



ITE 10250/3/AC-DC/220M

**SOLDADORA INVERTER
TIG ELECTRODO
INVERSOR PARA SOLDA
TIG ELECTRODO**



Manual del Usuario y Garantía/ Manual do usuário e 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**

| SECCIÓN | PÁGINA |
|-----------------------------------|---------------|
| * Introducción | 3 |
| * Normas generales de seguridad | 3 |
| * Normas específicas de seguridad | 4 |
| * Especificaciones técnicas | 5 |
| * Descripción de la maquina | 6 |
| * Instrucciones de ensamblado | 6 |
| * Instrucciones de operación | 10 |
| * Mantenimiento | 13 |
| * Despiece | 15 |
| * Listado de partes | 16 |



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 más 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

***Mascara 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



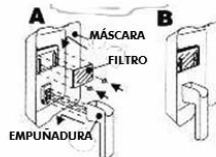
SOLDADURA DE ARCO PREVENCIÓN DE QUEMADURAS.

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 mascarar 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 alimentación de la soldadora.

Manual del Usuario



! SÓLO USE electrodos totalmente aislados.

No use porta electrodos con tornillo sobresaliente

- Estas soldadoras funcionan con corriente alterna MONOFASICA.
- 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

DATOS TÉCNICOS

| | |
|------------------------------------|---|
| VOLTAJE/FRECUENCIA (MONOFÁSICA) | 220V~ 50-60Hz 220V~ 60Hz 220-230V~ 60Hz |
| POTENCIA | 6,19kVA |
| CAPACIDAD DE ELECTRODO | 2,5 ~ 5,0mm |
| RANGO DE AMPERAJE | 5 ~ 250A |
| VOLTAJE EN VACÍO | 60V |
| AISLACIÓN | CLASE I |
| PESO | 20kg - 44lb |

| 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% | 60% | NO |
| CICLO DE TRABAJO | | | |

| ELECTRODO | | | | | |
|------------|----|----------|----|--------|----|
| Celulósico | | Rutilico | | Básico | |
| E 6010 | SI | E 6013 | SI | E 7018 | SI |
| E 6011 | SI | | | | |



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 ² | 16 AWG | 2,5mm ² |
| 6~8 | 16 AWG | 2,5mm ² | 14 AWG | 3,00mm ² |
| 8~11 | 14 AWG | 3,00mm ² | 12 AWG | 4,00mm ² |



DESCRIPCIÓN DE LA MÁQUINA

- 1- MANGO
- 2- DISPLAY
- 3- PERILLAS SELECTORAS
- 4- CONECTORES DE PINZA Y TORCHA



INSTRUCCIONES DE ENSAMBLADO

DESEMBALAJE

Remueva la soldadora de la caja y examínelo cuidadosamente. No deseche el cartón o cualquier material de embalaje hasta que todas las partes sean examinadas.

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.

*Puesta a tierra solo para máquinas CLASE 1

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).

⚠ PRECAUCIÓN: Para prevenir lesiones, si alguna parte de la herramienta está faltando o está dañada, no enchufe el mismo hasta que las partes dañadas sean reparadas o reemplazadas por un personal autorizado.

Manual del Usuario



CABLES DE SOLDADURA

Los cables de la soldadora deberán mantenerse tan cortos como sea posible. Se posicionarán uno cerca del otro, sobre o cerca del nivel del piso.

CONEXIÓN A TIERRA

Se deberá considerar la conexión a tierra de todos los elementos metálicos en la instalación de la soldadora y adyacentes a la misma. Sin embargo, los elementos metálicos conectados a la pieza de trabajo aumentarán el riesgo del operador de recibir una descarga eléctrica tocando en forma simultánea el electrodo y los mencionados elementos. El operador deberá estar aislado de todos esos componentes metálicos conectados.

PANTALLAS Y BLINDAJES

El uso de pantallas y blindajes en forma selectiva de otros cables y equipos en el área podrán aliviar los problemas de interferencia. En aplicaciones especiales puede ser considerada la protección total de la instalación de la soldadora.

PREVENCIÓN DE DESCARGA ELÉCTRICA

- La máquina de soldar por arco eléctrico requiere una alimentación de voltaje alto y por ende se debe tener un cuidado especial mientras se opera o se realiza su mantenimiento.

CABLES DE ALIMENTACIÓN

- Conecte los cables de alimentación a una ficha con dispositivos de protección adecuados.
- Controle el estado de estos cables y reemplácelos si están dañados.

CONEXIÓN A TIERRA

- Asegúrese que la línea de alimentación principal esté conectada a tierra correctamente y controle que todas las conexiones estén firmes, para evitar malos contactos y sobrecalentamientos.

***SÓLO MÁQUINAS CLASE I**

ESTACIÓN DE TRABAJO

- La conexión a tierra de la fuente debe estar conectada a la pieza de trabajo asegurando un buen contacto; el banco de trabajo debe estar conectado a tierra correctamente.

CABLE DE MASA

Va montado directamente a la pieza de soldar, o al banco sobre el que está apoyado.

⚠ ATENCIÓN: Garantice un contacto adecuado con la pieza de soldar, evitando superficies barnizadas y/o materiales no metálicos.

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.

UBICACIÓN

Aísle el lugar de instalación de la máquina de forma tal que no haya obstáculos para la apertura de entrada y salida del aire de refrigeración (circulación forzada, a través del ventilador).

Asegúrese también de que no se aspiren polvos conductivos, vapores corrosivos, humedad, etc.



CONEXIÓN A LA LINEA 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 DEMAS.

! 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).

Manual del Usuario



PROTECCIÓN TÉRMICA

Esta soldadora está protegida de sobrecargas térmicas, mediante protección automática (termostato de recarga automática). Cuando los bobinados alcancen una temperatura establecida, la protección (2) cortará la corriente del circuito de alimentación. Después de una refrigeración de pocos minutos, la protección se reanuda, insertando la línea de alimentación. La soldadora estará dispuesta para trabajar de nuevo.

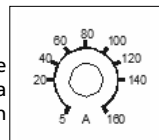
⚠ ATENCIÓN: Utilizar la soldadora solo siguiendo el procedimiento previsto en este manual. La mala utilización de esta soldadora, puede ser peligroso para personas, animales y elementos. El utilitario de la soldadora es responsable de la seguridad propia y de la ajena: es indispensable leer, comprender y respetar las reglas mínimas contenidas en este manual. Asegurarse de que la absorción de corriente y la protección de la línea eléctrica correspondan con los de la máquina y del enchufe. Conectar los cables de trabajo en sus respectivos lugares.

Manual del Usuario



Ajuste de la corriente de soldadura

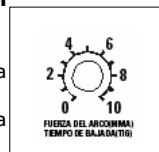
El selector ajusta la corriente dentro de un rango de 5 a 160 A. Esta soldadora tiene la función de pre-ajuste. Que tenga esta función no solo es conveniente para ajustar el parámetro, sino que también de cómoda para llegar a la regulación exacta.



Ajuste del tiempo de los escalones descendentes para TIG y de fuerza del arco para MMA (revestidos)

Cuando se selecciona la soldadura TIG, esta perilla se usa para el tiempo de caída dentro del rango de 0-10 segundos.

Cuando se selecciona la soldadura MMA (electrodos revestidos) se selecciona la fuerza del arco.





INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN - ELECTRODO

Encendido del arco en MMA

- **Arco por golpe:** Coloque el electrodo derecho para tocar el trabajo, antes de formar el cortocircuito, rápidamente levántelo 2 - 4 mm y el arco debería iniciar. Este método es más dificultoso de aprender pero en la soldadura de aceros quebradizos o duros es mejor que el sistema de golpe.

TÉCNICA DE SOLDADURA

En la soldadura MMA de electrodo revestido hay tres movimientos que se deben ejecutar con el extremo del electrodo: El electrodo se mueve hacia abajo para fundirse en una piletta a través de su eje; el electrodo se mueve en vaivén de izquierda a derecha y el electrodo se mueve a lo largo del trabajo.

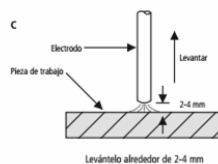
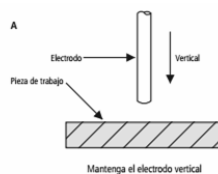
1. Movimiento del electrodo hacia abajo mientras se consume.
2. Vaivén de derecha a izquierda.
3. Avance a lo largo de la costura.

El usuario puede elegir el movimiento del electrodo basado en la posición del trabajo, posición de las partes a unir, especificaciones del electrodo, corriente de soldadura y la habilidad del operador, etc. Durante el proceso de soldadura, el arco no se debe mantener demasiado largo porque provocaría la inestabilidad del arco, largas salpicaduras, pobre penetración, perforaciones, sopladuras, etc. Si el arco es demasiado corto podría pegarse el electrodo.

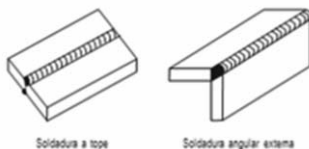
En la soldadura MMA, la longitud del arco es de aproximadamente a 0,5 a 1,0 veces el diámetro del electrodo. En los electrodos básicos, el largo del arco no alcanza a ser igual al diámetro y en los ácidos es igual al diámetro del electrodo.

Algunos tipos de electrodos necesitan tensiones más elevadas para que se funda el recubrimiento satisfactoriamente (celulósicos y otros), Verifique que su máquina tiene una tensión de salida en vacío que cumpla con las especificación de cada electrodo en cuestión.

Si el electrodo se pega durante la soldadura, luego de 1,5 segundos se activa la protección para evitar que el electrodo se ponga al rojo y se queme su recubrimiento

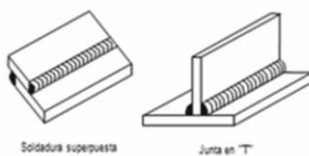


FORMA DE LAS UNIONES EN LA SOLDADURA



Soldadura a tope

Soldadura angular externa



Soldadura superpuesta

Junta en "T"



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 éste 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:

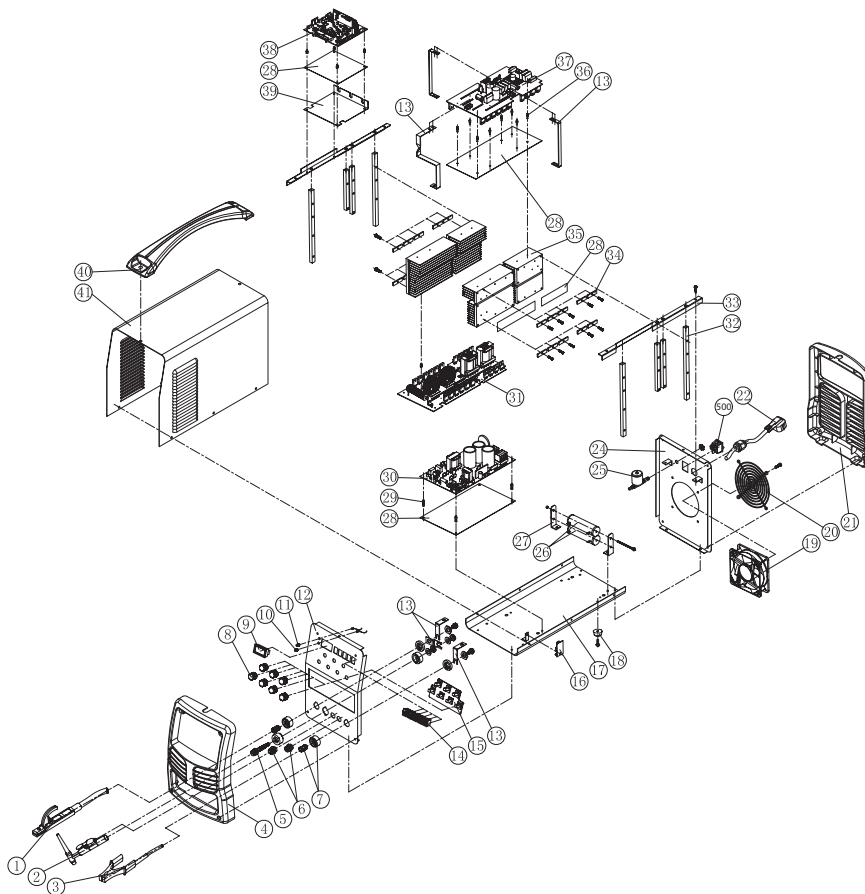
- Inspeccione el interior de la máquina y quite el polvo depositado sobre los componentes. USE AIRE A BAJA PRESION.

MEDIO AMBIENTE

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



DESPIECE/VISTA EXPLODIDA ITE 10250/3/AC-DC





LISTADO DE PARTES/PEÇAS DE SUSTITUÇÃO ITE 10250/3/AC-DC

| Ítem | Código | Descripción | Description | Descrição |
|------|-----------------------|----------------------------------|--------------------------------|----------------------------------|
| 1 | ITE10250-3-AC-DCR1001 | PINZA DE MASA | EARTH CLAMP | PINÇA DE TERRA |
| 2 | ITE10250-3-AC-DCR1002 | TORCHA TIG | TIG TORCH | TORCHA TIG |
| 3 | ITE10250-3-AC-DCR1003 | PINZA DE ELECTRODO | ELECTRODE HOLDER | PINÇA DE ELETRODO |
| 4 | ITE10250-3-AC-DCR1004 | PANEL PLÁSTICO | PLASTIC PANEL | PANEL PLÁSTICO |
| 5 | ITE10250-3-AC-DCR1005 | CONECTOR ELÉCTRICO DE GAS | GAS ELECTRICAL CONNECTOR | CONETOR ELETRICO DE GAS |
| 6 | ITE10250-3-AC-DCR1006 | ENCHUFE DE AVIADOR | AVIATION PLUG | PLUGUE DE AVIADOR |
| 7 | ITE10250-3-AC-DCR1007 | ACOPLE | COUPLER | ACOPLE |
| 8 | ITE10250-3-AC-DCR1008 | PERILLA | KNOB | BOTÃO |
| 9 | ITE10250-3-AC-DCR1009 | AMPERÍMETRO | AMPERE METER | AMPERIMETRO |
| 10 | ITE10250-3-AC-DCR1010 | LUZ OC | OC LIGHT | LUZ OC |
| 11 | ITE10250-3-AC-DCR1011 | LUZ DE ENCENDIDO | POWER LIGHT | LUZ DE ACENDIDO |
| 12 | ITE10250-3-AC-DCR1012 | PANEL FRONTAL | FRONT PANEL | PANEL FRONTAL |
| 13 | ITE10250-3-AC-DCR1013 | PIEZA CONECTORA | CONNECTING PIECE | PEÇA CONETORA |
| 14 | ITE10250-3-AC-DCR1014 | INTERRUPTORES | SWITCH | INTERRUPTORES |
| 15 | ITE10250-3-AC-DCR1015 | PLACA POTENCIÓMETRO PK-122-A0 | POTENTIOMETER PLATE PK-122-A0 | PLACA POTENCIOMETRO PK-122-A0 |
| 16 | ITE10250-3-AC-DCR1016 | PCB ENCENDIDO/APAGADO ITL 19149 | HANDLE ON/OFF PCB ITL 19149 | PCB ACENDIDO/APAGADO ITL 19149 |
| 17 | ITE10250-3-AC-DCR1017 | PLACA BASE | BASE BOARD | PLACA BASE |
| 18 | ITE10250-3-AC-DCR1018 | PIE | FOOT | PE |
| 19 | ITE10250-3-AC-DCR1019 | TURBINA | FAN | TURBINA |
| 20 | ITE10250-3-AC-DCR1020 | GUARDA | FAN GUARD | GUARDA |
| 21 | ITE10250-3-AC-DCR1021 | PLACA TRASERA | BACK FACE PLATE | PLACA TRASEIRA |
| 22 | ITE10250-3-AC-DCR1022 | ENCHUFE | PLUG | PLUGUE |
| 500 | ITE10250-3-AC-DCR1500 | INTERRUPTOR | POWER SWITCH | INTERRUPTOR |
| 24 | ITE10250-3-AC-DCR1024 | PANEL TRASERO | BACK PANEL | PANEL TRASEIRO |
| 25 | ITE10250-3-AC-DCR1025 | VÁLVULA ELECTROMAGNÉTICA | ELECTROMAGNETIC VALVE | VALVULA ELETROMAGNETICA |
| 26 | ITE10250-3-AC-DCR1026 | RESISTENCIA | RESISTANCE | RESISTENCIA |
| 27 | ITE10250-3-AC-DCR1027 | PORTE FIJA | FIXED PART | PORTE FIXA |
| 28 | ITE10250-3-AC-DCR1028 | PLACA AISLANTE | INSULATING PLATE | PLACA ISOLANTE |
| 29 | ITE10250-3-AC-DCR1029 | TARUGO DE BRONCE | LONG BRASS STUD | TARUGO DE BRONZE |
| 30 | ITE10250-3-AC-DCR1030 | PCB DE PODER INFERIOR PZ-53-A0 | BOTTOM POWER PCB PZ-53-A0 | PCB DE PODER INFERIOR PZ-53-A0 |
| 31 | ITE10250-3-AC-DCR1031 | PCB RECTIFICADOR MEDIO PD-56-A0 | MIDDLE RECTIFYING PCB PD-56-A0 | PCB RETIFICADOR MEIO PD-56-A0 |
| 32 | ITE10250-3-AC-DCR1032 | PIEZA AISLANTE | ARTICLE BAKELITE | PEÇA ISOLANTE |
| 33 | ITE10250-3-AC-DCR1033 | LÁSER | BEAM | LAZER |
| 34 | ITE10250-3-AC-DCR1034 | PLACA DE PRESIÓN | PRESSING PLATE | PLACA DE PRESSÃO |
| 35 | ITE10250-3-AC-DCR1035 | RADIADOR | RADIATOR | RADIADOR |
| 36 | ITE10250-3-AC-DCR1036 | TARUGO DE PLÁSTICO | PLASTIC STUD | TARUGO DE PLÁSTICO |
| 37 | ITE10250-3-AC-DCR1037 | PCB DE CONTROL SUPERIOR PM-52-A0 | UP CONTROL PCB PM-52-A0 | PCB DE CONTROL SUPERIOR PM-52-A0 |
| 38 | ITE10250-3-AC-DCR1038 | PCB DE CONTROL PK-62-A0 | CONTROL PCB PK-62-A0 | PCB DE CONTROL PK-62-A0 |
| 39 | ITE10250-3-AC-DCR1039 | PLACA DE SOPORTE | SUPPORT PLATE | PLACA DE SUPORTE |
| 40 | ITE10250-3-AC-DCR1040 | MANGO | HANDLE | ALÇA |
| 41 | ITE10250-3-AC-DCR1041 | COBERTOR SUPERIOR | UP COVER | COBERTOR SUPERIOR |



IMPORTADO POR:

Please remember to put here
the importer information
of every order