



MPM140I

MANUAL DEL PROPIETARIO



4/2017



ADVERTENCIA:

Lea cuidadosamente y entienda todas la **INSTRUCCIONES DE ENSAMBLAJE Y OPERACIÓN** antes de operarla. La falla de seguir las instrucciones básicas de seguridad y otras precauciones básicas puede resultar en lesiones personales graves.

MATCO TOOLS

EFFECTIVO EL 1 DE Diciembre del 2015

GARANTÍA LIMITADA

Esta garantía es aplicable para el comprador original y está sujeta a los términos y condiciones que se indican a continuación. Esta garantía limitada es para nuevos equipos vendidos después de la fecha indicada anteriormente, proporcionando cobertura por defectos de materiales y fabricación al momento que se envía desde la fábrica.

Limitado a los períodos de garantía de abajo, MATCO TOOLS reparará o reemplazará el artículo que está en garantía si falla debido a defectos de los materiales y fabricación. Se debe notificar a MATCO TOOLS dentro de un período de 30 días desde la falla, a fin de proporcionar instrucciones de cómo proceder con la reparación de su soldadora y con el procesamiento del reclamo de garantía. El período de garantía comienza al momento en que se compra el soldador a un distribuidor autorizado de MATCO TOOLS. **Guarde su recibo como comprobante de compra.**

Períodos de Garantía

La garantía limitada está dividida en tres categorías. No garantía, garantía de 1 año y de 3 años.

Sin Garantía

Artículos de desgaste normal, piezas de la pistola MIG (puntas de contacto, boquilla, adaptador de contacto de la punta, forro de la pistola MIG), rodillos de alimentación, porta electrodos, pinzas de tierra y piezas de antorcha de plasma (boquilla, electrodo, difusor cubierta) y antorcha TIG se consideran consumibles y no están cubiertos por la garantía.

Garantía de Accesorios de 1 Año

Partes y Mano de obra en las piezas de la pistola MIG (excepto aquellos incluidos bajo los artículos de desgaste normal), cables, regulador, y antorcha de plasma (excepto aquellos incluidos bajo los artículos de desgaste normal) están cubiertos por un año. Cualquier envío relacionado con la reparación bajo garantía es responsabilidad del cliente.

Garantía de la Soldadora de 1 - 3 años

Por favor vea la información del producto para determinar si su producto contiene una garantía de 1 o 3 años. Esta garantía cubre Partes y Mano de obra en artículos como: transformador, reactor, rectificador, válvula solenoide, tarjeta de circuitos, interruptores, controles, válvula de gas, motor de impulsar, sistemas de impulsar fuera de rodillos de alimentación y cualquier otro componente que requiere la eliminación de la tapas de acceso. Cualquier envío relacionado con la reparación bajo garantía es responsabilidad del cliente.

Anulación de la Garantía

La garantía no aplica a: daños por envío, mal uso y abuso de la unidad y alteración de alguna forma de la unidad.

Reclamo de Garantía

Esta es una garantía de Partes y Mano de obra. **Contacte al distribuidor de MATCO TOOLS del cual usted compró la unidad.** Guarde su recibo en caso de que necesite hacer un reclamo bajo garantía. No se proporcionará garantía sin el recibo original de un distribuidor de MATCO TOOLS. Para hacer un reclamo bajo garantía, contacte a su distribuidor de MATCO TOOLS. El distribuidor de MATCO TOOLS contactará al departamento de atención al cliente para instrucciones de garantía.

REGLAS GENERALES DE SEGURIDAD



ADVERTENCIA: Lea y comprenda todas las instrucciones. El incumplimiento de las instrucciones señaladas abajo puede causar lesiones graves o la muerte



PRECAUCIÓN: No permita que personas operen o ensamblen esta unidad hasta que hayan leído este manual y hayan desarrollado un conocimiento profundo de cómo funciona esta unidad.



ADVERTENCIA: Las advertencias, precauciones e instrucciones incluidas en este manual de instrucción no pueden cubrir todas las condiciones o situaciones posibles que puedan ocurrir. Se debe entender por el operador que el sentido común y la prudencia son factores que no se pueden incluir en este producto, sino que debe ser suministrado por el operador.

GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES

CONSIDERACIONES IMPORTANTES DE SEGURIDAD

1.1 Su Entorno para Soldar

- Mantenga el entorno donde usted estará soldando libre de materiales inflamables.
- Siempre mantenga accesible a su entorno para soldar un extinguidor de incendios.
- Siempre haga que una persona calificada instale y opere este equipo.
- Asegúrese de que el área esté limpia, seca y ventilada. No opere la soldadora en áreas húmedas, mojadas y poco ventiladas.
- Siempre dé mantenimiento a su soldadora por un técnico calificado de acuerdo a los códigos locales, estatales y nacionales.
- Siempre esté al tanto de su entorno de trabajo. Asegúrese de mantener a otras personas, especialmente a los niños, alejadas de usted mientras esté soldando.
- Mantenga los rayos del arco nocivos bloqueados de la vista de otros.
- Monte la soldadora en una banca o en un carro seguro el cual mantendrá a la soldadora asegurada y prevenga que se voltee o se caiga.

1.2 Condición de su Soldadora

- Revise el cable de tierra, cable de corriente y cable de soldadura para asegurarse que el aislamiento no está dañado. Siempre reemplace o repare los componentes dañados antes de usar la soldadora.
- Revise todos los componentes para garantizar que están limpios y en buen estado de funcionamiento antes de usarlos.

1.3 Uso de su Soldadora

⚠ CAUTION Precaución

No opere la soldadora si el cable de salida, electrodo, antorcha, alambre o sistema de cable de alimentación está mojado. No sumerja en agua. Estos componentes y la soldadora deben estar completamente secos antes de intentar utilizarlos.

- Siga las instrucciones en este manual.
- Mantenga a la soldadora en la posición de apagado cuando no esté en uso.
- Conecte el cable de tierra lo más cerca posible del área que se está soldando para asegurar buena tierra.
- No permita que ninguna parte del cuerpo tenga contacto con el cable de soldar si usted está en contacto con el material que está soldando, tierra o electrodo de otra soldadora.
- No suelde si usted se encuentra en una posición incómoda. Siempre tenga una postura segura al soldar para prevenir accidentes. Utilice un arnés de seguridad si trabaja por encima del suelo.
- No cuelgue cables sobre o alrededor de su cuerpo.
- Mientras está soldando use un casco de cobertura completa con la pantalla adecuada (ver la norma de seguridad de ANSI Z87.1) y lentes de seguridad.
- Utilice los guantes apropiados y prendas de protección para prevenir que su piel esté expuesta a metales calientes, rayos ultravioleta e infrarrojos.
- No use en exceso ni recaliente a la soldadora. Permita el tiempo adecuado para su enfriamiento entre ciclos de trabajo.
- Mantenga las manos y dedos alejados de piezas móviles y manténgase alejado de los rodillos de alimentación.
- No apunte la antorcha a ninguna parte de su cuerpo o del cuerpo de alguien más.
- Siempre use esta soldadora en el ciclo de trabajo nominal para evitar el calor excesivo y la falla.

1.4 Áreas Específicas de Peligro, Precaución o Advertencia

Descarga Eléctrica



⚠ WARNING Advertencia

Las soldadoras eléctricas de arco pueden producir una descarga que puede causar

lesiones o la muerte. Tocar partes eléctricamente activas puede causar descargas fatales y graves quemaduras. Mientras se suelda, todos los componentes conectados al cable están en vivo eléctricamente. Las malas conexiones a tierra son peligrosas, por lo tanto asegure el cable de tierra antes de soldar.

- Use prendas de protección secas: chaqueta, camisa, guantes y calzado con aislamiento.
- Aíslese de la pieza de trabajo. Evite contactar la pieza de trabajo o piso.
- No intente reparar o mantener a la soldadora mientras esté encendida.
- Inspeccione todos los cables y cordones por cualquier alambre expuesto y de encontrarlo reemplácelo de inmediato.
- Sólo utilice los cables y cordones de reemplazo recomendados.
- Siempre conecte la abrazadera de tierra a la pieza de trabajo o a la mesa de trabajo tan cerca del área para soldar como sea posible.
- No toque la antorcha y la tierra o pieza de trabajo conectada a tierra a la misma vez.
- No utilice una soldadora para descongelar tuberías congeladas.



Humos y Gases

⚠ WARNING | Advertencia

- El humo emitido por el proceso de soldar desplaza al aire limpio y pueden resultar en lesiones o muerte.
- No respire el humo emitido por el proceso de soldar. Asegúrese de que el aire que respira esté limpio y sea seguro.
- Sólo trabaje en un área bien ventilada o utilice un aparato de ventilación para remover el humo de la soldadura del ambiente donde usted esté trabajando.
- No suelde en materiales recubiertos (galvanizado, con revestimiento de cadmio o con contenido de zinc, mercurio o bario). Estos emitirán humos dañinos que son peligrosos al respirarlos. Si es necesario, utilice un ventilador/respirador con suministro de aire o remueva el recubrimiento del material en el área para soldar.
- Los humos emitidos por algunos metales cuando se calientan son extremadamente tóxicos. Refiérase a la hoja de datos de seguridad del material para instrucciones del fabricante.
- No suelde cerca de materiales que cuando se calientan emiten humos tóxicos. Los vapores de los limpiadores, atomizadores y desengrasantes pueden ser altamente tóxicos al calentarse.



Rayos de Arcos Ultravioleta e Infrarrojos

⚠ DANGER | Peligro

- El arco de soldadura produce rayos ultravioleta (UV) e infrarrojos (IR) que pueden causar lesiones a sus ojos y piel. No mire al arco de soldadura sin la protección adecuada para los ojos.
- Siempre use un casco que cubra su cara completa desde el cuello hasta la parte superior de su cabeza y por detrás de cada oreja.
- Use un lente de matiz que cumpla con las normas de ANSI y lentes de seguridad. Para las soldadoras con menos de 160 amperios de salida, utilice un lente de matiz 10; para más de 160 amperios, use matiz 12. Para más información refiérase a la norma Z87.1 de ANSI.
- Cubra la piel descubierta expuesta al arco con ropa y zapatos de protección. Las camisas, batas, pantalones y overoles de tela o cuero retardador de llamas están disponibles para la protección.
- Use pantallas u otras barreras para proteger a otras personas del arco de rayos emitidos por su soldadura.
- Advierta a las personas en su área de soldadura cuando usted vaya a lograr un arco para que ellos se protejan.



Riesgos de Incendio

⚠ WARNING | Advertencia

No suelde en recipientes o tuberías que contengan o hayan tenido combustibles inflamables, gaseosos o líquidos en ellos. Soldar crea chispas y calor que puede

encender materiales inflamables y explosivos.

-No opere una soldadora de arco eléctrico en áreas donde se encuentren presentes materiales inflamables o explosivos.

-Remueva todos los materiales inflamables dentro de una distancia de 35 pies del arco de soldadura. Si no es posible removerlos, cúbralos ajustadamente con cubiertas a prueba de fuego.

-Tome precauciones para asegurar que las chispas voladoras no causen incendios o explosiones en áreas escondidas, ranuras o áreas que usted no pueda ver.

-Mantenga un extintor de incendios cerca en caso de un incendio.

-Use ropas que estén libres de aceite, sin bolsillos o puños de manga que recogen chispas...

-No tenga con usted artículos que sean combustibles, como los encendedores o cerillos.

-Mantenga el cable de trabajo conectado lo más cerca del área de soldar como sea posible para evitar que cualquier sendero desconocido, no intencional, de corriente eléctrica cause una descarga eléctrica y riesgos de incendio.

Para prevenir arcos inesperados, corte el alambre que sobresalga a 1/4" después de terminar de soldar.



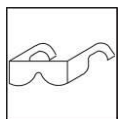
Materiales Calientes

▲ CAUTION | Precaución

Los materiales soldados están calientes y pueden causar graves quemaduras si no se manejan apropiadamente.

-No toque los materiales soldados con las manos al descubierto.

-No toque la antorcha después de soldar hasta que haya tenido tiempo para enfriarse.



Chispas/Residuos Voladores

▲ CAUTION | Precaución

Soldar crea chispas calientes que pueden causar lesiones. El martillar escoria crea partículas que vuelan.

- Use prendas de protección en todo momento: gafas de seguridad o careta aprobadas por ANSI, casco de seguridad para soldadores y tapones para los oídos para mantener las chispas fuera de los oídos y del cabello.



Campo electromagnético

▲ CAUTION | Precaución

-Los campos electromagnéticos pueden interferir con varios dispositivos eléctricos y electrónicos como los son los marca pasos.

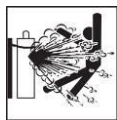
-Consulte a su médico antes de utilizar cualquier soldadora de arco eléctrico o dispositivo de corte.

-Mantenga a las personas con marca pasos alejados de su área de soldar y cuando esté soldando.

-No envuelva el cable alrededor de su cuerpo mientras esté soldando.

-Envuelva la antorcha y cable de tierra juntos cuando sea posible.

-Mantenga la antorcha y cable de tierra al mismo lado de su cuerpo.



Los Cilindros de Gas Protector Pueden Estallar

▲ WARNING | Advertencia

Los cilindros a presión pueden explotar si están dañados, así que trátelos cuidadosamente.

-Nunca exponga los cilindros a altas temperaturas, chispas, llamas, descargas mecánicas o arcos.

-No toque el cilindro con la antorcha.

-No suelde en el cilindro.

-Siempre asegure el cilindro en posición vertical a un carrito u objeto fijo.

-Mantenga los cilindros alejados de circuitos para soldar o eléctricos.

-Use reguladores adecuados, manguera de gas y accesorios para la aplicación específica.

-No mire directamente a la parte interior de la válvula al abrirla.

-Use una tapa protectora del cilindro cuando sea posible.

1.5 Cuidado Adecuado, Mantenimiento y reparación

⚠ DANGER Peligro

- Siempre tenga la corriente desconectada cuando trabaje en componentes internos.
- No toque o maneje la tarjeta de circuito sin estar adecuadamente conectado a tierra con una correa para la muñeca. Coloque la tarjeta de circuito en una bolsa a prueba de estática al moverlo o enviarlo.
- No ponga las manos o dedos cerca de piezas en movimiento como lo son los rodillos impulsores del ventilador.

USO Y CUIDADO

- **No modifique esta unidad en ninguna manera.** La modificación sin autorización puede perjudicar la función y/o seguridad y podría afectar la vida útil del equipo. Hay aplicaciones específicas para las que esta unidad se diseñó.
- **Siempre revise por partes dañadas o desgastadas antes de usar esta unidad.** Las piezas rotas afectarán la operación. Reemplace o repare inmediatamente las piezas dañadas o desgastadas.
- **Almacenaje ocioso.** Cuando esta unidad no esté en uso, guárdela en un lugar seguro fuera del alcance de los niños. Inspecciónela de que esté en buenas condiciones de funcionamiento antes de su almacenamiento y antes de volver a usarla.

•

• ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Artículo	Descripción
Fuente de Alimentación	120V, 20A, 60 HZ, Monofásico
Tensión sin Carga	54 Voltios DC
Gama de Salida	30 - 140 Amp DC
Ciclo de Trabajo	20% @ 90A
Alambre sugerido	MIG: Acero, Inoxidable Tubular: Acero
Diámetro del Alambre	0.023" - 0.035"
Dimensiones	22-1/2" x 12" x 14-5/8"
Peso	26-1/2 libras.

DESCRIPCIÓN

El MATCO TOOLS MPM140I es una soldadora portátil de alimentación de alambre DC capaz de soldar con alambre sólido (con gas protector) o con un alambre con núcleo de fundente. Éste utiliza la Tecnología de vanguardia de inversor para proporcionar soldaduras de alta calidad que son nítidas, limpias y consistentes con mucha potencia e impresionará a los soldadores más experimentados. Está alimentado por corriente alterna monofásica de 120V (110-120V) 60HZ/20 amp con el fusible de tiempo retrasado o disyuntor. Ofrece un control infinito de la velocidad de la alimentación del alambre y control del voltaje dándole a usted un control total para sintonizar el arco que usted quiere. El MATCO TOOLS MPM140I también ofrece un ventilador enfriador y protección contra la sobrecarga térmica para ayudar a proteger su inversión. La Tecnología de inversor es evidente desde el momento en que usted saca de la caja esta unidad. Una de las tantas ventajas de la tecnología de inversor la creación de más poder de soldadura de un transformador más pequeño. Un transformador más pequeño significa un menor peso en total. La MATCO TOOLS MPM140I es ideal para usarla cuando se van a soldar materiales desde calibre 24 a 3/16" y es ideal para hogares de aficionados, para reparación de autos, granjas y fincas y para aplicaciones industriales livianas.



LUZ INDICADORA DE ENCENDIDO

En la posición de “APAGADO” (“OFF” en inglés) no se suministra corriente a la antorcha. En la posición de “ENCENDIDO” (“ON” en inglés) si suministra corriente al transformador principal y al circuito de control.

LUZ INDICADORA DE PROTECCIÓN

Si se excede el ciclo de rendimiento de la soldadora, la temperatura interna excederá las temperaturas seguras y la máquina se apagará. La luz de sobrecarga térmica se encenderá indicando esto. Deje la unidad encendida y permita 15 minutos para que se enfríe antes de que la luz se apague y la temperatura baje a la gama de funcionamiento permitida.

VELOCIDAD DE ALIMENTACION DEL ALAMBRE/ CONTROL DE AMPERAJE

Ajuste de la velocidad de alimentación del alambre. Consulte el cuadro de “preparación” (“set up”- en inglés) dentro del compartimiento de alimentación del alambre para la configuración de los ajustes iniciales.

CONTROL DEL VOLTAJE PARA SOLDAR

El control de voltaje se encuentra en el panel de al frente de la máquina. Consulte el cuadro de “preparación” (“set up”- en inglés) dentro del compartimiento de alimentación del alambre para la configuración de los ajustes iniciales.

CABLE DE TIERRA Y ABRAZADERA

El cable de tierra y la abrazadera están conectados a la pieza de trabajo para completar el circuito permitiendo el flujo de corriente necesaria para soldar.

ANTORCHA MIG

El alambre para soldar se pasa a través del cable y antorcha para soldar hacia la pieza de trabajo. Este es conectado al sistema de Alimentación. El gatillo activa al motor de Alimentación.

MANGUERA DE GAS INERTE

El Regulador de Gas Inerte se instala en el cilindro de gas de protección para la soldadura MIG con alambres sólidos. El regulador controla el gas comprimido y permite ajustar la tasa de flujo del gas. La manguera de gas se conecta al regulador/indicador de flujo y suministra el gas de protección desde el cilindro de gas de protección hasta la soldadora.

BOQUILLA PARA ALAMBRE DE NUCLEO DE FUNDENTE Y TUBOS DE CONTACTO

La boquilla de núcleo fundente se usa durante la soldadura con alambre de núcleo de fundente. Ésta protege el adaptador de la punta de contacto contra salpicaduras y desechos durante el proceso de soldadura con núcleo fundente. Los tubos de contacto adicionales son estilo **Tweco® 11-30 cuando se usa un alambre para soldar de .030”.

**Tweco es una marca registrada de Victor Technologies International, Inc.

INSTALACIÓN

1. REQUISITOS DE ELECTRICIDAD – Se requiere un tomacorriente (AC) monofásico de 120V (110-120v) 60 HZ fusionado con un disyuntor de 20 amperios o un interruptor de circuito. NO OPERE ESTA UNIDAD si la tensión de la fuente eléctrica REAL es menor de 105 voltios AC o mayor de 132 voltios AC.

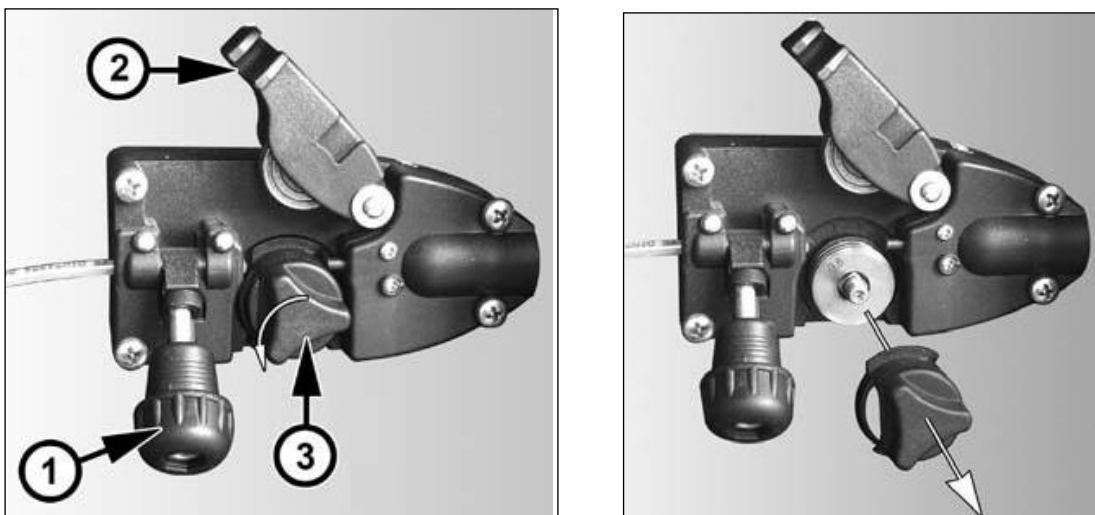
Descarga Eléctrica

⚠ WARNING Advertencia

- ¡Peligro de alto voltaje de la fuente eléctrica! Consulte a un electricista calificado para la adecuada instalación del receptáculo. La soldadora debe estar conectada a tierra mientras se usa para proteger al operador de descargas eléctricas.
- No remueva la clavija de tierra o altere el enchufe de alguna manera. No utilice ningún adaptador entre el cable eléctrico y la soldadora y la fuente de energía del receptáculo. Asegúrese que el interruptor de corriente esté APAGADO (OFF- en inglés) cuando conecte el cable de electricidad de la soldadora a una fuente de alimentación de 20 amperios adecuadamente conectada a tierra de 120 VAC, 60 HZ, monofásica.

2. EXTENSIÓN – No recomendamos una extensión eléctrica debido a la baja de voltaje que esta produce. Esta baja en voltaje puede afectar el desempeño de la soldadora. Si usted necesita una extensión, esta debe ser de tamaño # 12 o más grande. Consulte con un electricista calificado y los códigos eléctricos locales para su área específica. No utilice una extensión mayor de 25 pies de larga.

3. INSTALE EL RODILLO DE ALAMBRE – El rodillo de alambre ha sido instalado por el fabricante. Sin embargo, revise para asegurarse que la ranura correcta del alambre esté en su lugar para acomodar el tamaño de alambre que usted está utilizando. Abra el compartimiento de alimentación del alambre. Ajuste el rodillo de alimentación según los siguientes pasos, vea la foto a continuación sobre la estructura del alimentador de alambre:



- 3.1 Abra la puerta del compartimiento de alimentación de alambre
- 3.2 Remueva la tensión de Alimentación aflojando la perilla de ajuste de tensión de Alimentación (1) y levantando el Ajustador de tensión de Alimentación lejos del Brazo de Tensión de Alimentación (2). Levante el Brazo de Tensión de Alimentación lejos del rodillo de Alimentación (3).
- 3.3 Si ya está el alambre instalado en la soldadora, enróllelo a mano en el carrete girando el carrete en dirección horaria. Tenga cuidado de no permitir que el alambre salga de la parte trasera del tubo guía de entrada sin agarrarlo bien o el carrete de alambre se desenrollará solo. Coloque el extremo del alambre dentro de agujero en el borde de afuera del carrete de alambre y dóblelo para sostener el alambre en su lugar. Remueva el carrete de alambre del compartimiento de alimentación de la soldadora.
- 3.4 Rote la tapa del Rodillo de Alimentación (3) en dirección anti-horaria y remuévala del Rodillo de Alimentación.
- 3.5 Quite de Rodillo de Alimentación del eje del Rodillo de Alimentación.
- 3.6 Basado en el diámetro del alambre, seleccione la ranura correcta. Cuando instale el rodillo de Alimentación, el número estampado en el rodillo de Alimentación para el tamaño de alambre que usted esté utilizando debe estar de frente a usted. Empuje el Rodillo de Alimentación hacia el Eje del Rodillo de Alimentación.
- 3.7 Reinstale la Perilla del Rodillo de Alimentación y apriétela en dirección horaria.
- 3.8 Cierre la puerta del compartimiento de la unidad soldadora

4. INSTALLE EL ALAMBRE

4.1 Seleccione el alambre para soldar-Recomendamos el uso de un alambre de 0.30" en esta unidad. Sin embargo, se puede usar alambre de 0.23" – 0.35". Se puede utilizar en esta soldadora

ambos carretes de alambre de cuatro y de ocho pulgadas..

NOTA:

- No se puede soldar metal más delgado que de calibre 24. Si intenta hacerlo puede quemar el metal que usted intenta soldar.
- No utilice alambre oxidado. Remueva cualquier alambre que esté oxidado. Si el carrete entero está oxidado, deséchelo y use otro rollo.

4.2 Instalando el alambre

Descarga Eléctrica

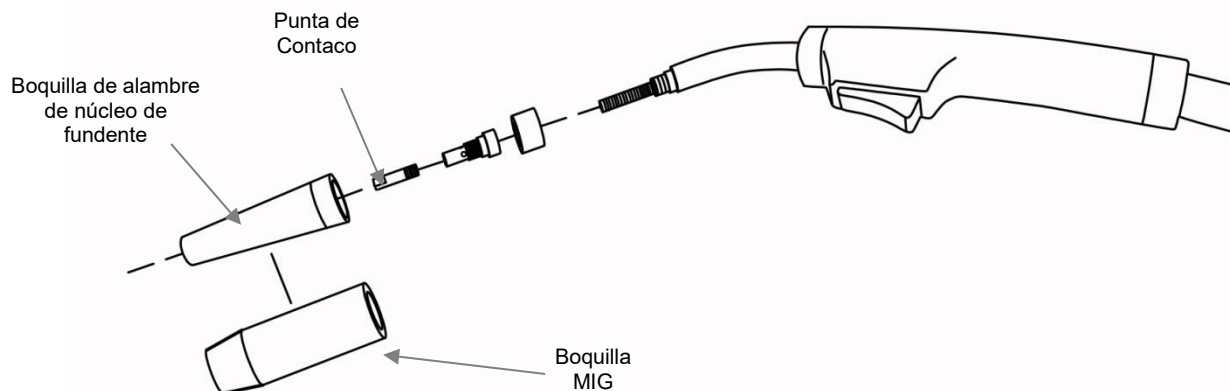
⚠ WARNING Advertencia

- **¡Una descarga eléctrica le puede matar! Siempre gire el interruptor a posición de APAGADO y desenchufe el cable eléctrico de la fuente eléctrica AC antes de instalar el alambre.**

NOTA:

- Antes de la instalación, asegúrese de que haya quitado cualquier alambre viejo del ensamblaje de la antorcha. Esto ayudará a prevenir la posibilidad de que el alambre se atasque dentro del forro de la pistola.
- Tenga cuidado cuando remueva la boquilla de soldar. La punta de contacto en esta soldadora está activa siempre que se apriete el gatillo de la antorcha. Asegúrese de que la CORRIENTE esté APAGADA.

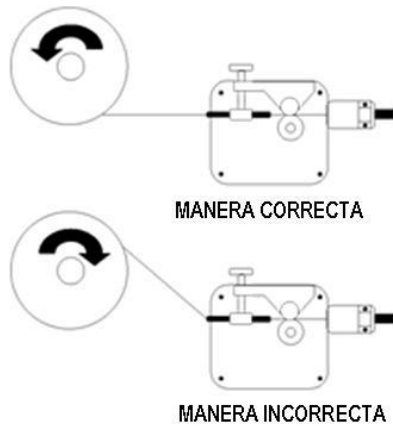
4.2.1 Remueva la boquilla y el tubo de contacto del extremo de la antorcha.



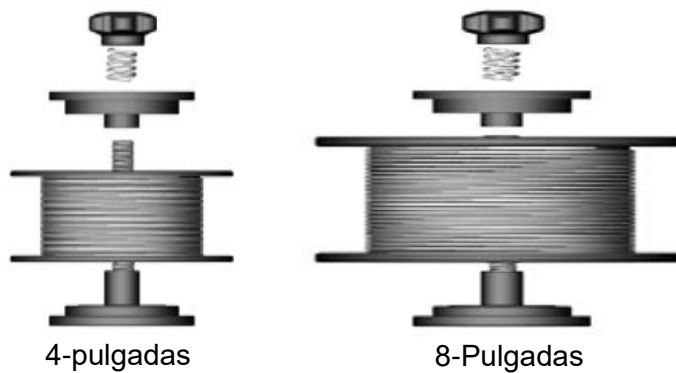
4.2.2 Asegúrese de que la ranura apropiada en el rodillo de Alimentación esté en su lugar para el alambre instalado. Si no, cambie el rodillo de Alimentación como se describe en la Sección 3.

4.2.3 Remueva el empaque del carrete de alambre y luego identifique el extremo delantero del alambre asegurado al borde del carrete. **NO LO DESENGANCHE EN ESTE MOMENTO.**

4.2.4 Coloque el carrete en el eje del carrete de manera que el alambre salga de la parte inferior del carrete. El alambre para soldar siempre debería salir de abajo del carrete hacia el mecanismo de la unidad. Ver la siguiente figura.



4.2.5 El soldador puede usar tanto carretes de 4 pulgadas como de 8. Vea la siguiente figura para tener una referencia adicional. La tuerca de mariposa controla la tensión del carrete.



4.2.6 Fijando la tensión del carrete de alambre. a) Gire el carrete de alambre con una mano. b) Aumente la tensión del carrete apretando (girando en dirección horaria) la tuerca de mariposa mientras gira el carrete. Gire el carrete mientras aprieta la tuerca de mariposa hasta que el carrete vaya más despacio y usted sienta una ligera fricción. Deje de apretar la tuerca de mariposa; quizás tenga que repetir estos pasos hasta que se logre la tensión adecuada en el carrete.

NOTA:

- Si se aplica MUCHA TENSIÓN al carrete de alambre, el alambre se resbalará en el rodillo de Alimentación o no podrá alimentarse en lo absoluto. Si se aplica POCA TENSIÓN, el carrete de alambre querrá desenrollarse cuando se suelte el gatillo. Reajuste la tensión del carrete utilizando la tuerca de mariposa al ser necesario para corregir cualesquiera de los problemas.

4.2.7 Con el soldador desconectado de la fuente eléctrica, remueva el extremo delantero del alambre del carrete. **Agárrelo fuertemente**, para no permitir que el alambre se desenrolle o se enrede ya que resultaría un enredo del alambre y problemas de alimentación.

4.2.8 Corte cualquier porción doblada del alambre utilizando un cortador de alambre.

4.2.9 Afloje la perilla de ajuste de tensión sosteniendo el brazo de tensión de alimentación en su lugar y levantando el brazo de tensión hacia arriba alejado del rodillo de alimentación.

4.2.10 Inserte el alambre dentro del tubo de guía de entrada y aliméntelo a través del rodillo de alimentación y en el ensamblaje de la antorcha alrededor de unas seis pulgadas.

CAUTION | Precaución

- Asegúrese de que el alambre para soldar esté realmente dentro del forro de la antorcha. Si no lo está, el alambre se atascará en el mecanismo.

4.2.11 Alinee el alambre con la ranura correcta en el rodillo de Alimentación. Coloque el brazo de

tensión de Alimentación de vuelta sobre el rodillo de Alimentación.

4.2.12 Coloque el brazo de ajuste de tensión de Alimentación de vuelta en su lugar.

4.2.13 Apriete (girando en dirección horaria) la perilla de ajuste de tensión de Alimentación hasta que el rodillo de tensión esté aplicando suficiente fuerza en el alambre para evitar que se resbale en los rodillos de alimentación. NO APRIETE DEMASIADO.

4.2.14 AHORA PUEDE SOLTAR EL ALAMBRE.

4.2.15 Enchufe el cable eléctrico de la soldadora y enciéndala. Fije el interruptor de voltaje en el voltaje recomendado para soldar el calibre del metal que se va a soldar. Consulte el gráfico de preparación en la parte de posterior de la puerta de compartimiento de alimentación del alambre.

▲ CAUTION Precaución

-El alambre de soldar está eléctricamente vivo cuando se enciende la corriente y se active el gatillo de la antorcha.

4.2.16 Fije el control de VELOCIDAD DEL ALAMBRE en la gama del centro de la velocidad del alambre.

4.2.17 Enderece el cable de la antorcha MIG y tire del gatillo en el asa de la pistola para alimentar el alambre a través del montaje de la antorcha. Cuando al menos una pulgada de alambre sobresalga más allá del extremo de la antorcha, suelte el gatillo.

4.2.18 Coloque el interruptor de la corriente en la posición de APAGADO (OFF- en inglés).

4.2.19 Seleccione un tubo de contacto marcado con el mismo diámetro del alambre que se está utilizando.

NOTA:

- Debido a las variaciones inherentes del alambre con núcleo de fundente, podría ser necesario utilizar un tubo de contacto de un tamaño más grande al soldar con alambre con núcleo de fundente si su alambre se atasca.

4.2.20 Deslice la punta de contacto sobre el alambre (sobresaliendo al final de la antorcha). Enrosque el tubo de contacto dentro del extremo de la antorcha y apriete a mano de forma segura.

4.2.21 Instale la boquilla en el montaje de la antorcha.

4.2.22 Corte el exceso de alambre que se extiende más de ¼ de pulgada más allá del final de la boquilla.

4.2.23 Encienda la soldadora.

5. AJUSTANDO LA TENSIÓN DEL RODILLO DE ALIMENTACIÓN

▲ WARNING Advertencia

- ¡El destello de arco puede dañar los ojos! Para reducir el riesgo de destello de arco, asegúrese de que el alambre que sale del extremo de la antorcha no tenga contacto con la pieza de trabajo, abrazadera de tierra o ningún material conectado a tierra durante el proceso de ajuste de la tensión de alimentación, o un arco se formará.

5.1 Apriete el gatillo de la antorcha.

5.2 Gire la perilla de ajuste de la tensión de alimentación en dirección horaria hasta que el alambre parezca alimentarse suavemente sin resbalarse.

6. INSTALACIÓN DEL GAS

▲ WARNING Advertencia

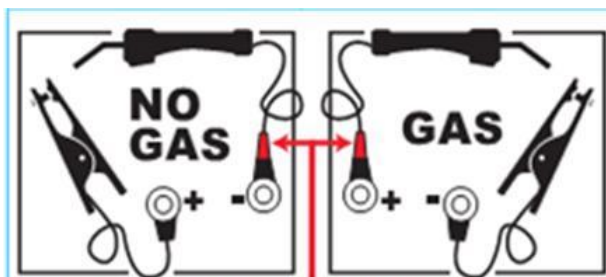
Los cilindros del gas protector y cilindros de alta presión pueden explotar si están dañados, por lo tanto trátelos cuidadosamente.

- Nunca exponga a los cilindros a calor alto, chispas, llamas, descargas mecánicas o arcos.
- No suelde en el cilindro.
- Siempre asegure el cilindro verticalmente a un carro u objeto fijo.
- Mantenga los cilindros alejados de soldaduras o circuitos eléctricos.
- Utilice los reguladores, mangueras de gas y accesorios apropiados para la aplicación específica.

6.1 Cambio de Polaridad – Cuando se usa el alambre MIG, se requiere el gas de protección y la polaridad en esta unidad necesita ser de electrodo positivo.

6.1.1 Electrodo Positivo para la soldadura de MIG – El cable de soldar debería ser conectado a la conexión de salida positiva (+) de soldadura en la parte de al frente de la máquina. Entonces el cable de tierra sería conectado a la conexión de salida negativa (-) de la soldadora.

6.1.2 Electrodo Negativo soldar con alambre de núcleo de fundente – El cable de soldar debería ser conectado a la conexión de salida negativa (-) de la soldadora en la parte de al frente de la máquina. Entonces el cable de tierra sería conectado a la conexión de salida positiva (+) de la soldadora. Consulte la etiqueta de fijación de polaridad dentro del compartimiento del alambre.

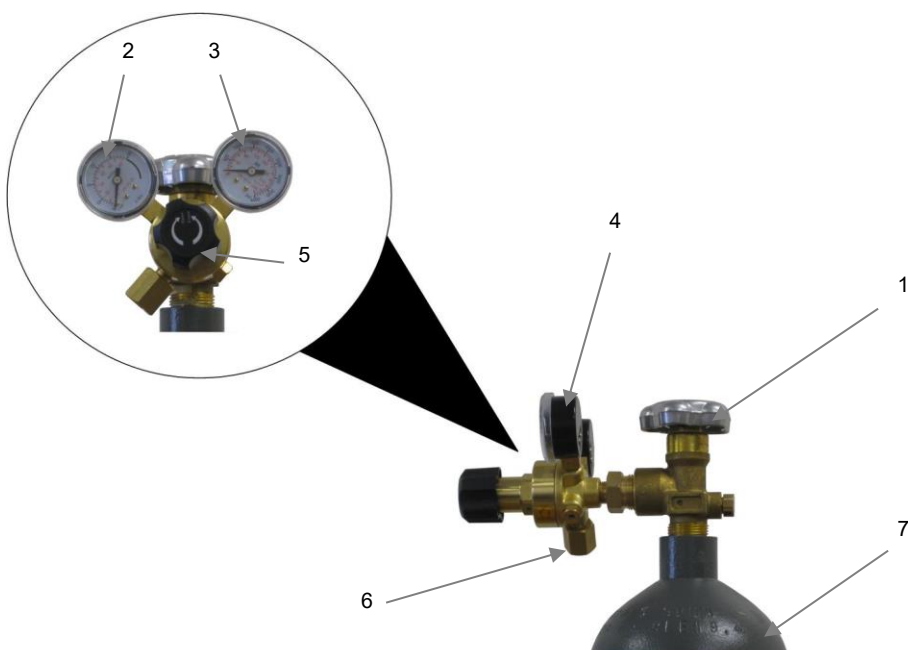


NOTA: El cable de la antorcha está marcado con rojo

6.2 Conecte un extremo de la manguera de gas a la conexión para la manguera de gas en la parte posterior de la soldadora.

6.3 Conecte el otro extremo de la manguera de gas con la conexión para la manguera de gas en el regulador/medidor de flujo suministrado.

6.4 Antes de instalar el regulador, es una buena práctica asegurarse de que no haya residuos en la conexión del cilindro de gas. Rote la botella para que la conexión de gas no esté apuntando hacia usted o alguna otra persona. Gire la válvula en el cilindro de gas en dirección horaria y rápidamente ciérrela. Este empuje rápido de gas despejará cualquier residuo en la conexión. Conecte el regulador a la conexión del cilindro de gas. Utilice una llave para apretar la conexión.



- (1) Válvula del cilindro de Gas
- (2) Medidor de Flujo de Gas (Fíjelo a 20 Pies Cúbico por Minuto, en inglés CFM)
- (3) Medidor de Presión del Gas
- (4) Regulador
- (5) Ajustador del Flujo de Gas
- (6) Manguera de Gas
- (7) Cilindro de Gas

6.5 Abra la Válvula del cilindro de Gas del cilindro de gas.

6.6 Gire el Ajustador de Flujo de Gas en el regulador para que la tasa de flujo de gas se fije aproximadamente a 20 CFM. Asegúrese de que esté leyendo la escala correcta en el medidor.

NOTA: Lentamente abra la válvula del cilindro girándolo en dirección contraria anti-horaria hasta que el medidor de presión del cilindro se registre en el primer medidor del regulador. Gire lentamente la perilla de ajuste en dirección horaria (hacia la derecha) para aumentar el flujo de gas a 20 cfm. Para reducir el flujo de gas gire el ajustador en dirección anti-horaria (izquierda). La válvula de gas está ubicada en el panel posterior del soldador y activada por el gatillo. El flujo de gas debería escucharse cuando se active el gatillo. Cuando no haya flujo del gas esto resultará en un arco duro con salpicadura excesiva, será difícil de lograr un cordón de soldadura liso. Evite pérdida de gas innecesario cerrando la válvula del cilindro cuando termine de soldar.

6.7. Selección de Gas

Distintos materiales requieren distinto gas de protección con la soldadura de MIG, consulte la tabla de preparación dentro del compartimiento de alimentación del alambre.

Acero Suave: Use 75% de Argón y 25 % de CO2 para reducir la salpicadura y para reducir la penetración a materiales más delgados. NO USE concentraciones de gases de argón con más de 75% en acero. El resultado será extremadamente una pobre penetración, porosidad y fragilidad de la soldadura.

Acero Suave: Use CO2 para una penetración más profunda empero incrementando la salpicadura. (Será necesario un adaptador de regulador de CO2).

Acero Inoxidable: Utilice una mezcla de gas que consista en Helio, Argón y CO2.

Aluminio o bronce: Use 100% Argón

FUNCIONAMIENTO EN MIG

⚠ WARNING Advertencia

¡Peligro de alto voltaje de la fuente eléctrica! Consulte a un electricista calificado para la adecuada instalación del receptáculo a la fuente eléctrica. Esta soldadora debe estar conectada a tierra mientras se usa para proteger al operador contra una descarga eléctrica. Si usted no está seguro de que el toma corriente está adecuadamente conectado a tierra, haga que lo revise un electricista calificado. No corte la clavija de tierra ni altere el enchufe de ninguna manera y no utilice un adaptador entre el cable de electricidad de la soldadora y el receptáculo de la fuente de energía. Asegúrese de que el interruptor de corriente esté en APAGADO (OFF- en inglés) y luego conecte el cable eléctrico de su soldadora a una fuente eléctrica adecuadamente conectada a tierra de 120 VAC, 60 HZ, monofásico, con potencia eléctrica de 20 amp.

1. INTERRUPTOR DE CORRIENTE

El interruptor de corriente suministra la corriente eléctrica a la soldadora. Cuando sea que el interruptor está en la posición de ENCENDIDO (ON – en inglés), el circuito de soldadura es activado. SIEMPRE cambie el interruptor de corriente a la posición de APAGADO (OFF- en inglés) y desenchúfelo antes de realizar algún mantenimiento.

2. SELECTOR DE VOLTAJE

El selector controla el voltaje/calor de la soldadura. Esta unidad contiene el control de voltaje el cual es infinitamente ajustable dentro de su gama. Refiérase a la etiqueta dentro de la puerta lateral de la soldadora para recomendaciones de fijación del selector de voltaje para su trabajo de soldadura.

3. CONTROL DE VELOCIDAD DEL ALAMBRE

El control de la velocidad del alambre ajusta la velocidad en que el alambre se alimenta a la antorcha para soldar. La velocidad del alambre necesita estar estrechamente sintonizada con la tasa a la que se está derritiendo. Algunas cosas que afectan la selección de velocidad del alambre son el tipo de diámetro del alambre utilizado, el ajuste de calor seleccionado y la posición que se está usando para soldar. Refiérase a la etiqueta de adentro de la puerta lateral de la soldadora para el ajuste de velocidad recomendado del alambre para su trabajo de soldadura.

NOTA: El alambre se alimentara más rápido sin un arco. Cuando se elabora un arco, la velocidad del alambre disminuirá.

4. SOSTENIENDO LA ANTORCHA

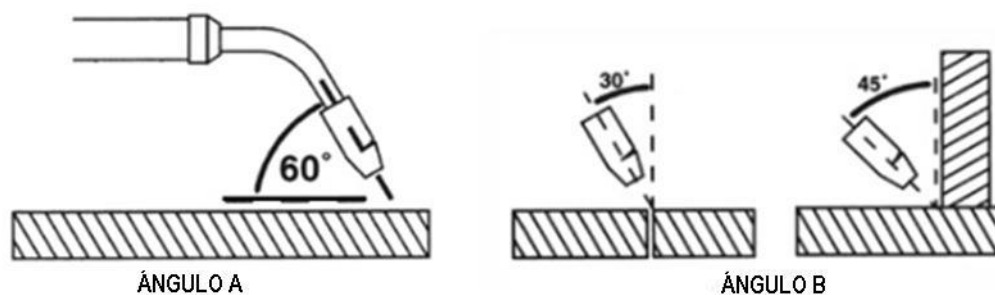
La mejor manera de sostener la antorcha para soldar es de la manera que se sienta más cómodo para usted. Mientras practica con su nueva soldadora, experimente sostener la antorcha en diferentes posiciones hasta que encuentre la que parezca mejor para usted.

5. POSICIÓN DE LA ANTORCHA CON LA PIEZA DE TRABAJO

Hay dos ángulos de la boquilla de la antorcha en relación a la pieza de trabajo los cuales se deben considerar cuando está soldando.

5.1. El ángulo puede variar, pero en la mayoría de los casos el ángulo óptimo será de 60 grados, el punto en el cual el ángulo de la antorcha está paralelo a la pieza de trabajo. Si se aumenta el ángulo A, la penetración aumentará. Si se disminuye el ángulo A, la penetración también disminuirá.

5.2. El ángulo B puede variar por dos razones: para mejorar la disponibilidad para ver el arco en relación al charco de fusión y para dirigir la fuerza del arco.



6. DISTANCIA DE LA PIEZA DE TRABAJO – Si la boquilla se sostiene alejada de la pieza de trabajo, la distancia entre la boquilla y la pieza de trabajo debería mantenerse constante y no debe exceder de 1/4 de pulgada o el arco puede empezar a chisporrotear indicando una pérdida de rendimiento de soldadura.

7. SINTONIZANDO LA VELOCIDAD DEL ALAMBRE – Esto es una de las partes más importantes del funcionamiento de la soldadura de alambre y debe ser hecha antes de comenzar cada trabajo de soldadura o cuando se cambia la fijación del voltaje o el diámetro del alambre.

⚠ WARNING Advertencia

¡LA EXPOSICIÓN A UN ARCO DE SOLDADURA ES EXTREMADAMENTE DAÑINA PARA LOS OJOS Y LA PIEL! La exposición prolongada al arco de soldadura puede causar ceguera y quemaduras. Nunca logre un arco o comience a soldar hasta que esté adecuadamente

protegido. Use guantes para soldar a prueba de llamas, una camisa manga larga fuerte, pantalones sin bastas, zapatos de tobillo alto y un casco para soldar aprobado por ANSI.

7.1 Conecte la Abrazadera de Tierra a una pieza a desecharse del mismo tipo de material que usted va a soldar. Debe ser de igual o mayor grosor que la pieza actual de trabajo, libre de aceite, pintura, óxido, etc.

7.2 Seleccione la fijación del voltaje/calor.

7.3 Sostenga la antorcha en una mano. Sostenga el alambre cerca de la pieza de trabajo. (Vea la sección de SOSTENIENDO LA ANTORCHA si no está seguro del ángulo al cual usted estará soldando).

7.4 Fije la velocidad de la alimentación del alambre basado en el grosor del material y la tabla de preparación en la parte de atrás de la puerta del alimentador de alambre.

7.5 Baje su casco para soldar. Tire del gatillo en la antorcha y permita que el alambre se alimente hacia la pieza de trabajo para comenzar el arco. Entonces comience a arrastrar la antorcha hacia usted.

7.6 ¡ESCUCHE! Si el arco está causando salpicadura,, aumente ligeramente la velocidad del alambre y trate de nuevo. Continúe aumentando la velocidad del alambre hasta lograr un zumbido suave. Si el alambre parece “golpear” contra la pieza de trabajo, disminuya ligeramente la velocidad y trate de nuevo. Use el control de velocidad del alambre para aumentar o disminuir ligeramente el calor y penetración de cierto ajuste de voltaje aumentando o disminuyendo ligeramente la velocidad del alambre. Repita este procedimiento de sintonización si usted selecciona un ajuste nuevo de voltaje, un alambre de distinto diámetro o un rodillo de alambre diferente.

8. TÉCNICAS DE SOLDADURA

⚠ WARNING Advertencia

¡LA EXPOSICIÓN A UN ARCO DE SOLDADURA ES EXTREMADAMENTE DAÑINO PARA LOS OJOS Y LA PIEL! La exposición prolongada al arco de soldadura puede causar ceguera y quemaduras. Nunca logre un arco o comience a soldar hasta que esté adecuadamente protegido. Use guantes para soldar a prueba de llamas, una camisa manga larga fuerte, pantalones sin basta, zapatos de tobillo alto y un casco para soldar aprobado por ANSI.

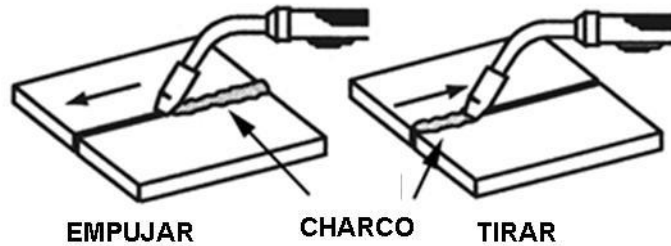
⚠ WARNING Advertencia

¡UNA DESCARGA ELÉCTRICA PUEDE CAUSAR LESIONES O LA MUERTE! Para evitar una DESCARGA ELÉCTRICA, no realice ninguna soldadura mientras está parado, arrodillado y acostado directamente sobre una pieza de trabajo conectada a tierra.

8.1 Moviendo la antorcha

El desplazamiento de la antorcha se refiere al movimiento de la antorcha a lo largo de la junta de la soldadura y se divide en dos elementos: Dirección y Velocidad. Un cordón de soldadura sólido requiere que la antorcha de soldar se mueva de manera estable y a la velocidad correcta a lo largo de la junta de la soldadura. Mover la antorcha muy rápido, muy despacio o erráticamente impedirá la fusión adecuada o creará un cordón desigual y con bultos.

La dirección del desplazamiento es la dirección en que se mueve la antorcha a lo largo de la junta de la soldadura en relación con el charco de fusión. La antorcha es EMPUJADA en el charco de fusión o ALEJADA del charco de fusión.



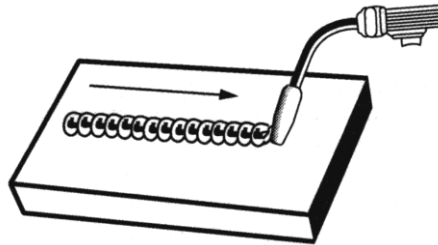
Para la mayoría de los trabajos de soldadura usted tirará la antorcha a lo largo de la junta de la soldadura para tomar ventaja de la mayor visibilidad del charco de fusión.

La velocidad de desplazamiento es la tasa a la que la antorcha se empuja o tira a lo largo de la junta de la soldadura. Para un ajuste fijo de calor, mientras más rápida es la velocidad de desplazamiento, más baja es la penetración y más bajo y estrecho es el cordón de soldadura terminado. Del mismo modo, mientras más lenta es la velocidad de desplazamiento, más profunda es la penetración y más alto y ancho es el cordón de soldadura terminado. Como una buena regla de oro, el grosor de una sección cruzada del cordón de soldadura debería de ser aproximadamente del mismo grosor que el material más delgado que usted está soldando.

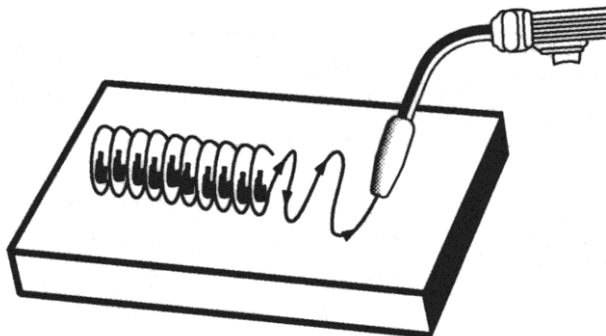
8.2 Tipos de cordón de soldadura

A medida que usted se familiariza con su nueva soldadora y mejora al hacer algunos cordones de soldadura simples, usted puede comenzar a tratar diferentes tipos de cordones de soldadura.

El Cordón "STRINGER" está formado al desplazarse con la antorcha en línea recta mientras se mantiene el alambre y la boquilla centrada sobre la junta de soldadura. Ver la siguiente figura.

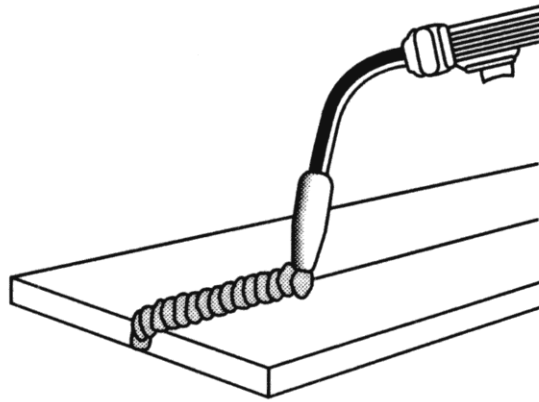


El CORDÓN DE TEJIDO se usa cuando usted quiere depositar metal sobre un espacio más ancho de lo que sería posible con un cordón "stringer". Es hecho tejiendo de un lado al otro mientras se mueve con la antorcha. Es mejor detenerse un instante en cada lado antes de tejer de vuelta al otro lado.



8.3 Posición al soldar

La POSICIÓN PLANA es la posición más fácil al soldar y es la más comúnmente utilizada. Es mejor si de ser posible usted puede soldar en una posición plana ya que es más fácil de lograr buenos resultados.

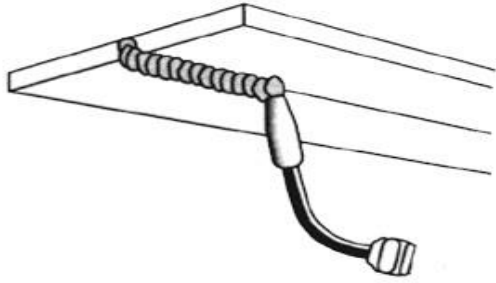


La POSICIÓN HORIZONTAL se realiza de manera similar a la soldadura plana excepto que el ángulo B (ver SOSTENIENDO LA ANTORCHA) es tal que el alambre, dirigido más hacia el metal por encima de la junta de soldadura se usa para ayudar a evitar que el charco de fusión se corra hacia abajo mientras aún permite que la velocidad de desplazamiento sea suficientemente lenta. Un buen punto de partida para el ángulo B es de como unos 30 grados ABAJO de estar perpendicular de la pieza de trabajo.



POSICIÓN VERTICAL. Es más fácil para muchas personas el jalar la antorcha desde arriba hacia abajo. Puede ser difícil evitar que el charco de fusión corra hacia abajo. Empujando la antorcha de abajo hacia arriba puede brindar un mejor control del charco y permitir tasas de velocidad de desplazamiento más lentas para lograr una penetración más profunda. Cuando se suelda verticalmente, el ángulo B (ver SOSTENIENDO LA ANTORCHA) usualmente siempre se mantiene en cero, pero el ángulo A generalmente tendrá un rango de 45 a 60 grados para proveer un mejor control del charco.

La POSICIÓN DE ARRIBA (sobre la cabeza) es la posición más difícil para soldar. El ángulo A (ver SOSTENIENDO LA ANTORCHA) se debería de mantener a 60 grados. Manteniendo este ángulo reducirá los riesgos de que el metal fundido caiga dentro de la boquilla. El ángulo B debe mantenerse en cero grados para que el alambre apunte directamente a la junta de soldadura. Si usted experimenta un goteo excesivo del charco de fusión, seleccione un ajuste de calor más bajo. También el cordón de tejido tiende a funcionar mejor que el "stringer".

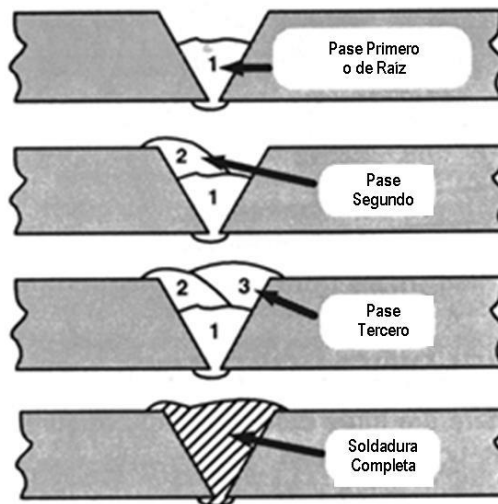


8.4 Soldadura de Pases Múltiples

Juntas de Soldadura a Tope: Al soldar a tope materiales más gruesos, usted necesitará preparar los bordes del material a unir mediante el rectificado de un bisel en el borde de una o ambas piezas de metal que se están uniendo. Al hacer esto, se crea una “V” entre las dos piezas de metal lo cual debe cerrarse soldando. En la mayoría de los casos más de un pase o cordón tendrá que ser puesto en la unión para cerrar la “V”..

Poner más de un cordón en la misma unión de soldadura se conoce como una soldadura de pases múltiples.

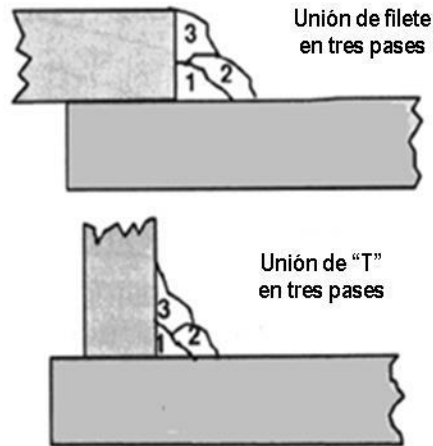
Las ilustraciones en la figura a continuación muestran la secuencia de poner cordones en múltiples pases en una sola junta a tope en “V”.



NOTA:

CUANDO UTILICE EL ALAMBRE CENTRAL FUNDENTE AUTO-PROTECTOR es muy importante que minuciosamente desportille y cepille la escoria de cada cordón de soldadura terminado antes de hacer otro pase o el próximo pase será de mala calidad.

Uniones de Soldadura de Filete. La mayoría de las uniones de soldadura de filete, en metales de un grosor moderado o pesado, requerirán múltiples pases de soldadura para producir una unión fuerte. La siguiente figura le mostrará la secuencia de poner cordones de múltiples pases en una unión de filete en T y traslape.



8.5 Soldadura por punto

Existen tres métodos de soldadura por punto: de Quemar, Perforación y Relleno, y Traslape. Cada uno tiene sus ventajas y desventajas dependiendo de la aplicación específica así como de la preferencia personal.



1. EI MÉTODO DE QUEMAR suelda dos piezas de metal sobrepuestas juntas quemando a través desde la pieza de arriba hasta la de abajo. Con el método de quemar, el alambre de mayor diámetro tiende a funcionar mejor que los más pequeños. Los diámetros de alambre que tienden a funcionar mejor con el método de quemar son los alambres tubulares con núcleo de fundente auto-protectores de 0.035 pulgadas. No utilice alambres tubulares que se protegen solos de 0.030 pulgadas cuando utilice el método de quemar excepto que el metal sea MUY delgado o con acumulación de relleno de metal excesivo y un mínimo de penetración aceptable. Siempre seleccione el ajuste de ALTO calor con el método de quemar y sintonice la velocidad del alambre antes de realizar la soldadura por puntos.

2. MÉTODO DE PERFORACIÓN Y RELLENO produce la soldadura con una apariencia de mejor acabado de los tres métodos de soldadura por puntos. En este método, se perfora o se taladra un agujero en la pieza de metal superior y el arco se dirige a través del agujero para penetrar en la pieza de abajo. Se permite que el charco de fusión llene el agujero dejando una soldadura por puntos lisa y al ras con la superficie de la pieza superior. Seleccione el diámetro del alambre, ajuste del calor y sintonice la velocidad del alambre como si usted fuera a soldar el material del mismo grosor con un cordón continuo.

3. EI MÉTODO DE PUNTO DE TRASLAPE dirige el arco de soldadura para penetrar las piezas de abajo y arriba, a la misma vez, a lo largo de cada lado del borde de la junta del traslape. Seleccione

el diámetro del alambre, ajuste del calor y sintonice la velocidad del alambre como si usted fuera a soldar el material del mismo grosor con un cordón continuo.

8.6 INSTRUCCIONES PARA LA SOLDADURA POR PUNTOS

1. Seleccione el diámetro del alambre y ajuste de calor recomendado anteriormente para el método de soldadura por puntos que usted va a utilizar.
2. Sintonice la velocidad el alambre como si usted fuese a hacer una soldadura continua
3. Sostenga boquilla completamente perpendicular a la pieza de trabajo y a ¼ de pulgada de separación.
4. Hale del gatillo de la antorcha y suéltelo cuando parezca que se ha logrado la penetración deseada.
5. Realice prácticas de soldadura por puntos en metales chatarra, variando la longitud del tiempo que usted sostiene el gatillo, hasta que se haga la soldadura por puntos deseada.
6. Haga soldadura por puntos en la pieza de trabajo real en los lugares deseados.

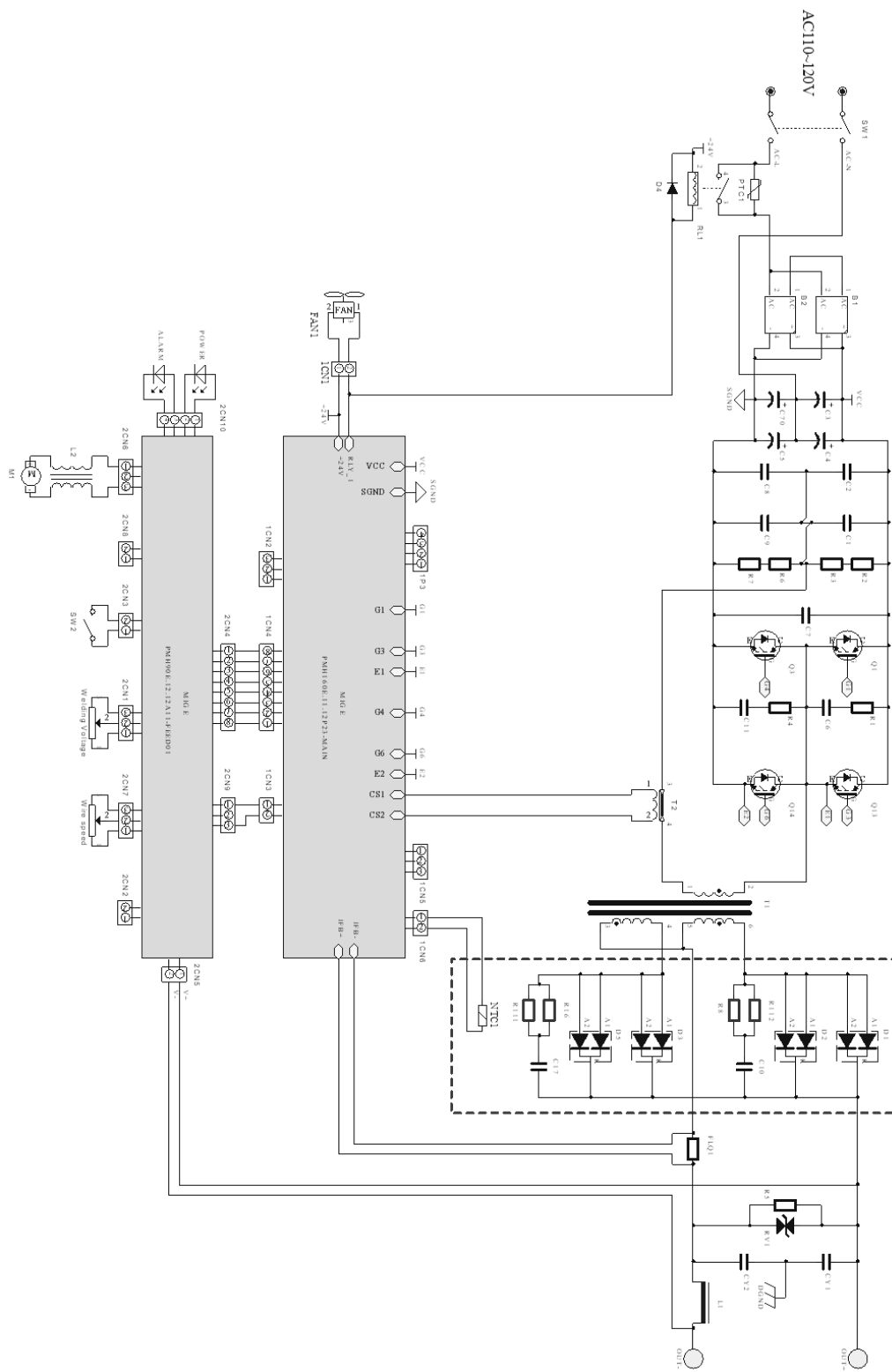
MANTENIMIENTO

- **Mantenga su MATCO TOOLS MP140I.** Se recomienda que la condición general de cualquier soldadora sea examinada antes de usarla. Mantenga su **MATCO TOOLS MP140I** en buenas condiciones adoptando un programa de reparación y mantenimiento concientizado. Haga reparaciones necesarias por personal de servicio calificado.
- Periódicamente limpie el polvo, sucio, grasa, etc. de su soldadora.
- Cada seis meses, o cuando sea necesario, remueva el panel cobertor de la soldadora y sople cualquier polvo y sucio que se pueda haber acumulado dentro de la soldadora.
- Reemplace el cable eléctrico, cable de tierra, abrazadera de tierra, o juego de electrodo cuando esté dañado o desgastado.

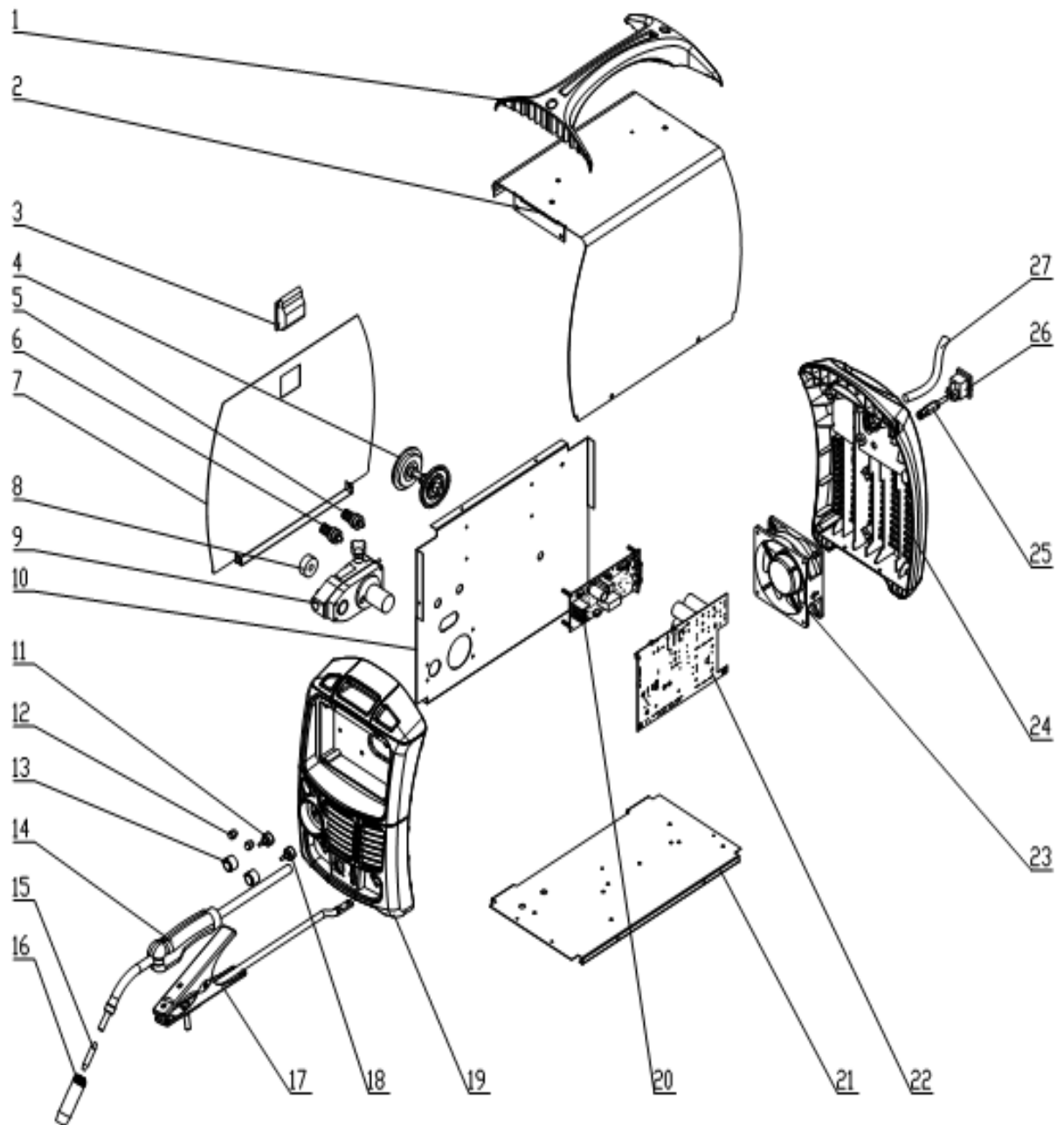
SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

SÍNTOMA	CAUSA POSIBLE	ACCIÓN CORRECTIVA
La Unidad No Enciende	La Unidad No Está Enchufada	Enchufe la Unidad
	El cortacircuitos de Entrada de Energía no enciende	Cambie el Cortacircuitos de Entrada de Energía
	El Interruptor de Energía Principal No está Funcionando	Reemplace el Interruptor de la Energía Principal
El Motor de Alimentación del Alambre no gira	El fusible está suelto o dañado	Ubique el porta fusibles dentro del compartimiento del alambre. Apriete o reemplace el fusible.
	Control de velocidad de alimentación del alambre está en cero	Aumente el control de velocidad de alimentación del alambre
	El gatillo no está apretado	El alambre solo se alimentará cuando el se aplica el gatillo
	El motor de Alimentación del alambre está dañado	Reemplace el motor de Alimentación del alambre
El indicador de sobrecarga está encendido	El voltaje de entrada es muy alto o muy bajo	Pruebe la corriente de entrada para asegurarse de que está entre 105V y 132V.
	La soldadora está recalentada	Deje la corriente encendida. Permita que el ventilador enfrie la soldadora hasta que la luz indicadora de sobrecarga se apague.
El alambre alimenta inconsistentemente	El forro de la antorcha está tapado	Despeje o reemplace el forro de la antorcha
	El diámetro del alambre puede variar en el carrete de alambre causando que el alambre se atrape en el tubo de contacto .	Aumente una talla la punta de contacto.
	Mucha o poca tensión en el alambre	Ver la sección de "Instalando el Alambre"
	Mucha o poca tensión del rodillo de Alimentación	Ver la sección de "Ajustando la Tensión del Rodillo de Alimentación"
	El Rodillo de Alimentación está desgastado	Reemplace el Rodillo de Alimentación
No puedo crear un arco	La pieza de trabajo está pintada u oxidada	Remueva toda la pintura y óxido
	La abrazadera de tierra está conectada donde hay pintura u óxido	Remueva toda la pintura y óxido para que la abrazadera de tierra sea conectada el metal básico
	La abrazadera de tierra no está conectada eléctricamente a la pieza de trabajo	Asegúrese que la abrazadera de tierra esté conectada a la pieza de trabajo
	El gatillo no está apretado	Esta unidad no está eléctricamente caliente hasta que usted apriete el gatillo de la antorcha
Para ayuda, contacte la Línea de Ayuda sobre Soldadoras al 855-920-2399		

GRÁFICO DEL CIRCUITO PRINCIPAL



LISTA DE PARTES DE RESPUESTO



REFERENCIA	NÚMERO DE PARTE	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD
1	105200255	ASA	1
2	165200026	CAJA	1
	165200028	ETIQUETA DE AYUDA DE LA SOLDADORA MATCO	1
	105200041	ETIQUETA DE ADVERTENCIA DE MIG	1
3	105200080	PESTILLO DE LA PUERTA	1
4	105200009	SOPORTE DEL CARRETE DE ALAMBRE	1
5	105200242	CONECTOR DE SALIDA DE LA SOLDADORA - POSITIVO	1
6	105200241	CONECTOR DE SALIDA DE LA SOLDADORA - NEGATIVO	1
7	165200027	PUERTA	1
	165200020	GRÁFICO DE PREPARACIÓN PARA SOLDAR MPM140I	1
8	105200002	RODILLO DE ALIMENTACIÓN	1
9	105200198	JUEGO DE ALIMENTACIÓN DE ALAMBRE	1
10	105200263	PANEL CENTRAL	1
11	105200224	POTENCIÓMETRO DE VOLTAJE	1
12	105200187	INDICADOR	1
13	105200188	PERILLA DEL POTENCIÓMETRO	2
14	105200190	ANTORCHA MIG	1
15	105200043	PUNTA DE CONTACTO 11-30	1
16	105200062	BOQUILLA MIG	1
	105200238	ADAPTADOR DE LA PUNTA DE CONTACTO MIG	1
17	105200264	CABLE Y ABRAZADERA DE TIERRA	1
	105200042	ABRAZADERA DE TIERRA SOLAMENTE	1
18	105200258	POTENCIÓMETRO DE VELOCIDAD DE ALIMENTACIÓN DE ALAMBRE	1
19	105500253	BISEL PLÁSTICO DELANTERO	1
	165200021	PLACA CON NOMBRE MPM140I DELANTERA	1
20	105200235	TABLERO PC DE CONTROL	1
21	105200054	FONDO	1
22	105200233	TABLERO PC PRINCIPAL	1
23	105200265	VENTILADOR	1
24	105200260	BISEL PLÁSTICO TRASERO	1
25	105200266	CONECTOR DE GAS	1
26	105200046	INTERRUPTOR DE ENCENDIDO	1
27	105400047	CABLE ELÉCTRICO DE ENTRADA	1
	165200022	MANUAL DEL OPERARIO DEL MPM140I	1

Para el reemplazo de partes o preguntas técnicas, por favor contacte nuestra línea de ayuda sobre soldadoras al **855-920-2399**



Distributed by
Matco Tool
4403 Allen Road
Stow OH 44224
www.matcotools.com
Made in China to Matco specifications