



# IME 9250/2/220M

SOLDADORA INVERTER MIG-MAG-MMA ELECTRODO  
INVERSOR PARA SOLDA MIG-MAG-MMA ELETRODO



## Manual del Usuario y Garantía/ Manual do usuário y Garantia



### Atención Atenção

Lea, entienda y siga todas las instrucciones de seguridad de este manual antes de usar esta herramienta/  
Leia, entenda e siga todas as instruções de segurança deste manual antes do usar a ferramenta

**ÍNDICE**

<b>SECCIÓN</b>	<b>PÁGINA</b>
* Introducción	3
* Normas generales de seguridad	3
* Normas específicas de seguridad	4
* Especificaciones técnicas	5
* Descripción de la máquina	6
* Instrucciones de ensamblado	6
* Instrucciones de operación MIG	9
* Mantenimiento	13
* Problemas y soluciones MIG	15
* Despiece	17
* Listado de partes	18



## INTRODUCCIÓN

Su herramienta tiene muchas características que harán su trabajo mucho más rápido y fácil. Seguridad, comodidad y confiabilidad fueron tenidos como prioridad para el diseño de esta herramienta, lo que hace fácil su mantenimiento y operación.

**⚠️ ADVERTENCIA** Lea atentamente el manual completo antes de intentar usar esta herramienta. Asegúrese de prestar atención a todas las advertencias y las precauciones a lo largo de este manual.

## NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD

**⚠️ ADVERTENCIA** Lea y entienda todas las instrucciones. La falta de seguimiento de las instrucciones listadas abajo puede resultar en una descarga eléctrica, fuego y/o lesiones personales serias.

### GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES

## ÁREA DE TRABAJO

- Mantenga su área de trabajo limpia y bien iluminada. Mesas desordenadas y áreas oscuras pueden causar accidentes.
- No use la máquina en atmósferas explosivas, tales como frente a la presencia de líquidos inflamables, gases o polvo. La herramienta eléctrica genera chispas, las cuales pueden provocar incendios.
- Mantenga a los observadores, chicos y visitantes lejos de la máquina mientras la está operando. Las distracciones pueden causarle la pérdida del control.

## SEGURIDAD ELÉCTRICA

**⚠️ ADVERTENCIA**

- Evite el contacto del cuerpo con las superficies descargadas a tierra tales como tubos, radiadores y refrigeradores. Hay un aumento de riesgos de descarga eléctrica si su cuerpo es descargado a tierra.
- No exponga la máquina a la lluvia o a condiciones de humedad. La entrada de agua en la máquina aumentará el riesgo de una descarga eléctrica.
- No abuse del cable. Nunca use el cable para llevar la herramienta o tirar del cable para sacarlo del tomacorriente. Mantenga el cable lejos del calor, del aceite, bordes filosos y partes móviles. Reemplace los cables dañados inmediatamente. Los cables dañados incrementan los riesgos de descarga eléctrica.
- Si el cordón de alimentación se daña deberá ser reemplazado por el fabricante o su representante.



**⚠ ADVERTENCIA: ANTES DE UTILIZAR LA MÁQUINA LEA ATENTAMENTE EL MANUAL DE INSTRUCCIONES**

## **NORMAS ESPECÍFICAS DE SEGURIDAD**

### **MÁSCARA DE PROTECCIÓN**

**\*Máscara no incluida para Argentina**

USE SIEMPRE la máscara durante la soldadura para proteger los ojos y el rostro de las radiaciones luminosas producidas por el arco eléctrico y al mismo tiempo para poder observar la soldadura que realiza. Antes de comenzar a soldar monte los cristales de esta manera:

1. El cristal transparente del lado externo.
2. El cristal coloreado del lado interno.
3. Fíjelos con los tornillos.
4. Monte la empuñadura de la máscara.

Las máscaras de soldar deben tener un filtro oscuro según esta tabla:  
 Para amperajes de 40 a 80 A filtro grado 10  
 80 a 175 A - 11  
 175 a 300 A - 12



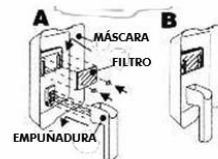
### **SOLDADURA DE ARCO PREVENCIÓN DE QUEMADURAS**

NUNCA mire hacia un arco eléctrico sin protección. La máscara de soldar debe poseer un filtro oscuro N° 12 o más denso.

**⚠** Cúbrase la cara ANTES de iniciar el arco. Proteja el filtro con un vidrio transparente.

Filtros y mascaros con grietas y/o roturas no deben usarse. El filtro o el vidrio transparente dañados o faltantes deben ser reemplazados en forma inmediata.

**⚠** Mirar hacia el arco aun momentáneamente sin protección ocular puede causar daños en la retina del ojo.



NO sobrepase la capacidad máxima del equipo de soldadura, podría ser causa de recalentamiento de los cables e incendio.

Las conexiones flojas producen chisporroteos y recalentamiento, pudiendo ser causa de fuego.

**⚠** NO intente soldar ninguna clase de envase bajo presión.

**⚠** NO SE PARE, SIENTE, APOYE O TOQUE los conductores cuando esté soldando, sin la adecuada protección.

Los campos magnéticos de las altas corrientes pueden afectar el normal funcionamiento de los marcapasos. Si utiliza uno, consulte a su médico.

**⚠** NUNCA toque el electrodo y otro objeto metálico si no está desconectada la fuente de

## Manual del Usuario



**!** Alimentación de la soldadora.  
SÓLO USE electrodos totalmente aislados.

No use porta electrodos con tornillo sobresaliente

- Estas soldadoras funcionan con corriente alterna MONOFÁSICA.
- Excepto en los modelos que traen los cables ya colocados, el cable a tierra y el del porta electrodo deben conectarse a sus terminales especiales ajustándolos firmemente para evitar recalentamientos.

## ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

DIÁMETRO DEL ALAMBRE			
Ø 0,6	Ø 0,8	Ø 0,9	Ø 1,0
0,024"	0,031"	0,035"	0,040"
100%	100%	100%	80%

CICLO DE TRABAJO

ELECTRODO			
Celulósico	Rutilico	Básico	
E 6010	NO	E 6013	E 7018
E 6011	SI		SI

TAMAÑO ROLLO EN KILOS			
5	15	18	20
SI	SI	SI	SI

DIÁMETRO DEL ELECTRODO			
Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
3/32"	1/8"	5/32"	13/64"
100%	100%	100%	60%

CICLO DE TRABAJO

### DATOS TÉCNICOS

VOLTAJE/FRECUENCIA	220V~ 50-60Hz 220V~ 60Hz 220-230V~ 60Hz
POTENCIA	8kVA
DIÁMETRO DE ALAMBRE	0,6 ~ 1,0mm
DIÁMETRO DE ELECTRODO	2,5 ~ 5,0mm
RANGO DE AMPERAJE	50 ~ 250A
AISLACIÓN	CLASE I
VOLTAJE EN VACÍO	43V
PESO	35kg - 77lb



## CABLE DE EXTENSIÓN

- Reemplace los cables dañados inmediatamente. El uso de cables dañados puede dar descargas eléctricas, quemar o electrocutar.
- Si es necesario un cable de extensión, debe ser usado un cable con el tamaño adecuado de los conductores. La tabla muestra el tamaño correcto para usar, dependiendo en la longitud del cable y el rango de amperaje especificado en la etiqueta de identificación de la máquina. Si está en duda, use el rango próximo más grande. Siempre use cables de extensión listados en UL y CSA.

### TAMAÑOS RECOMENDADOS DE CABLES DE EXTENSIÓN

#### 220 V

Rango de amperaje de la herramienta	Longitud del cable			
	50ft	15m	100ft	30m
3~6	18 AWG	2,00mm <sup>2</sup>	16 AWG	2,5mm <sup>2</sup>
6~8	16 AWG	2,5mm <sup>2</sup>	14 AWG	3,00mm <sup>2</sup>
8~11	14 AWG	3,00mm <sup>2</sup>	12 AWG	4,00mm <sup>2</sup>



## DESCRIPCIÓN DE LA MÁQUINA

- 1- PERILLAS REGULADORAS
- 2- DISPLAY DE CORRIENTE
- 3- CONECTORES DE ENTRADA/SALIDA
- 4- SELECTOR DE FUNCIÓN



## INSTRUCCIONES DE ENSAMBLADO

### UBICACIÓN DEL TUBO DE GAS \*DISPONIBLE SEGÚN MODELO

**!** Por razones de seguridad en el transporte, ubique en la plataforma posterior sólo cilindros de gas de pequeñas y medianas dimensiones. Sujete el cilindro rodeándolo con la cadena. A continuación fije firmemente la cadena en los ganchos. **NO TRANSPORTE LA SOLDADORA CON CILINDROS GRANDES.**

Quite el sombrerete del cilindro, limpie la rosca eliminando suciedades y abra la válvula apenas unos segundos para que salga un poco de gas.

De este modo evitará que eventuales partículas de tierra o impurezas entren en el reductor de presión, dañándolo.

Controle que la conexión del reductor posea la empaquetadura y enrósquelo ejerciendo una leve presión.

Conecte el tubo de gas ajustando firmemente la abrazadera metálica.

Mantenga la válvula bien cerrada cuando no use el equipo para evitar que se desperdicie el gas.



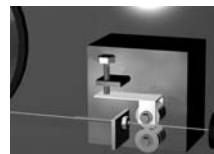
## CARGA DEL CARRETE DE ALAMBRE

**Controle que los rodillos de arrastre del alambre, la vaina guía hilo y el tubito de contacto de la torcha correspondan al diámetro y al tipo de alambre que quiere utilizar. Asegúrese de que estén correctamente montados.**

1. Conecte el carrete de alambre en el aspa. Controle que el piolín de arrastre del aspa se haya alojado correctamente en el orificio previsto. Libere el contra rodillo de presión y aléjelo del rodillo inferior.
2. Libere el cabo del alambre; corte el extremo deformado con un corte neto y sin rebabas.
3. Gire la bobina en sentido anti horario y haga pasar el cabo del alambre por la guía hilo de entrada empujándolo unos 50-100 mm en el guía de la unión antorcha.
4. Coloque nuevamente el contra rodillo regulando su presión en un valor intermedio y verifique que el alambre esté correctamente colocado en la ranura del rodillo inferior.
5. Frene ligeramente el aspa con el tornillo de regulación.
6. Encienda la soldadora poniendo el interruptor en (I). Apriete el botón de la torcha y espere hasta que el cabo de alambre recorra toda la vaina guía hilo sobresaliendo 10 o 15 cm de la parte anterior de la torcha. Suelte el botón de la torcha.

En caso de que el cable de alimentación debiera ser reemplazado, la sustitución debe ser hecha por otro de iguales características; recurra a un Centro de Servicios Autorizado, según consta en el Certificado de Garantía.

**⚠ CUIDADO:** Durante estas operaciones el alambre está bajo tensión eléctrica y sometido a fuerzas mecánicas. Está atento a las tareas que realiza. PELIGRO DE SHOCK ELÉCTRICO, HERIDAS Y ARCOS NO DESEADOS.



**USE SIEMPRE** ropa y guantes protectores aislantes.

**NUNCA** apoye la embocadura de la torcha contra partes de su propio cuerpo o de los demás.

**NO** acerque la torcha a los tubos de gas.

Monte nuevamente en la torcha el tubito de contacto y el inyector.

Verifique que el alambre avance en forma regular.

Calibre la presión de los rodillos y el frenado del aspa en los valores mínimos posibles, verificando que el alambre no patine en la ranura y que no se aflojen las espiras del alambre al detener el arrastre por excesiva inercia del carrete.

Corte el extremo del alambre que sale del inyector a unos 10 o 15 mm.

## REGULACIÓN DE POTENCIA

La regulación de potencia se efectúa por medio de un interruptor rotatorio.

## VELOCIDAD DE SOLDADURA

La velocidad del alambre se regula con la perilla colocada en el frente de la máquina.

Se puede elegir entre la soldadura con alambre lleno (con gas) y con alambre de alma (sin gas) por medio de los bornes ubicados en el lateral de la máquina.

Un termostato interno protege la máquina de recalentamientos causados por averías o usos gravosos.

## PREPARACIÓN DE LA SOLDADORA

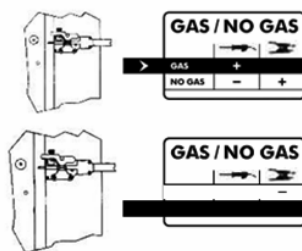
**\*DISPONIBLE SEGÚN MODELO**

Si está usando el alambre lleno, abra y regule el flujo del gas de protección por medio del regulador de presión.

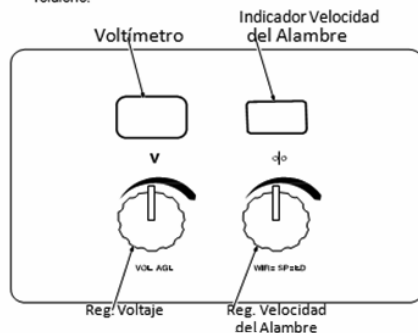


**NOTA:** Recuerde cerrar la válvula del gas de protección al finalizar el trabajo.

Encienda la soldadora y programe la corriente de soldadura con los interruptores o con el convertidor rotatorio.



Encienda la soldadora y programe la corriente de soldadura con los interruptores o con el interruptor rotatorio.



### CONEXIÓN A LA LÍNEA DE ALIMENTACIÓN

**⚠** Antes de efectuar cualquier tipo de conexión eléctrica verifique que la tensión y frecuencia de la identificación de la soldadura correspondan a las de la red disponible en el lugar de instalación. PELIGRO DE ELECTROCUCIÓN.

La máquina debe alimentarse con dos conductores (fase-neutro) más un tercer conductor destinado exclusivamente a la protección a tierra (verde - amarillo).

\*Solo maquinas CLASE I

**⚠** Controle que el voltaje de alimentación sea igual al de la máquina. El toma debe contar con la adecuada puesta a tierra. PELIGRO DE ELECTROCUCIÓN.

Antes de realizar cualquier tarea de mantenimiento verifique que el aparato se encuentre desconectado de la red eléctrica.

**⚠** Proteja el cable de alimentación del calor, aceites y bordes agudos. Colóquelo de tal forma que, al trabajar, no moleste ni corra riesgo de deterioro.





**!** NO toque el enchufe ni el tomacorriente con las manos mojadas. PELIGRO DE ELECTROCUCIÓN.

**!** Si usa un cable de extensión, este debe estar aprobado para su uso en exteriores, del calibre adecuado al consumo de la máquina y a su largo. NO USE CABLES REPARADOS O AÑADIDOS.

**!** SIEMPRE controle que el cable de prolongación no presente daños en su aislación en todo su largo como así también su enchufe y el estado de la máquina. Una herramienta dañada NO DEBE SER USADA.

**!** No sustituya la ficha polarizada original por otra de diferente tipo. PELIGRO PARA SU SEGURIDAD Y LA DE LOS DEMÁS.

**!** Todas las partes conductoras deberán protegerse contra chorros de agua. PELIGRO DE CORTOCIRCUITO. Un interruptor diferencial de seguridad (30mA) ofrece una protección personal suplementaria.

Por razones de seguridad, SIEMPRE utilice el arrancador en circuitos de alimentación que posean un DISYUNTOR DIFERENCIAL para una corriente de fuga igual o inferior a 30 mA, de acuerdo con la norma.

El mantenimiento y/o la reparación de los circuitos eléctricos DEBEN ser realizados por personal especializado.

### CONEXIÓN

Conectar al cable de alimentación un enchufe (toma) normalizada de capacidad adecuada. La toma de red debe contar con una puesta a tierra adecuada y poseer fusibles o interruptor automático (braker).

Conecte el terminal de tierra al terminal verde-amarillo de la red de alimentación.

**!** **ATENCIÓN:** La no observancia de las normas antes indicadas ocasiona ineficacia en el sistema de seguridad previsto por el fabricante (CLASE I) y puede ocasionar graves riesgos para las personas (SHOCK ELÉCTRICO) o para las cosas (INCENDIO).

## INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN - MIG

### FUNCIÓN PUNTEADO

1. Apriete el botón de la torcha de soldar hasta que salga el alambre del tubito de contacto.
2. Regule los parámetros de soldadura girando el pomo de regulación de la velocidad del alambre hasta obtener una soldadura regular.
3. Cuando se verifiquen las condiciones de recalentamiento, se encenderá la ara indicadora y se interrumpirá el suministro de potencia.

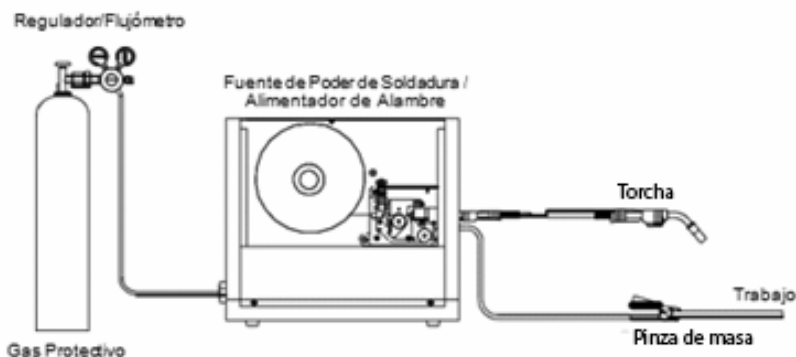
El restablecimiento de la potencia se producirá en forma automática después de algunos minutos de enfriamiento.

Se pueden soldar chapas superpuestas de un espesor máximo de 0.8mm.





## MONTAJE



## USO

- 1- Accione el interruptor, el brillo de la lámpara indicará que el equipo está conectado.
- 2- Para soldadura normal coloque el selector de soldadura de punto en cero (sólo MIG 210 con temporizador).
- 3- Presione el gatillo de la torcha para comenzar a alimentar el alambre, regule la velocidad de salida del alambre.

**NOTA:** Para facilitar la inserción del alambre mantenga el cable de la torcha lo más recto posible dejando 50 mm de alambre. Durante esta operación no apunte al rostro o al cuerpo de una persona.

- 4- Abra el paso del cilindro del gas y presione el gatillo para comprobar la salida del gas y regular su salida.
- 5- Conecte el negativo a la pieza a soldar por medio de la pinza de masa, presione el gatillo para alimentar el alambre y suelde normalmente.
- 6- Suelte el gatillo cuando termine de soldar.

Cuando se verifiquen las condiciones de recalentamiento se encenderá la lámpara indicadora y se interrumpirá el suministro de potencia.

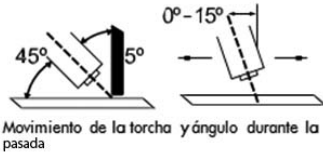
El restablecimiento de la potencia se producirá en forma automática después de algunos minutos de enfriamiento.

## CONDICIONES DE USO

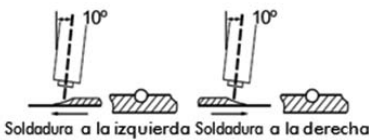
- Uso por debajo de los 1000 metros de altitud.
- Rango de temperatura: -10° hasta +40°C
- Humedad relativa por debajo de 90% (20°C)
- Con la máquina sí es posible a nivel; la inclinación máxima no debe exceder los 15°.
- Proteja la máquina de la lluvia y del sol directo.
- El contenido en el aire de polvo y/o gases corrosivos no debe superar los de norma.
- Asegure la suficiente ventilación del equipo durante la soldadura; debe estar separada por lo menos de 30 cm de la pared.



**TÉCNICA DE SOLDADURA  
INTRODUCCIÓN**

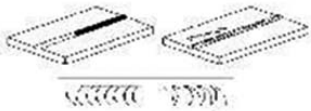


Movimiento de la torcha y ángulo durante la pasada



Soldadura a la izquierda Soldadura a la derecha

**TIPOS DE MOVIMIENTO**



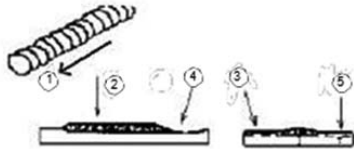
Movimiento de soldadura lineal

Movimiento de soldadura en zig zag

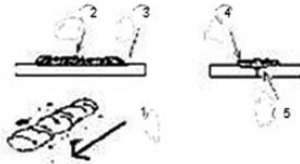
**VELOCIDAD DE AVANCE**



**EJEMPLOS DE BUENAS SOLDADURAS**



1 Pequeñas salpicaduras - 2 Cinta de soldadura  
3 No sobresale - 4 Ligeramente bajo  
5 Penetración completa



1 Demasiadas salpicaduras - 2 Cordón grueso  
3 Hueco - 4 Sobrecarga  
5 Penetración incompleta

**TABLA ORIENTATIVA GENERAL**

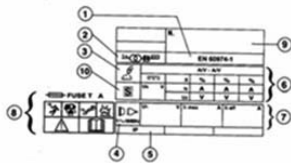
Todos en cualquier posición y transferencia por cortocircuito, salvo en 1,2 que es por transferencia angular.

DIAMETRO ALAMBRE	AMPERAJE	ESPESOR MATERIAL	DISTANCIA TOBERA TRABAJO	DEL GA
mm	A	mm	mm	L/min
0,6	40-100	0,6-1,2	10	10
0,8	50-150	0,8-2,3	10-15	10-15
1,0	90-250	1,2-6,0	20	20
1,2	120-300	2,0-10	20-25	20

No soldar con vientos superiores a 1,5 m/seg. cuando se suelda con aporte de gas. Inclínate de la tobera con el trabajo de 10°-20°.

**DATOS TÉCNICOS**

Los principales datos relativos al uso y las prestaciones de la máquina se resumen en la siguiente tabla característica:



**Nota:** Los valores indicados en el ejemplo son a título ilustrativo. Consulte los valores exactos en la tabla adherida a su máquina.



- 1- NORMA EUROPEA: de referencia para la seguridad y la construcción de las máquinas de soldadura por arco.
- 2- Símbolo de la estructura interna de la máquina: TRANSFORMADOR/RECTIFICADOR
- 3- Símbolo del procedimiento de soldadura previsto: SOLDADURA CON FLUJO CONTINUO DE HILO DE SOLDADURA.
- 4- Símbolo de la línea de alimentación: TENSIÓN ALTERNA 1ph
- 5- Grado de protección de la envoltura: IP21 o IP22. Está protegida contra cuerpos sólidos extraños de Ø 12,5 mm (ej: dedos) y contra la caída vertical de gotas de agua (IP21) o con inclinación de hasta 15° (IP22).
- 6- Prestaciones del circuito de soldadura:
  - U0: Tensión de pico máximo en vacío (circuito de soldadura abierto). I2/U: corriente y tensión correspondiente normalizada [ $U2 = (14 + 0,05 I2) V$ ], que pueden ser suministrados por la máquina durante la soldadura.
  - X: Relación de intermitencia: indica el tiempo durante el cual la máquina puede suministrar la corriente correspondiente. Se expresa en %, en base a un ciclo de 10 minutos (Ej: 60% = 6 min. de trabajo, 4 min. de paro).
  - A/V - A/V: Indica la gama de regulación de la corriente de soldadura (mínimo/máximo) a la tensión de arco correspondiente.
- 7- Datos característicos de la línea de alimentación:
  - U1: Tensión alterna y frecuencia de alimentación de la máquina (límites admitidos  $\pm 15\%$ ). Corriente máxima absorbida por la línea. Corriente máxima eficaz de alimentación.
- 8- Valor de los fusibles de accionamiento retardado a prever para la protección de la línea.
- 9- Símbolos referidos a normas de seguridad:
  - Número de matrícula de fabricación - Identificación de la máquina (indispensable para la asistencia técnica, solicitud de recambios o búsqueda de origen del producto).
- 10- Símbolo S: Indica que se pueden realizar operaciones de soldadura en un ambiente con un riesgo mayor de choque eléctrico (ej: muy cerca de grandes masas metálicas).



## MANTENIMIENTO

**NUNCA quite los paneles de la máquina ni acceda a su interior sin haber retirado previamente la clavija de la toma de alimentación.**

**⚠ PRECAUCIÓN:** desenchufe siempre la máquina antes de efectuar tareas de mantenimiento.

Opere la soldadora de acuerdo con las instrucciones o advertencias.

Inspeccione periódicamente el interior de la máquina y quite el polvo depositado sobre los componentes. USE AIRE A BAJA PRESIÓN.

NUNCA dirija el porta electrodo hacia sí mismo. Evite el contacto con el hilo.

NO APOYE la torcha ni su cable sobre piezas calientes. El calor provocaría la fusión de las partes aislantes, inutilizándola.

NO bata ni cierre el porta electrodo con herramientas.

Controle periódicamente el sellado de la tubería y de las uniones por donde circula el gas. Cada vez que cambie el carrete de alambre, limpie con un soplo de aire comprimido seco (máx. 10Bar) la Vaina hilo. Controle su integridad.

Antes de efectuar cualquier tipo de tarea de mantenimiento o sustitución de las partes consumibles del porta electrodo, desconecte el equipo y permita que este se enfríe.

Sustituya el tubito de contacto en caso de que se presentara un agujero deformado o ensanchado.

Limpie periódicamente la parte inferior de la boquilla y la del inyector.

Esté atento al estado de la aislación de los cables de la soldadura; sustitúyalos en caso de desgaste excesivo.

Cuando termine las tareas de mantenimiento vuelva a montar los paneles de la máquina atornillando a fondo los tornillos de fijación.

### GUÍA DE MANTENIMIENTO

**⚠ PRECAUCIÓN:** Antes de hacer tareas de reparación, espere 5 minutos luego de haber desconectado la máquina.

#### Examen diario:

- Controle que el interruptor pueda ser llevado a la posición de apagado. Si no puede apagarla, no use la máquina hasta haberlo reparado.
- Apague el equipo si comienza a hacer ruidos extraños o dar olor a quemado o desprender humo.
- Vea si el visor muestra diferente lectura con respecto a la posición de selección de tensión.
- NO USE la máquina si el ventilador deja de funcionar o si cualquiera de los controles no opera correctamente.
- NO USE la máquina con las aislaciones de los cables dañadas o si se calientan por falso contacto.
- Controle diariamente las condiciones de desgaste y la exactitud del montaje de las partes terminales de la torcha: inyector, tubito de contacto y difusor de gas.

**Mensualmente:**

- Inspeccione el interior de la máquina y quite el polvo depositado sobre los componentes. USE AIRE A BAJA PRESIÓN.

**Cada tres meses:**

- Controle la precisión de la lectura del visor comparándola con la lectura de una pinza amperométrica
- Controle el sellado de la tubería y de las uniones por donde circula el gas.
- Limpie la parte inferior de la boquilla y del inyector.

**Cada año:**

- Mida el aislamiento de la impedancia, en caso que sea inferior a 1M debe ser reemplazado.

**Alimentador de alambre:**

- Controle las condiciones de desgaste de los rodillos de arrastre del alambre.
- Quite en forma periódica el polvo metálico depositado en la zona de arrastre (rodillo y guía de entrada y salida del hilo).

**MEDIO AMBIENTE**

En caso de que, después de un largo uso fuera necesario reemplazar esta máquina, NO LA PONGA ENTRE LOS RESIDUOS DOMÉSTICOS. Deshágase de ella de una forma que resulte segura para el medio ambiente.



## PROBLEMAS Y SOLUCIONES - MIG

Si la máquina no funcionara correctamente siga estas instrucciones para resolver el problema. Si esto no solucionara el problema contacte a su Concesionario o a un Centro de Servicios Autorizado.

Trabajos de mantenimiento o reparaciones de mayor envergadura a las descritas en este apartado deberán ser realizadas por personal especializado ÚNICAMENTE en un Centro de Servicios Autorizado, según consta en El Certificado de Garantía.

PROBLEMA	CAUSA PROBABLE	SOLUCIÓN
Alimentación inestable.	Rodillo de tracción muy flojo o muy ajustado - Ø 0,8 punto 3-4.	Ø 1,0 punto 4 de la escala.
	Conducto de pasaje del alambre muy sucio.	Limpie o cambie.
	Freno del eje muy apretado.	Afloje.
	El alambre está oxidado, retorcido u otro diámetro.	Cambie el alambre.
No suelda cuando presiona el gatillo.	Gatillo o cable de conexión dañado.	Desconecte la torcha y cortocircuite los terminales, si no funciona revise el fusible o la torcha.
	Fusible quemado.	Reemplace.
	Plaqueta dañada.	Reemplace.
Disminuye la corriente.	Pinza de masa floja.	Controle que esté bien ajustada/reemplace.
	Torcha floja.	Apriétela.
Aire en la soldadura.	Pérdida de gas de protección.	Controle la presión y caudal del gas debe ser de 8 a 15 L/min.
	Viento fuerte.	Coloque una pantalla.
	Manguera dañada.	Controle y cambie.
	Electroválvula dañada.	Diríjase a un Centro de Servicios Autorizado.
	Poco gas o alambre.	Diríjase a un Centro de Servicios Autorizado.
La soldadura presenta burbujas.	Pérdida de la protección del gas.	Controle el caudal del gas. Limpie las salpicaduras de la tobera. Revise posibles pérdidas en la manguera. La distancia entre la tobera y el trabajo debe ser entre 6 y 13 mm. La torcha se introduce en el metal fundido. Incremente el caudal de gas o éste es afectado por el viento.
	Uso de un gas equivocado.	Reemplace por el gas correcto.
	El alambre de aporte no es bueno.	Use alambre de aporte seco y limpio. Controle si el alambre está contaminado con aceite o si hay suciedades dentro de la guía de la torcha.
	Pieza de trabajo sucia.	Limpie la pieza de trabajo y las superficies grasosas, agua, pintura y recubrimientos protectores de la pieza de trabajo. Use un cepillo de acero y algún desoxidante.
	El alambre de alimentación es demasiado largo.	Reduzca el largo del alambre. El largo del alambre que asoma no debe sobrepasar los 13 mm.

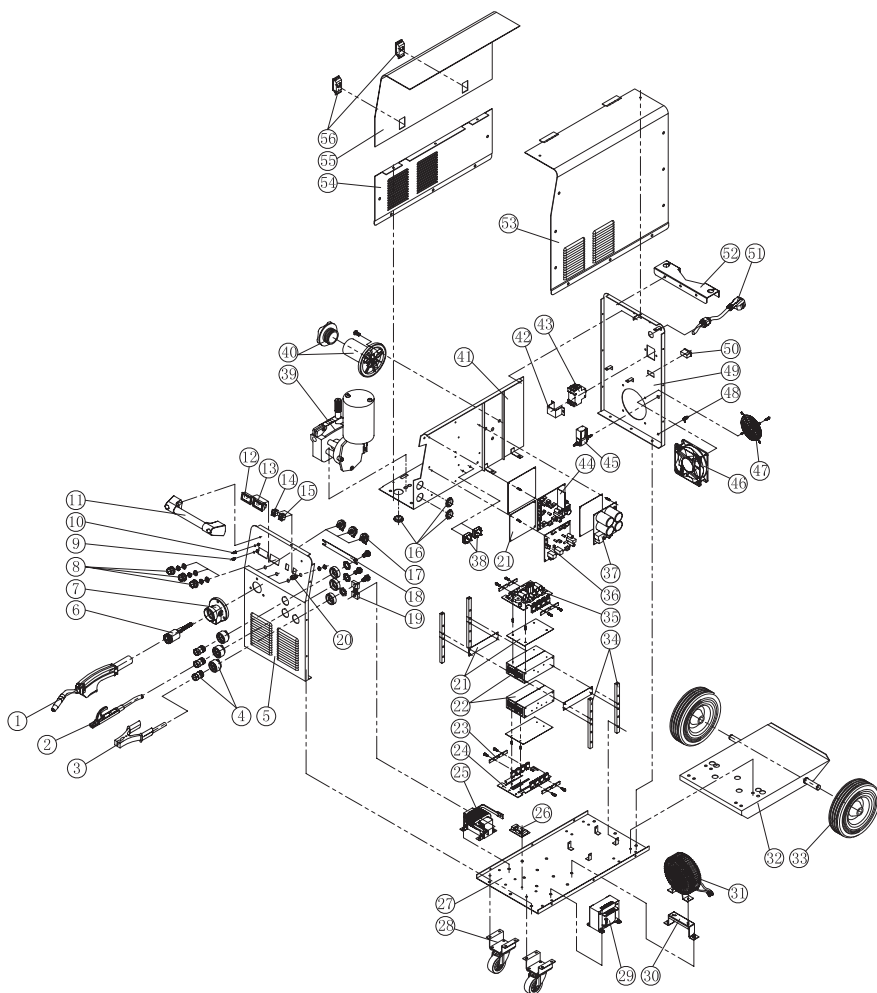


Demasiadas salpicaduras.	Alambre sucio.	Use alambre limpio y seco. Revise que el alambre no se ensucie en la guía de la torcha.
	Velocidad del alambre excesiva. Use una velocidad del alambre menor.	
	Pieza de trabajo sucia.	Limpie la pieza de trabajo y las superficies grasosas, agua, pintura y recubrimientos protectores de la pieza del trabajo.
	La corriente o el voltaje son demasiados altos.	Use una corriente o voltaje menor.
Cordón irregular.	El alambre de alimentación es demasiado largo.	Reduzca el largo del alambre. El largo del alambre que asoma no debe sobrepasar los 13 mm.
	Temblor en las manos.	Sujete la torcha con las manos o procure un soporte.
Error en la pieza - Distorsión.	Demasiada corriente.	Busque el voltaje y salida de alambre más baja posible.
	Mala fijación de la pieza.	Sujete la pieza con prensas. Puntee en lugares salteados antes de hacer el cordón.





**DESPIECE/VISTA EXPLODIDA IME 9250/2**





## LISTADO DE PARTES/PEÇAS DE SUSTITUCIÓN IME 9250/2

Ítem	Código	Descripción	Description	Descrição
1	IME9250-2R1001	TORCHA MIG	MIG TORCH	TORCHA MIG
2	IME9250-2R1002	PINZA DE ELECTRODO	ELECTRODE HOLDER	SUPORTE DO ELETRODO
3	IME9250-2R1003	PINZA DE MASA	EARTH CLAMP	PINÇA DE TERRA
4	IME9250-2R1004	ACOPLE	COUPLER	ACOPLE
5	IME9250-2R1005	PANEL FRONTAL	FRONT PANEL	PANEL FRONTAL
6	IME9250-2R1006	CONECTOR	SOCKET	CONETOR
7	IME9250-2R1007	COBERTOR	SOCKET COVER	COBERTOR
8	IME9250-2R1008	PERILLA	KNOB	BOTÃO
9	IME9250-2R1009	LUZ OC	OC LIGHT	LUZ OC
10	IME9250-2R1010	LUZ DE ENCENDIDO	POWER LIGHT	LUZ DE ACENDIDO
11	IME9250-2R1011	MANGO	HANDLE	ALÇA
12	IME9250-2R1012	MEDIDOR DE CORRIENTE	CURRENT METER	MEDIDOR DE CORRENTE
13	IME9250-2R1013	VOLTIMETRO	VOLTIMETER	VOLTIMETRO
14	IME9250-2R1014	INTERRUPTOR MMA/TIG	SWITCH MMA/TIG	INTERRUPTOR MMA/TIG
15	IME9250-2R1015	INTERRUPTOR 2T/4T	SWITCH 2T/4T	INTERRUPTOR 2T/4T
16	IME9250-2R1016	SET DE GOMA	SOFT RUBBER SET	SET DE BORRACHA
17	IME9250-2R1017	ELECTRÓGRAFO	ELECTROGRAPH	ELETROGRAFO
18	IME9250-2R1018	BARRA DE COBRE	OUTPUT COPPER BAR	BARRA DE COBRE
19	IME9250-2R1019	CONECTOR	SHUNT	CONETOR
20	IME9250-2R1020	INTERRUPTOR DE ALAMBRE	CHECK WIRE SWITCH	INTERRUPTOR DO ARAME
21	IME9250-2R1021	PLACA AISLANTE	INSULATING PLATE	PLACA ISOLANTE
22	IME9250-2R1022	RADIADOR	RADIATOR	RADIADOR
23	IME9250-2R1023	PLACA DE PRESIÓN	PRESSING PLATE	PLACA DE PRESSÃO
24	IME9250-2R1024	PCB RECTIFICADOR MEDIO PD-110-A0	MIDDLE RECTIFYING PCB PD-110-A0	PCB RETIFICADOR MEIO PD-110-A0
25	IME9250-2R1025	REACTANCIA	REACTANCE	REACTANCIA
26	IME9250-2R1026	PLACA DE ABSORCIÓN PH-101-A0	PORT ABSORPTION PLATE PH-101-A0	PLACA DE ABSORÇÃO PH-101-A0
27	IME9250-2R1027	PLACA BASE	BASE BOARD	PLACA BASE
28	IME9250-2R1028	PIE DE RUEDA	FOOT WHEEL	PE DA RODA
29	IME9250-2R1029	TRANSFORMADOR	POWER FREQUENCY TRANSFORMER	TRANSFORMADOR
30	IME9250-2R1030	SOPORTE	BRACKET	SUPORTE
31	IME9250-2R1031	TRANSFORMADOR	TOROIDAL TRANSFORMER	TRANSFORMADOR
32	IME9250-2R1032	BANDEJA	TRAY	BANDEIXA
33	IME9250-2R1033	PIE DE RUEDA	FOOT WHEEL	PE DA RODA
34	IME9250-2R1034	PIEZA AISLANTE	ARTICLE BAKELITE	PEÇA ISOLANTE
35	IME9250-2R1035	PCB DE CONTROL PM-115-A0	UP CONTROL PCB PM-115-A0	PCB DE CONTROL PM-115-A0
36	IME9250-2R1036	PLACA CONDUCTORA PK-121-A0	DRIVER BOARD PK-121-A0	PLACA CONDUTORA PK-121-A0
37	IME9250-2R1037	PCB DE PODER INFERIOR PZ-103-A0	BOTTOM POWER PCB PZ-103-A0	PCB DE PODER INFERIOR PZ-103-A0
38	IME9250-2R1038	RECTIFICADOR	RECTIFIER	RETIFICADOR
39	IME9250-2R1039	ALIMENTADOR DE ALAMBRE	WIRE FEEDER	ALIMENTADOR DE ARAME
40	IME9250-2R1040	BASE DE CARRETE	WIRE REEL BASE	BASE DO CARRETE
41	IME9250-2R1041	PLACA SEPARADORA MEDIA	MIDDLE SEPARATING BOARD	PLACA SEPARADORA MEIA
42	IME9250-2R1042	PORTE FIJA	FIXED PART FOR AIR SWITCH	PORTE FIXA
43	IME9250-2R1043	INTERRUPTOR DE AIRE	AIR SWITCH	INTERRUPTOR DE AR
44	IME9250-2R1044	PCB DE ALIMENTADOR PK-120-A0	FEED WIRE PCB PK-120-A0	PCB DO ALIMENTADOR PK-120-A0
45	IME9250-2R1045	VÁLVULA ELECTROMAGNÉTICA	ELECTROMAGNETIC VALVE	VALVULA ELETROMAGNETICA
46	IME9250-2R1046	TURBINA	FAN	TURBINA
47	IME9250-2R1047	PROTECTOR	FAN GUARD	PROTECTOR
48	IME9250-2R1048	AISLANTE	GROUNDING MARK	ISOLANTE
49	IME9250-2R1049	PLACA TRASERA	BACK FACEPLATE	PLACA TRASEIRA
50	IME9250-2R1050	ORIFICIO	SOCKET	CONETOR
51	IME9250-2R1051	ENCHUFE	PLUG	PLUGUE
52	IME9250-2R1052	SOPORTE	BRACKET	SUPORTE
53	IME9250-2R1053	COBERTOR SUPERIOR	UP COVER	COBERTOR SUPERIOR
54	IME9250-2R1054	COBERTOR IZQUIERDO	LEFT COVER	COBERTOR ESQUERDO
55	IME9250-2R1055	COBERTOR SUPERIOR	UP COVER	COBERTOR SUPERIOR
56	IME9250-2R1056	COMPUERTA	HASP	COMPORTA





**IMPORTADO POR:**

Please remember to put here  
the importer information  
of every order