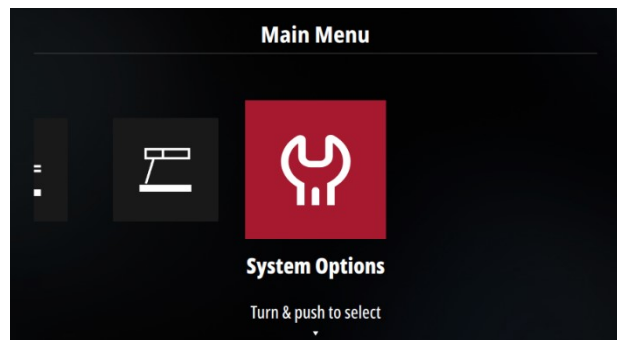


si la corriente supera el rango de soldadura propuesto, la cinta se vuelve roja indicando al usuario que la selección de corriente no es la mejor.



Opciones del sistema

Para configurar los parámetros de la fuente de alimentación, seleccione el icono "Opción del sistema".



* Solo disponible cuando la llave USB está conectada

Llave USB → Copia de seguridad de todas las configuraciones y memorias

Exportación desde fuente de alimentación a memorias previamente guardadas.

Llave USB → Cargar solo memorias

Importación desde llave USB a memorias de fuente de alimentación previamente guardadas.

Llave USB → Habilitar el monitorizado de datos en la llave USB

La activación de monitorizado de datos solo es posible cuando la llave USB está conectada.

Se crea un archivo .csv en el USB donde se seleccionan el voltaje promedio, la corriente promedio, el tiempo de arco y el proceso.

El monitorizado de datos permanece activo incluso si la llave USB se desconecta y los datos se almacenarán después de volver a conectar la llave USB.

Configuración del modo de soldadura

Consulte la sección "Configuración guiada".


Gestión de memorias

Las memorias guardadas se pueden eliminar en esta sección.

Dispositivo de reducción de voltaje

Cuando se activa, el voltaje de salida sin voltaje de carga se reducirá a 11V.



En la página SMAW, aparecerá el icono  en la pantalla superior derecha.

Atención al cliente

En este menú, el usuario encontrará todos los accesorios, repuestos y componentes para 275S.

Ajustes avanzados → Información del sistema.

La revisión del software se muestra en esta sección.

Valores de fábrica permite restablecer los parámetros de la fuente de alimentación.

Calibración

ADVERTENCIA

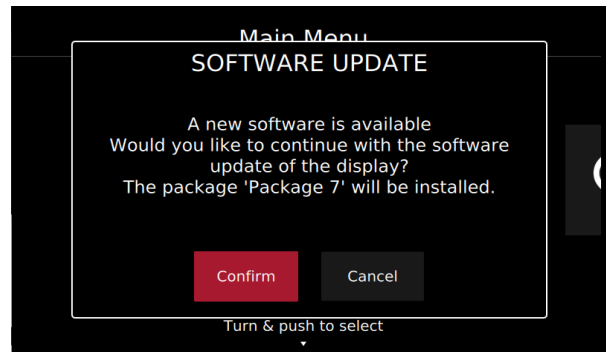
La calibración debe ser realizada por un técnico autorizado con el equipo adecuado: carga de energía, multímetros

Esta sección permite calibrar la corriente y el voltaje de la fuente de alimentación.

Actualización de software.

El software se lanzará durante la vida útil de la fuente de alimentación y traerá nuevas características.

Para actualizar el software, inserte la llave USB formateada en FAT32 con el nuevo paquete de software en la raíz de la llave USB.



Una segunda ventana le pedirá que acepte la instalación del nuevo software. Presione el botón "Confirmar" para iniciar el flujo de trabajo de instalación.

Transporte y elevación



ADVERTENCIA

La caída de un equipo puede ocasionar lesiones personales y daños en la unidad.

Cuando transporte o levante la unidad con un equipo de elevación, respete las siguientes reglas:

- El dispositivo contiene elementos adaptados para el transporte.
- Para ello se deben utilizar equipos de elevación de capacidad adecuada.

ADVERTENCIA

De ninguna manera la fuente de alimentación no se puede levantar.

Mantenimiento

ADVERTENCIA

Para reparaciones, modificaciones o mantenimiento, se recomienda ponerse en contacto con el Centro de Servicio Técnico más cercano o con Lincoln Electric. Las reparaciones y modificaciones realizadas por personal o un centro de servicio no autorizados anularán la garantía del fabricante.

Cualquier daño que se observe debe ser comunicado inmediatamente y reparado.

Mantenimiento de rutina (diario)

- Revise el estado de las conexiones y el aislamiento de los cables de masa y del cable de alimentación. Si hay algún daño en el aislamiento sustituya dicho cable inmediatamente.
- Retire las salpicaduras de la boquilla de pistola de soldadura. Las salpicaduras en el flujo de gas de protección al arco.
- Verifique el estado de la pistola de soldar: reemplácela, si es necesario.
- Compruebe el estado y el funcionamiento del ventilador de refrigeración. Mantenga limpias las rejillas de ventilación.

Mantenimiento periódico (cada 200 horas de trabajo o una vez al año como mínimo)

Efectúe el mantenimiento de rutina y, además:

- Mantenga la máquina limpia. Utilice aire seco a baja presión para eliminar el polvo de la carcasa externa y del interior del armario.
- En caso necesario, limpie y apriete todos los pernos de conexión de la salida de soldadura.

La frecuencia de las tareas de mantenimiento puede variar en función del ambiente en el lugar donde está colocada la máquina.

ADVERTENCIA

No toque piezas con electricidad.

ADVERTENCIA

Antes de retirar la carcasa, apague la máquina y desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente.

ADVERTENCIA

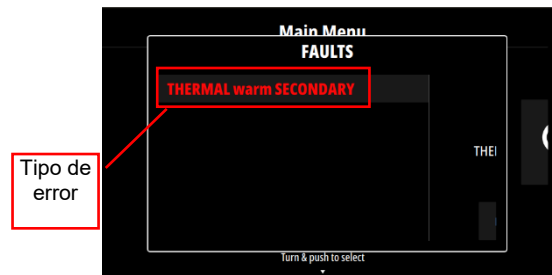
Debe desconectarse la máquina del suministro eléctrico principal antes de realizar cualquier trabajo de servicio y mantenimiento. Después de cada reparación, realice las pruebas pertinentes para garantizar la seguridad.

Política de asistencia al cliente

En Lincoln Electric nos dedicamos a la fabricación y la venta de equipos de soldadura y corte de alta calidad, así como de consumibles. Nuestro reto es satisfacer las necesidades de nuestros clientes y superar sus expectativas. En ocasiones, los clientes se dirigen a Lincoln Electric para solicitar información o asesoramiento acerca del uso de nuestros productos. Respondemos en base a la mejor información de que disponemos en esos momentos. Lincoln Electric no puede garantizar ese asesoramiento y no asume ninguna responsabilidad en relación a tal información o consejos. Renunciamos expresamente a toda responsabilidad, incluida la garantía de idoneidad para los fines particulares de los clientes, con respecto a la citada información y asesoramiento. Como consideración práctica, tampoco asumimos ninguna responsabilidad en relación con la actualización o corrección de esa información o asesoramiento una vez facilitados, y la provisión de esa información o asesoramiento no crea, amplía o modifica ninguna garantía con respecto a la venta de nuestros productos. Lincoln Electric es un fabricante responsable, pero la elección y uso de cada producto vendido por Lincoln Electric depende únicamente del cliente y es responsabilidad exclusiva de este. Hay muchas variables que escapan al control de Lincoln Electric y que pueden afectar a los resultados obtenidos al aplicar métodos de fabricación y requisitos de servicio de diversa índole. Sujeta a cambio. Esta información es precisa según nuestro leal saber y entender en el momento de la impresión. Visite www.lincolnelectric.com para consultar información más actualizada.

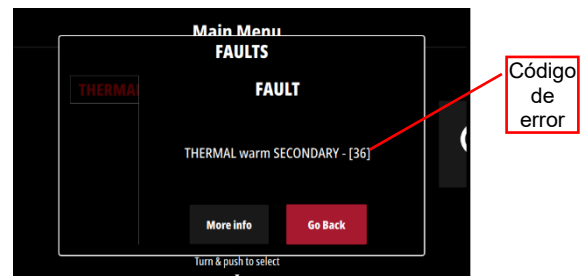
Códigos de error y solución de problemas

Cuando se produce el error y persiste, los mensajes de error se muestran en rojo.

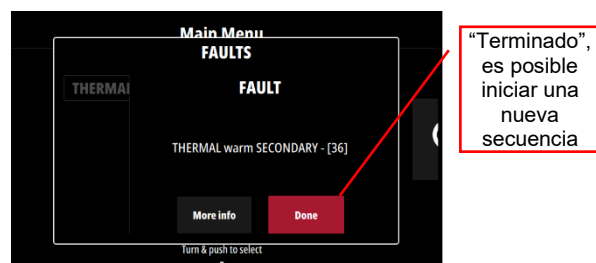


Al presionar el botón de la perilla, se muestra el número del código de error.

Durante el error, la nueva secuencia de soldadura se bloquea hasta que la causa del error permanece.



Cuando el error desaparece, es posible reconocer el error presionando la perilla. El mensaje de error de fondo se vuelve blanco.



La Tabla 1 muestra una lista de errores básicos que pueden aparecer. Para obtener una lista completa de los códigos de error, comuníquese con el servicio de Lincoln Electric.

Tabla 1 Códigos de error

Código de error	Síntomas	Causa	Acción recomendada
36	La máquina se ha apagado debido a que se ha sobrecalentado.	El sistema detectó un nivel de temperatura más allá de su límite de funcionamiento normal.	<ul style="list-style-type: none"> • Asegúrese que el proceso no supere el límite del ciclo de trabajo de la máquina. • Verifique que el flujo de aire alrededor y a través del sistema sea el adecuado. • Compruebe que el sistema sea correctamente mantenido, incluyendo la eliminación del polvo y la suciedad acumulados en la entrada de aire y en las rejillas de salida. • La interfaz de usuario muestra información cuando la máquina se enfriará. Para continuar con la operación de soldadura, presione la perilla izquierda o comience la operación de soldadura con el gatillo de la antorcha
37	La máquina se ha apagado debido a que se ha sobrecalentado.	El sistema detectó un nivel de temperatura más allá de su límite de funcionamiento normal.	<ul style="list-style-type: none"> • Asegúrese que el proceso no supere el límite del ciclo de trabajo de la máquina. • Verifique que el flujo de aire alrededor y a través del sistema sea el adecuado. • Compruebe que el sistema sea correctamente mantenido, incluyendo la eliminación del polvo y la suciedad acumulados en la entrada de aire y en las rejillas de salida. • La interfaz de usuario muestra información cuando la máquina se enfriará. Para continuar con la operación de soldadura, presione la perilla izquierda o comience la operación de soldadura con el gatillo de la antorcha. Espere un momento para permitir que la fuente de alimentación se enfríe.

 **ADVERTENCIA**

Si por cualquier razón usted no entiende los procedimientos de prueba o no puede realizar las pruebas o reparaciones con seguridad, comuníquese con el Servicio Técnico Autorizado de Lincoln más cercano para solicitar asistencia técnica para la búsqueda de averías antes de continuar con la prueba o reparación.

RAEE (WEEE)

07/06



¡Nunca deseche los aparatos eléctricos junto con los residuos comunes!
De conformidad con la Directiva Europea 2012/19/EC relativa a los Residuos de Equipos Eléctricos o Electrónicos (RAEE) y al acuerdo de la legislación nacional, los equipos eléctricos que hayan alcanzado el final de su vida útil se eliminarán por separado y devolverán a un punto de reciclaje. Como propietario del equipo, deberá solicitar a su representante local información de los sistemas y lugares apropiados para la recogida de equipos eléctricos.
¡Al aplicar esta Directiva Europea, usted protegerá el medioambiente y la salud humana!

Piezas de repuesto

12/05

Instrucciones para interpretar la lista de repuestos

- No utilice esta lista de piezas de recambio, si el número de código no está indicado. Póngase en contacto con el Dpto. de Servicio de Lincoln Electric para cualquier número de código no indicado.
- Utilice el dibujo de la página de despiece (assembly page) y la tabla inferior para determinar dónde está ubicada la pieza para el número de código de su máquina.
- Utilice únicamente los repuestos marcados con «X» en la columna correspondiente al modelo (# indica un cambio en esta revisión).

En primer lugar, lea la lista de piezas según las instrucciones anteriores, luego consulte el manual de piezas de repuesto suministrado con el equipo, donde encontrará una imagen descriptiva que remite al número de pieza.

REACH

11/19

Comunicación de acuerdo con el Artículo 33.1 del Reglamento (EC) N.º 1907/2006 – REACH.

Algunas partes del interior de este producto pueden contener:

Bisfenol A, BPA,	EC 201-245-8, CAS 80-05-7
Cadmio,	EC 231-152-8, CAS 7440-43-9
Plomo,	EC 231-100-4, CAS 7439-92-1
Nonilfenol, ramificado,	EC 284-325-5, CAS 84852-15-3

en más del 0,1% m/m en material homogéneo. Estas sustancias están incluidas en la "Lista de sustancias altamente preocupantes que podrían estar sujetas a autorización" de REACH.

Su producto particular puede contener una o más de las sustancias incluidas.

Instrucciones para un uso seguro:

- utilice el producto de acuerdo con las instrucciones del fabricante, lávese las manos después de usarlo;
- mantenga el producto alejado de los niños, no lo introduzca en la boca,
- elimínelo siguiendo las regulaciones locales.

Ubicación de talleres de servicio autorizados

09/16

- Si el comprador desea presentar alguna reclamación por defectos, deberá ponerse en contacto con un Servicio técnico autorizado de Lincoln dentro del periodo de garantía de Lincoln.
- Póngase en contacto con el representante de ventas Lincoln más cercano si necesita ayuda para localizar un servicio técnico o visite www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator.

Esquema eléctrico

Consulte el manual de piezas de repuesto suministrado con el equipo.

Accesorios

AIRE DE ANTORCHAS TIG	4mt	8mt
WTT2 17 V	W10529-14-4V	
WTT2 26 V		W000278885
KITS DE CABLES MMA		
KIT 25C25	W000011138	
Kit 25C25+	W000260683	
Kit 25C50	W000260684	
Kit 35C50	W000011139	
Kit 50C50	W000260681	
Kit 50C50+	W000260682	
CONTROL REMOTO		
Control remoto manual	K10095-1-15M	
Control remoto de pie	K870	
OPCIONES		
Carro 24	K14191-1	
Interfaz Carte 24 (pedir con Cart 24)	K14384-1	
Cubierta	K14383-1	
Cable alargador 15 m (*)	K14148-1	

Advertencia: Aumentar la longitud de los cables de la antorcha o de retorno más allá de la longitud máxima especificada por el fabricante aumentará el riesgo de descarga eléctrica.

(*) Solo pueden utilizarse 2 cables alargadores, con una longitud máxima total de 45 m.