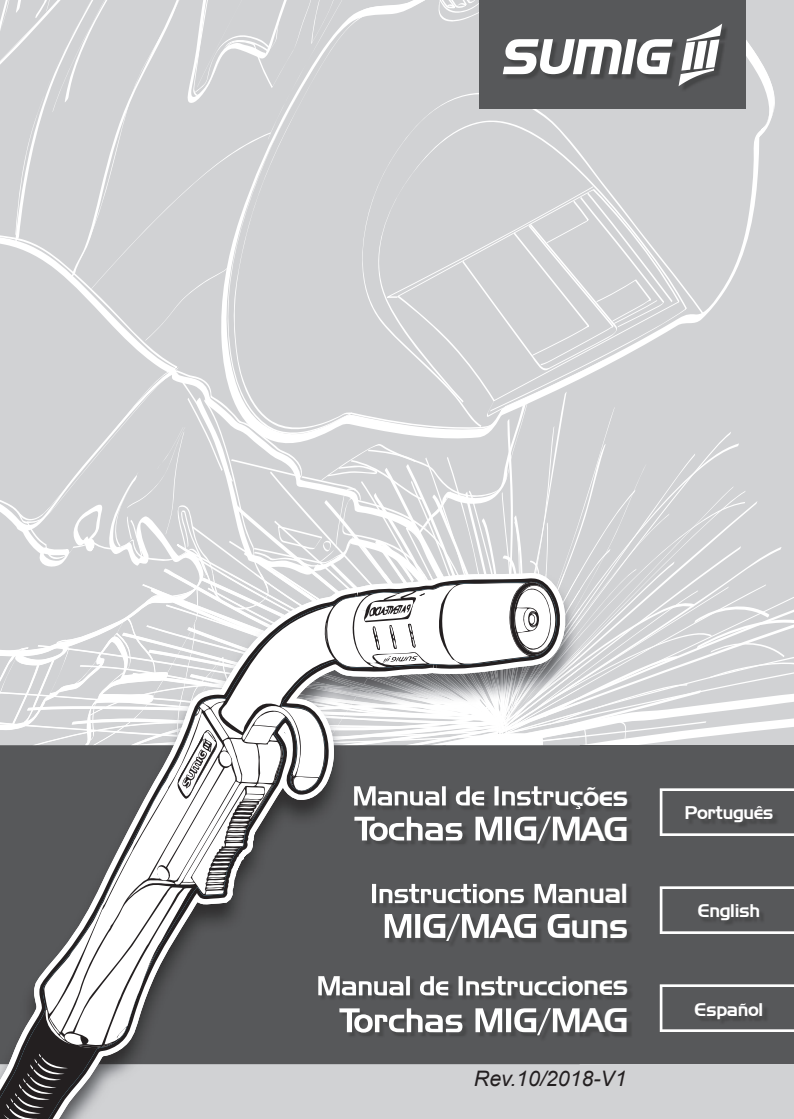




SUMIG III



**Manual de Instruções
Torchas MIG/MAG**

Português

**Instructions Manual
MIG/MAG Guns**

English

**Manual de Instrucciones
Torchas MIG/MAG**

Español

Rev.10/2018-V1



Antes de Utilizar as Tochas MIG/ MAG

- Certifique-se de que o tubo de contato, o guia espiral e a porca fixadora do guia espiral estão de acordo com o diâmetro do arame de solda e as roldanas do alimentador.

- Fixe a tocha observando a posição das conexões. Aperte a porca do Euro Conector para que haja uma boa passagem de corrente, certificando-se que a conexão tocha equipamento de solda fique completamente isolada.

- **ATENÇÃO:** O acionamento da tocha não deve ser alimentado acima de 25 VCA ou 60 VCC.

- Retire o tubo de contato, introduza o arame na tocha, recoloque o tubo de contato e depois corte o excesso.

- Ajuste a vazão de gás utilizando fluxômetro.

- Certifique-se que haja vazão de água antes de utilizar tochas refrigeradas.

- Limpe e desengraxe as peças a serem soldadas.

- Proteja o ponto a ser soldado das correntes de ar.

- Fixe a garra negativa na peça a ser soldada ou gabarito, desde que sejam mantidas boas condições de contato elétrico.

- Ajuste os parâmetros de soldagem, sempre observando os ciclos de trabalho recomendados para cada modelo de tocha Sumig, mencionados no catálogo do produto.

Os guias espirais são identificados no terminal e pelas cores a seguir:

Bitola	Cor	Tochas
0,6 - 0,8	Cinza	SU 220 / SU 260 / SU 265
0,8 - 1,0	Preto	SU 335/SU 535/SU 595/SU 930/SU 931/SU 365/SU 565
1,2	Amarelo	SU 335 / SU 931 / SU 365
1,2 - 1,6	Azul	SU 535 / SU 595 / SU 695 / SU 930 / SU 565
1,6 - 2,4	Vermelho	SU 695
0,8 - 2,4	sem revestimento	SU 735 / SU 932 / SU 933 / SU 765

Pt

En

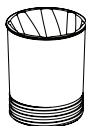
Es

Tochas com Sistema de Extração de Fumos:

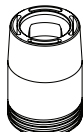
- Certifique-se que o equipamento de extração de fumos esteja funcionando no modo contínuo.
- Verifique se a tocha está com vazão suficiente e a passagem do ar sem interrupções.
- Utilize bocais de aspiração de fumos de acordo com a solda a ser executada.



Ascendente
Cantos



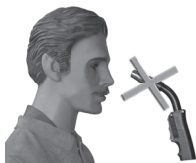
Plana
Descendente



Difícil
Acesso



Segurança

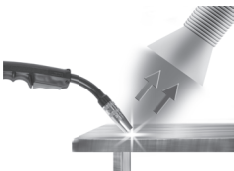


- Não dirija a tocha para si ou para outras pessoas. Fagulhas, partículas metálicas e pontas de arame podem ferir os olhos.



- Use máscara de proteção. Arcos elétricos prejudicam a visão.

- Use luvas e roupa de proteção adequadas. Arcos elétricos queimam a pele.



- Não inalar os fumos provenientes da solda. Utilizar EPI para solda, máscara PFF2. Condição de instalação: A tocha deve ser utilizada em conjunto com o sistema de extração de fumos Sumig.

Pt

En

Es



ATENÇÃO:

- Não soldar perto de líquidos inflamáveis. O arco elétrico da solda, em contato com líquidos inflamáveis causa incêndios.



- Não soldar sobre peças pintadas.

- Não soldar em ambientes muito úmidos ou sobre peças molhadas. Choques elétricos podem matar.



Conservação



- Não bater a tocha para retirar os respingos. Isso provocará a deformação da ponteira, causando problemas na proteção gasosa e podendo ocasionar trincas no isolamento do corpo.



- Limpar periodicamente a ponteira, o tubo de contato e os furos do difusor de gás. Para evitar a aderência de respingos e escória recomenda-se o uso de antirrespingo Sumig em gel.

- Evitar dobras em excesso das mangueiras de entrada e saída de água. Nunca utilizar a tocha com o refrigerador desligado. Verificar periodicamente o nível de líquido no refrigerador.



- Evitar puxões, quedas de peças pesadas, dobras em excesso e cortes sobre o cabo. Desta forma o isolamento elétrico e passagem de gás e de arame não serão comprometidos, além de evitar vazamentos de água se a tocha for refrigerada.

- Ao usar tochas refrigeradas com cabos longos, completar o nível de água no refrigerador no momento da instalação.

Pt

En

Es



Manutenção



- Certifique-se que o equipamento de solda está desligado e que a tocha esteja fria antes de realizar inspeção ou manutenção.



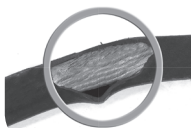
- Não prender a tocha diretamente na morsa, sob risco de danificar seus componentes. Se necessário fazê-lo, recomenda-se desmontar o punho e prender a base do corpo.

- Substitua a ponteira quando este apresentar desgaste. Uma ponteira com bordas irregulares pode provocar turbulência no gás e porosidade na solda.



- Faça a troca do tubo de contato sempre que houver folga ou deformação do seu diâmetro interno, evitando assim que o arco elétrico fique instável e o aumento de respingos.

- Limpe as faces do Euro Conector da tocha e também da máquina para que haja um bom contato elétrico. Use sempre desengraxante a base de água. Não use solventes, evitando assim a deterioração e desgaste dos anéis de vedação.



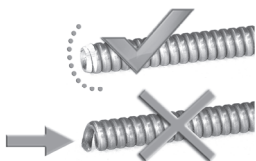
- Verifique o estado do isolamento elétrico do cabo, do corpo e outras peças isoladas. Não faça reparos provisórios, as peças danificadas devem ser substituídas. Consulte o catálogo de peças de reposição SUMIG.

Pt

En

Es

- Verifique o estado dos pinos de contato e dos anéis oring.
- Complete a limpeza utilizando ar comprimido seco.



- O guia espiral deve ser limpo com ar comprimido seco. Deve ser substituído quando estiver deformado, enferrujado, ou freando a passagem do arame. Para ser retirado da tocha, o cabo deve estar esticado. A troca é feita conforme os passos a seguir:

- 1 Retire a porca de aperto, bocal e tubo de contato.
- 2 Coloque o guia espiral e corte paralelo ao difusor. Retire o guia e corte o número de espiras equivalentes ao tamanho da rosca do tubo de contato, deixando 5 mm maior para o aperto.
- 3 Faça um chanfro na ponta, com o esmeril, para que a ponta do guia encaixe no tubo de contato. Utilize uma ferramenta para deixar o diâmetro interno em formato cônico.
- 4 Recoloque o guia e o tubo de contato, dando o aperto necessário.
- 5 Coloque a porca de aperto do guia espiral.

Para demonstração da troca do guia em vídeo acesse através do qr code:



YouTube
SCAN TO WATCH



- Proteja o meio ambiente. Destine sempre as peças consumíveis para reciclagem.

Para tochas com sistema de extração de fumos: Faça a limpeza interna periodicamente. Deve-se limpar o interior do punho com auxílio de um pincel. Utilizar como agente de limpeza detergente industrial a base de água. Substitua a mangueira de aspiração se necessário.



Termo de Garantia

A Sumig Soluções para Solda e Corte Ltda, através do presente termo de garantia, garante, assegura, determina e estabelece o que segue:

- Garante que os produtos Sumig são fabricados sob rigoroso controle de qualidade ISO 9001:2008 e em conformidade com ABNT NR 10 e NR 12.
- Assegura o perfeito funcionamento e todas as características dos mesmos, quando instalados, operados e mantidos conforme orientações contidas no Manual de Instrução do respectivo produto.
- Garante a substituição ou reparo de qualquer parte ou componente do produto Sumig, desde que em condições normais de uso, que apresente falha devido a defeito de material ou de fabricação e se encontre durante o período da garantia designado para cada modelo.
- Estabelece que a obrigação do presente termo está limitada, somente, ao reparo ou substituição de qualquer parte ou componente do produto quando o defeito for devidamente comprovado pela Sumig.
- Determina que as peças sujeitas a desgaste ou deterioração causados pelo uso normal do produto ou qualquer outro dano causado pela inexistência de manutenção preventiva, não são cobertos pelo presente Termo de Garantia.
- Declara que a garantia não cobre qualquer produto Sumig que tenha sido alterado, indevidamente operacionalizado no seu processo, sofrido acidente ou dano causado por meio de transporte ou condições atmosféricas, instalação ou manutenção impróprias, uso de partes ou peças não originais, intervenção técnica de qualquer espécie realizada por pessoa não habilitada ou não autorizada pela Sumig, ou aplicação diferente a que o produto foi projetado.
- Estabelece que caso seja necessário serviço técnico Sumig para produtos considerados em garantia, a ser realizado nas instalações da Sumig, a embalagem e despesas com transporte (frete) correrão por conta e risco do consumidor.
- O período de garantia é de 1(um) ano, a contar da data de Emissão da Nota Fiscal da Venda, emitida pela Sumig ou seu revendedor autorizado.

Pt

En

Es



Before Using the MIG/MAG Guns

- Make sure the contact tip and the liner are compatible with the diameter of the weld wire and the grooved pulley feeding.
- Observing the position of the connections, set the torch in an appropriate position. Tighten the euro connector nut to ensure good contact.

WARNING: The torch trigger should not be fed above 25 VAC or 60 VDC.

- Remove the contact tip, insert the wire in the torch, place the contact tip back in its place, and cut the excess wire.
- Adjust the gas flow using the flow meter.
- Be sure there is adequate water flow before using the water-cooled torches.
- Clean and degrease the pieces that are to be welded; protect the point to be welded from contamination.
- Keep the point to be welded away from air currents.
- Place the earth clamp on the part to be welded or the gauge, while ensuring there are good conditions for electrical contact.
- Adjust the welding parameters checking the recommended duty cycles for each of Sumig's torch models mentioned in the replacement parts brochure attached.

The liners are identified according to the terminal the following colors:

Gauge	Color	Guns
0,6 - 0,8	Grey	SU 220 / SU 260 / SU 265
0,8 - 1,0	Black	SU 335/SU 535/SU 595/SU 930/SU 931/SU 365/SU 565
1,2	Yellow	SU 335 / SU 931 / SU 365
1,2 - 1,6	Blue	SU 535 / SU 595 /SU 695 / SU 930 / SU 565
1,6 - 2,4	Red	SU 695
0,8 - 2,4	without covering	SU 735 / SU 932 / SU 933 / SU 765

Pt

En

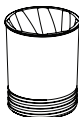
Es

For torches with extraction system:

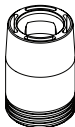
- Make sure the fume extraction equipment is working in STILL mode.
- Check the air flow. Make sure there aren't obstructions inside of the torch.
- Use appropriate fume extraction nozzles in accordance with the welding to be performed.



Ascending
and Corner
Position



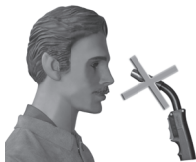
Descending
and Flat
Position



Difficult
Access



Safety Instructions



- Do not direct the torch towards you or towards other people. Sparks, metallic particles, and the wire ends may cause harm to the eyes.



- Wear a protective mask. Electrical arcs may harm vision.
- Wear appropriate protective gloves and clothing. Electrical arcs burn the skin.



- Do not inhale fumes from welding. Use personal protective equipment for welding and PFF2 mask. Condition for Installation: The torch must be used in conjunction with the Sumig Fume Extraction system.

Pt

En

Es



WARNING:

- Do not weld near flammable liquids. The welding electric arc coming in contact with flammable liquids can cause fires.



- Do not weld in very humid places or over anything wet. Electrical shocks may cause serious injury or death.



Conservation



- Do not tap the torch to remove spatter. Tapping or hitting the torch will deform the nozzle and could potentially crack the body of the torch damaging the gas protection area.



- Clean the nozzle, contact tip, and the holes of the gas diffuser periodically. To avoid spatter build-up, it is advisable to use Sumig's anti-spatter spray, liquid, or gel form.

- Avoid excessive bending to the input and output water hoses. Never use a water-cooling torch with the water cooler off. Check the level of liquid in the water cooler periodically.



- Avoid pulling, bending, cutting, and dropping heavy items on the electrical cable. This will avoid compromising the electrical isolation and the clear passage of gas and the welding wire, as well as preventing water leaks in water-cooled torches.

- When using water-cooled torches with long cables, fill up the water level in the refrigerator at the time of the installation.

Pt

En

Es



Maintenance



- Make sure that all welding equipment is turned OFF and the torch has cooled down completely before performing any inspection or maintenance.



- Do not fix the torch directly on the bench vice. There is risk of damaging its components. If it is necessary to do so, it is recommended to disassemble the handle and secure the base of the body.



- Replace the nozzle when it is worn. A nozzle with irregular rims may cause turbulence in the gas and porosity in the weld.

- Always replace the contact tip when it is loose or when there is any type of deformation in its internal diameter, thereby avoiding the electrical arc from becoming unstable and reducing unnecessary spatters.

- Clean the face of the torch's Euro Connector and of the machine to ensure good electrical contact. Always use a water-based degreaser. Do not use solvents, thus avoiding deterioration and wearing down the sealing rings.

Pt

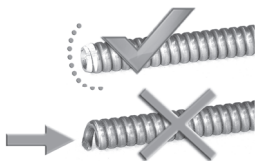


- Verify the condition of the electrical isolation on the cable, on the body, and other isolated parts. The damaged parts must be replaced. Do not make any provisional repairs. Consult Sumig's catalog of replacement parts.

En

Es

- Check the condition of the contact pins and the rings.
- Use dry, compressed air to clean.



- The liner must be cleaned with dry, compressed air. It must be replaced when deformed, rusty, liner or if there is a break in the wire passage occurs. The cable must be fully stretched in order to remove it from the torch. Replace the cable according to the following steps:

- 1 Remove the retaining nut, the nozzle, and the contact tip.
- 2 Using the spiral guide, cut the cable near the diffuser. Remove the guide and cut the number of threads equivalent to the size of the contact tip thread, leaving up to 5 mm extra for tightening.
- 3 Make a chamfer on the end point of the liner, in order to fit the liner into the contact tip. Use a tool to leave the internal diameter at a slight angle.
- 4 Put the liner and contact tip back into the torch, tightening as necessary
- 5 Place the liner nut back in the line, tightening as necessary.

To demonstrate the exchange of the liner in video access through the qr code:



YouTube™
SCAN TO WATCH



Protect the environment by recycling consumables.

For torches with extraction system: Perform internal cleaning periodically. Clean the inside of the handle with a brush. Use a cleaning agent such as an industrial, water-based detergent. Replace the flexible hose if necessary.



Warranty Conditions

Through the present warranty terms and conditions, Sumig guarantees, ensures, determines, and establishes the following:

- Guarantees that Sumig's products are manufactured under rigorous quality control and production standards.
- Ensures the perfect functioning of all products and their features, when installed, operated and maintained according to the guidance found in the Instruction Manual of the respective product.
- Guarantees the replacement or repair of any part or component of Sumig's products, within normal conditions of use, that presents a flaw due to defect of the material or manufacturing and which finds itself within the warranty period designed for each model.
- Establishes that the obligation of the present term is limited to only repair or replacement of any part or component of the product when the defect has been proven by Sumig and falls under terms of warranty.
- Determines that the parts subject to wear and tear caused by the normal use of any product, or any other damage that is caused by the absence of preventive maintenance, are not covered by the present terms of warranty.
- Declares that the warranty is nullified for any of Sumig's products if they have been altered in any way; damaged during transportation or undergone any sort of accident; installed improperly or maintained improperly; operated inadequately; used with non-original parts or pieces; worked on by any kind of non-regulated person not authorized by Sumig; or used in an application different than what was originally intended.
- Establishes that in the case of necessary technical servicing by Sumig for products considered under warranty, performed at Sumig's facilities, the consumer shall be responsible for packaging and transportation costs (freight).
- The period of warranty is 1 (one) year from the date of the Sales Invoice, issued by Sumig or its authorized sales representatives.

Pt

En

Es



Safety Precautions

Warning: Probability of death or serious injury. Read this manual carefully before installation and usage. The manufacturer has no responsibility for the inadequate use of the product. The equipment must be properly installed, used, and maintained.

Be aware of the possible risks of the welding process: Electric shock, gas cylinder explosion, fume and gas exposure, arc rays burns (eye and skin exposure).



1.1 ELECTRICAL SHOCK CAN KILL

- Training is important for a safe work environment.
- When installing or providing maintenance to any electrical equipment, the operator must follow the National Electrical Code (NFPA 70).
- Never repair the equipment with the power ON. Always disconnect the welding gun/torch from the power source when servicing it.
- Service must be done by trained personnel only.
- Turn OFF the equipment when it is not in use, which will help avoid circuit completion and its consequences.
- Do not touch electrically live parts.
- Wear dry gloves; protective clothes; proper (nonconductive) shoes; and recommended safety equipment.
- Be sure the working area is clean and dry. Keep welding guns and torches away from water and chemicals not recommended for welding purposes.
- When welding in different positions, make sure you are well insulated.
- Never put electrodes, welding guns, torches, or cables in water. It can result in a dangerous electric shock.
- Be careful never to trigger the welding gun accidentally. Always turn OFF the welding equipment when not in use.
- Check the ground connections to ensure they are adequate for current requirements and are in good working condition.
- Guns, holders, clamps, cables, and guns must be properly set up in

Pt

En

Es

accordance to the duty cycle for the work that will be done. Always inspect the condition of the equipment and parts, keeping in mind your safety and the safety of others.

- Never allow two or more electrical parts to come together.
- Insulation is very important; observe the local and National Electrical Code (NFPA 70) when installing equipment.
- Always place warning signs around your welding area.



1.2 WELDING FUME AND GASES CAN BE DANGEROUS

- Dangerous fumes and toxic gases such as ozone, nitrogen dioxide, carbon monoxide, are associated with the welding process.
- Exposure to welding fumes and gases with little or no protection may cause illness or death.
- Use extraction equipment to remove fumes and gases from the working area.
- Try using our fume extraction welding guns with other extraction equipment to minimize the presence of dangerous gases in the welding areas.
- The welder must be protected by air-supplied respirator or other similar equipment when the ventilation is not adequate or when welding is done in a confined space. Be sure that breathing air is safe and air-supplied respirator is working well before entering a confined space.
- Solvents, degreasers, other cleaning operations with chlorinated hydrocarbons, and potential sources of vapors can form highly toxic gases and must be removed from the working area.
- Never ventilate with oxygen as it supports and accelerates fires; there is serious risk of explosion.
- Never use oxygen in a welding torch.



1.3 ARC RAYS AND SPARKS CAN CAUSE SERIOUS BURN AND INJURY

- Welding processes produce heat, ultraviolet and infrared rays that can cause serious injury to the eyes and burn skin.

Pt

En

Es

- Always wear a welding helmet in full compliance with federal rules; shade filters lens 12 to 14 must be used to protect the eyes from rays produced during the welding process.
- Make sure the helmet is placed over the face with no possibilities of the arc rays or there reflection entering the helmet.
- Place warning plates, shielding curtains, and have security goggles with shade filter lenses available. The protection of others in the welding area is important.
- Never look directly into the welding arc without having appropriate eye protection.
- Wear protective, insulated gloves and shoes, and clothes resistant to heat and fire. Skin must be protected from heat, arc rays, and molten metals.
- Serious burns can occur from contact with hot metals; they should never be handled.
- Never use flammable solutions on yourself or in the working area; there may be serious consequences.
- Protect your ears from noise and spatters.
- Protect others by clearly informing them that arc rays, sparks, and hot metals can cause serious injury to the eyes and skin.



1.4 NOISE CAN DAMAGE HEARING

- Protect the ears from noise; wear protecting hearing devices that are in accordance with U.S. standards and others.



1.5 RISK OF SERIOUS INJURY

- Keep your body, clothing, and tools away from the moving parts of the welding machine.

Pt

En

Es

WARNING: This product contains chemicals, including lead, known to the State of California - USA (California Health and Safety Code) to cause birth defects, other reproductive harm and in some cases, cancer. Wash hands after handling.

SAFETY / OPERATING REFERENCES

Code of Federal Regulations (OSHA) Section 29, Part 1910.95, 132, 133, 134, 139, 251, 252, 253, 254 and 1000. U.S. Government Printing Office, Washington, DC 20402.

AWS Z49.1 (ANSI) "Safety in Welding and Cutting"

AWS C5.6 "Recommended Safe Practices for Gas-Metal Arc Welding"

AWS F4.1. "Recommended Safe Practices for Welding and Cutting Containers".

AWS C5.1 "Recommended Practices for Plasma Arc Welding"

AWS C5.3. "Recommended Practices for Air Carbon-Arc Gouging and Cutting". The American Welding Society, 550 NW Lejeune Rd., P.O. Box 351040, Miami, FL 33135.

ANSI Z41 "Standard for Personal Protection - Protective Footwear"

ANSI Z49.1 "Safety in Welding and Cutting"

ANSI Z87.1 "Practice for Occupational and Educational Eye and Face Protection"

ANSI Z88.2 "Standard Practice for Respiratory Protection" Available from the American National Standards Institute, 11 W. 42nd St., New York, NY 10036

Code of Federal Regulations (OSHA) Section 29, Parts 1900-1910.999 and 1910.1000- Available from the U.S. Government Printing Office, Washington, DC 20402

CSA W117.2 "Safety in Welding, Cutting, and Allied Processes" Available from the Canadian Standards Association, 178 Rexdale Blvd., Rexdale, Ontario, Canada M9W 1R3

CGA Pub. P-1 "Safe Handling of Compressed Gas in Containers" Available from the Compressed Gas Association, 1725 Jefferson Davis Highway, Arlington. VA 22202-4100

NFPA51B "Fire Prevention in Cutting and Welding Processes"

NFPA-7. "National Electrical Code". National Fire Protection Association, Battery Park, Quincy, MA 02269.

Pt

En

Es



Antes de Utilizar las Antorchas Sumig

- Asegúrese de que la punta de contacto, la guía espiral y la tuerca de sujeción de la guía espiral estén de acuerdo con el diámetro del alambre de soldadura y los rodillos del alimentador.
- Sujete la antorcha observando la posición de las conexiones. Apriete la tuerca del Euro-Conector para que haya un buen paso de corriente.
- **PRECAUCIÓN:** El gatillo de la antorcha no debe de ser alimentado por encima de 25 VCA o 60 VCC.
- Retire la punta de contacto, introduzca el alambre en la antorcha, ponga la punta de contacto y después corte el exceso.
- Ajuste el flujo del gas utilizando un flujómetro.
- Asegúrese que haya flujo de agua antes de utilizar las antorchas enfriadas por agua.
- Limpie y desengrase las piezas que van a ser soldadas.
- Proteja el punto de la soldadura de las corrientes de aire.
- Sujete la pinza de tierra (negativa) en la pieza que va a ser soldada o en el sistema de sujeción de la pieza, asegúrese que sean mantenidas en buenas condiciones de contacto eléctrico.
- Ajuste los parámetros de soldadura, observando siempre los ciclos de trabajo recomendados para cada modelo de antorcha Sumig, mencionados en el catálogo del producto.

Pt

Las guías espirales se identifican por el terminal y los colores abajo:

Calibre	Color	Antorchas
0,6 - 0,8	Gris	SU 220 / SU 260 / SU 265
0,8 - 1,0	Negro	SU 335/SU 535/SU 595/SU 930/SU 931/SU 365/SU 565
1,2	Amarillo	SU 335 / SU 931 / SU 365
1,2 - 1,6	Azul	SU 535 / SU 595 /SU 695 / SU 930 / SU 565
1,6 - 2,4	Rojo	SU 695
0,8 - 2,4	Sin Revestimiento	SU 735 / SU 932 / SU 933 / SU 765

En

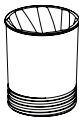
Es

Para las torchas con sistema de extracción de humos:

- Asegúrese de que el equipo de extracción de humos está funcionando en modo continuo.
- Asegúrese de que la antorcha tiene flujo suficiente, libre de obstrucción al paso del aire.
- Utilice boquillas de extracción de humos de acuerdo con la soldadura a realizar.



Posiciones
Ascendente
y esquinas



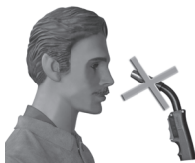
Posiciones
Descendente
y en Plano



Difíciles
Accesos



Instrucciones de Seguridad



- No apuntar la antorcha directamente a sí mismo o a otras personas. Chispas, partículas metálicas y puntas de alambres pueden herir los ojos.



- Use careta de protección. El arco eléctrico perjudica la visión.
- Use guantes y ropas de protección adecuadas. El arco eléctrico quema la piel.



- No inhalar los humos provenientes de la soldadura. Utilice extractor o trabaje en ambientes ventilados.

Pt

En

Es



PRECAUCIÓN:

- No soldar cerca de líquidos inflamables. El arco eléctrico de soldadura en contacto con líquidos inflamables causa incendios.



- No soldar sobre piezas pintadas.

- No soldar en ambientes húmedos o sobre piezas mojadas. Choques eléctricos pueden causar serias lesiones e incluso la muerte.



Conservación



- No golpear la antorcha para retirar el chisporroteo, esto provocará la deformación de la tobera y se podría ocasionar fisuras en el aislamiento del cuello causando problemas en el flujo del gas de protección.



- Limpiar periódicamente la tobera, la punta de contacto y los agujeros del difusor de gas. Para evitar la adherencia de salpiques y escorias, se recomienda el uso del spray, líquido o gel de anti-salpicaadura SUMIG.

- Evitar doblar en exceso las mangueras de entrada y salida de agua. Nunca utilizar la antorcha con el recirculador de agua apagado. Verificar periódicamente el nivel de líquido del recirculador.



- Evitar estiramientos bruscos, caídas de piezas pesadas, dobleces en exceso y cortes al cable de poder. De esta manera el aislamiento eléctrico, el paso de gas, de alambre no serán comprometidos además de evitar fugas de agua.

- Al utilizar antorchas con cables largos asegúrese de completar el nivel de agua al momento de su instalación.

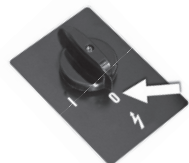
Pt

En

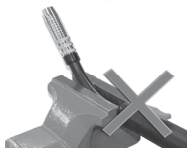
Es



Mantenimiento



- Asegúrese de que el equipo de soldadura esté apagado y que la antorcha esté fría antes de realizar inspección o mantenimiento.



- No sujete la antorcha directamente en el tornillo de banco, tiene el riesgo de dañar sus componentes. Si necesario hacerlo se recomienda desmontar la empuñadura y sujetar la base del cuello.

- Sustituya la tobera cuando ésta presente desgaste. Una tobera con bordes irregulares puede provocar turbulencia en el gas de protección y porosidad en la soldadura.



- Haga el cambio de la punta de contacto siempre que haya deformación de su diámetro interno, evitando así que el arco eléctrico quede inestable y aumente las salpicaduras.

- Limpie las fases del Euro-Conector de la antorcha y del equipo para que haya un buen contacto eléctrico. Use siempre desengrasantes a base de agua. No use solventes, evitando así la deterioración y desgaste de los anillos aislantes.



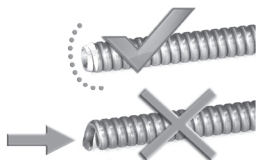
- Verifique el estado de aislamiento eléctrico del cable, el cuello y otras piezas aislantes. Cualquier pieza dañada debe de ser reemplazada y no reparada provisionalmente. Consulte el catálogo de piezas de reemplazo SUMIG.

Pt

En

Es

- Verifique el estado de los pins de contacto y de los anillos o'ring.
- Complete la limpieza utilizando aire comprimido seco.



- La guía espiral (liner) debe ser limpiada con aire comprimido seco. Debe ser sustituido cuando esté deformado, oxidado, o frenando el paso del alambre. Para ser retirado de la antorcha el cable debe estar estirado. El cambio es hecho conforme los siguientes pasos:

- 1** Retire la tuerca de sujeción, tobera y punta de contacto.
- 2** Coloque la guía espiral (liner) y corte paralelo al difusor. Retire la guía y corte el número de espiras equivalentes al tamaño de la rosca de la punta de contacto, dejando 5mm extras para el apriete.
- 3** Haga un chaflán en la punta, con un esmeril, para que la punta de la guía encaje en la punta de contacto. Utilice una herramienta para dejar el diámetro interno en formato cónico.
- 4** Recoloque la guía y la punta de contacto, dando el apriete necesario.
- 5** Coloque la tuerca de sujeción de la guía espiral.

Para demostrar el cambio de la guía en video acceda a través del código qr:



You Tube
SCAN TO WATCH



- Proteja el medio ambiente. Destine siempre las piezas consumibles para reciclaje.

Para las antorchas con sistema de extracción de humo: Realice la limpieza interna periódicamente. Utilice las herramientas adecuadas para desmontar la antorcha. Se debe limpiar el interior del mango con un cepillo. Utilice como agente de limpieza detergentes industriales a base de agua. Sustituya la manguera flexible si es necesario.



Garantía

La Sumig Industria de Tochas Ltda., a través del presente termino de garantía, garantiza, asegura, determina y establece lo siguiente:

- Garantiza que los productos SUMIG son fabricados bajo un riguroso control de calidad y normas productivas.
- Asegura un perfecto funcionamiento y de todas las características de los mismos, cuando sean instalados, operados y mantenidos conforme orientaciones contenidas en el manual de instrucciones del respectivo producto.
- Garantiza la sustitución o reparo de cualquier parte o componente del producto SUMIG, que presente falla en condiciones normales de uso debido a defecto de material o de fabricación y si se encuentra durante el período de garantía designado para cada modelo.
- Establece que la obligación del presente termino está limitada, solamente, a la reparación o sustitución de cualquier parte o componente del producto cuando el defecto sea debidamente comprobado por SUMIG.
- Determina que las piezas bajo el desgaste o deterioro causados por el uso normal del producto o cualquier otro daño causado por la inexistencia de mantenimiento preventivo, no son cubiertas por el presente Termino de Garantía.
- Declara que la garantía es anulada en cualquier producto SUMIG que haya sido alterado, mal usado en su proceso, haya sufrido accidentes o daños causados durante su transportación o condiciones atmosféricas, Instalación o mantenimiento inapropiado, uso de piezas no originales, alteraciones técnicas de cualquier especie realizado o hecho por personas no capacitadas o no autorizadas por SUMIG, o sometida a aplicación distinta para la cual el producto fue planeado.
- Establece que en caso de ser necesario servicios técnicos SUMIG para productos considerados en garantía, deberán ser realizados en las instalaciones de SUMIG, el paquete y los costos con el transporte (flete) serán por cuenta y riesgo del consumidor.
- El periodo de garantía es de un año a partir de la fecha de emisión de la factura de venta hecha por SUMIG o su revendedor autorizado.

Pt

En

Es



Consulte peças de reposição em

See spare parts in

Consulte piezas de repuesto en

www.sumig.com/catalogo

For the United States, Mexico and Canada see www.sumigusa.com

SUMIG

MATRIZ - BRASIL

🏠 Av. Ângelo Corsetti, 1281

Caxias do Sul - RS

☎ Fone/Fax: (54) 3220 3900

🌐 www.sumig.com

✉ sumig@sumig.com

FILIAL SP - BRASIL

🏠 Alameda Vênus, 360 - Indaiatuba - SP

☎ Fone: (19) 4062 8900

SUMIG USA

🏠 8600 Commodity Circle #159

Orlando, FL 32819

☎ +1 800 503 9717

🌐 www.sumigusa.com

✉ sumigusa@sumig.com