



OM-289640K/spa

2026-02

Procesos



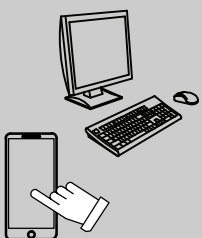
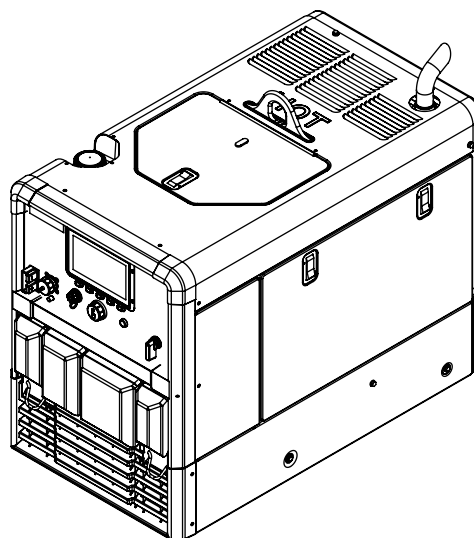
Soldadura multiproceso

Descripción



Soldadora/generador impulsado por motor

Trailblazer[®] 330



Para consultar información sobre el producto, traducciones del manual del operador y más, visite

www.MillerWelds.com

MANUAL DEL OPERADOR

De Miller para usted

Gracias y felicitaciones por haber elegido a Miller. Ahora usted puede hacer su trabajo, y hacerlo bien. En Miller sabemos que usted no tiene tiempo para hacerlo de otra forma.

Por ello, cuando en 1929 Niels Miller comenzó a fabricar soldadoras por arco, se aseguró que sus productos ofreciesen un valor duradero y una calidad superior, pues sus clientes, al igual que usted, no podían arriesgarse a recibir menos. Los productos Miller debían ser los mejores posibles, es decir, los mejores que se podía comprar.

Hoy, las personas que fabrican y venden los productos Miller continúan con la tradición y están comprometidas a proveer equipos y servicios que cumplan con los altos estándares de calidad y valor establecidos en 1929.

Este manual del usuario está diseñado para ayudarlo a aprovechar al máximo sus productos Miller. Por favor, tómese el tiempo necesario para leer detenidamente las precauciones de seguridad, las cuales le ayudarán a protegerse de los peligros potenciales de su lugar de trabajo. Hemos hecho que la instalación y operación sean rápidas y fáciles. Con los productos Miller, y el mantenimiento adecuado, usted podrá contar con años de funcionamiento confiable. Y si acaso la unidad necesitara alguna reparación, hay una sección de solución de problemas que será de utilidad para saber cuál es el problema y nuestra amplia red de servicio le brindará ayuda para solucionar el problema. También se incluye información sobre la garantía y el mantenimiento para su modelo en particular.

Miller Electric fabrica una línea completa de máquinas para soldadura y equipos relacionados. Si necesita información acerca de otros productos de calidad de Miller, comuníquese con el distribuidor Miller de su localidad, quien le suministrará el catálogo más reciente de la línea completa o folletos con las especificaciones de cada producto individual. **Para localizar**

al distribuidor o agencia de servicios más cercano a su domicilio, llame al 1-800-4-A-Miller, o visite nuestro sitio en Internet, www.MillerWelds.com.



Trabajando tan duro como usted - cada fuente de poder para soldadura de Miller está respaldada por la garantía con menos trámites complicados de la industria.



Miller es el primer fabricante de equipos de soldadura en los EE. UU. cuyo Sistema de calidad ha sido registrado bajo la norma ISO 9001.



INDICE

SECCIÓN 1 – PRECAUCIONES DE SEGURIDAD - LEA ANTES DE USAR	1
1-1 Uso de símbolos	1
1-2 Peligros en soldadura de arco	1
1-3 Peligros del motor	3
1-4 Peligros del aire comprimido	4
1-5 Otros peligros relacionados con la instalación, la operación y el mantenimiento	5
1-6 CALIFORNIA Proposición 65 Advertencia	7
1-7 Estándares principales de seguridad	7
1-8 Información sobre los campos electromagnéticos (EMF)	7
SECCIÓN 2 – ESPECIFICACIONES	8
2-1 Ubicación de la etiqueta con el número de serie y los valores nominales	8
2-2 Especificaciones de soldadura, energía y motor	8
2-3 Especificaciones del cargador de batería (si hay uno)	8
2-4 Dimensiones, pesos y ángulos de operación	9
2-5 Dimensiones para unidades con tren rodante opcional	10
2-6 Curvas del consumo de combustible	11
2-7 Curvas voltio-amperio para modo "stick" (convencional)	12
2-8 Curva voltio/amperio para modo MIG	12
2-9 Curva voltio/amperio para modo TIG	13
2-10 Curva de carga de la batería (modelos con opción de carga de la batería)	13
SECCIÓN 3 – INSTALACIÓN	14
3-1 Extracción de palés	14
3-2 Instalación del generador de soldadura	15
3-3 Conexión a tierra del generador en un bastidor de camión o remolque	16
3-4 Conexiones de cables a tierra	16
3-5 Instalación del tubo de escape	17
3-6 Revisiones previas al arranque del motor	18
3-7 Conexión o reemplazo de la batería	19
3-8 Bornes de la salida de soldadura	20
3-9 Conexión de los pernos de la salida de soldadura	20
3-10 Información del Receptáculo Remoto	21
3-11 Información sobre el conector para la antorcha con portacarrete	21
3-12 Selección de medida de los cables*	22
SECCIÓN 4 – OPERACIÓN	23
4-1 Controles del panel delantero	23
4-2 Pantalla principal	24
4-3 Pantalla de menú	25
4-4 Pantalla de configuración del sistema	26
4-5 Calibración de cable de soldadura	27
4-6 Compensación de longitud de cable (para el proceso de CV)	27
4-7 Cómo habilitar el dispositivo de reducción de voltaje (VRD)	27
4-8 Pantalla de proceso	28
4-9 Configuración de soldadura	29
4-10 Funcionalidad™ Auto-Set	31
4-11 Procedimiento de inicio de soldadura convencional con electrodos: Técnica de inicio por raspado	32
4-12 TIG con la función Lift-Arc™, Auto-Stop™ y Auto-Crater™	33
4-13 Conexiones y ajustes de control habituales para soldadura convencional con electrodos	34
4-14 Conexiones y ajustes habituales para soldadura MIG	35
4-15 Conexiones y ajustes de control habituales para soldadura de antorcha con portacarrete	37
4-16 Control remoto de voltaje/amperaje	38
4-17 Velocidad automática del motor (Auto-Speed)™	38
4-18 Funcionamiento del motor en clima frío	39
4-19 Ciclo de trabajo y recalentamiento	39
4-20 Actualización de software	40
SECCIÓN 5 – CARGA DE LA BATERÍA (MODELOS CON OPCIÓN DE CARGA DE LA BATERÍA)	41
5-1 Guía para cargar baterías	41
5-2 Conexión de una batería sin instalar al conector de carga de la batería	41
5-3 Conexión de una batería instalada al conector de carga de la batería	42
5-4 Ajuste de los controles para carga de batería	43
SECCIÓN 6 – UTILIZACIÓN DEL EQUIPO AUXILIAR	45
6-1 Tomacorrientes del generador	45
6-2 Información, reinicio y prueba del tomacorriente de GFCI	46

INDICE

6-3	Energía Excel opcional	47
6-4	Soldadura y potencia simultáneas	47
6-5	Instrucciones de cableado para el enchufe monofásico de 240 voltios (NEMA 14-50P)	48
6-6	Instrucciones de cableado para el enchufe monofásico de 240 voltios (NEMA 6-50P)	49
SECCIÓN 7 – CONEXIÓN DEL BUS CAN		50
7-1	Conexión del bus CAN	50
7-2	Mensajes J1939 de Trailblazer	51
SECCIÓN 8 – MANTENIMIENTO DEL GENERADOR/MOTOR		53
8-1	Pantalla de mantenimiento	53
8-2	Mantenimiento de rutina del generador/motor	54
8-3	Etiqueta de mantenimiento	56
8-4	Mantenimiento del depurador de aire	57
8-5	Cambio del aceite de motor, filtro de aceite y filtro de combustible	58
8-6	Protección contra sobrecargas	59
8-7	Ajuste de la velocidad del motor	59
8-8	Mantenimiento del arrestador de chispas opcional (300924)	60
SECCIÓN 9 – TROUBLESHOOTING		61
9-1	Información sobre códigos del panel frontal	61
9-2	Solución de problemas de soldadura	64
9-3	Solución de problemas en el generador	65
9-4	Solución de problemas del motor	66
9-5	Solución de problemas de carga/puente de baterías	67
SECCIÓN 10 – LISTA DE PIEZAS		68
10-1	Piezas de repuesto recomendadas	68
SECCIÓN 11 – DIAGRAMAS ELÉCTRICOS		70
SECCIÓN 12 – RECOMENDACIONES PARA PREGUNTAS SOBRE LOS GENERADORES DE POTENCIA		74
SECCIÓN 13 – DEFINICIONES		82
13-1	Definiciones de símbolos de seguridad adicionales	82
13-2	Definiciones de símbolos diversos	82
SECCIÓN 14 – INFORMACIÓN REGLAMENTARIA Y CONFORMIDAD		84
14-1	Acuerdo de licencia de software	84
14-2	Información sobre la configuración y los parámetros predeterminados de soldadura	84
14-3	Especificaciones ambientales	84
14-4	Aprobación normativa de control remoto inalámbrico (opcional)	84

SECCIÓN 1 – PRECAUCIONES DE SEGURIDAD - LEA ANTES DE USAR

 **Protéjase usted mismo y a otros contra lesiones lea, cumpla y conserve estas importantes precauciones de seguridad e instrucciones de utilización.**

1-1. Uso de símbolos

 **PELIGRO!** – Indica una situación peligrosa que, si no se la evita, resultará en muerte o lesión grave. Los peligros posibles se muestran en los símbolos adjuntos o se explican en el texto.

 Indica una situación peligrosa que, si no se la evita, resultará en muerte o lesión grave. Los peligros posibles se muestran en los símbolos adjuntos o se explican en el texto.

AVISO – Indica precauciones no relacionadas a lesiones personales.

 Indica instrucciones especiales.



Este grupo de símbolos significa ¡Advertencia!, ¡Cuidado! **CHOQUE O DESCARGA ELÉCTRICA, PIEZAS QUE SE MUEVEN**, y peligros de **PARTES CALIENTES**. Consulte los símbolos y las instrucciones relacionadas que aparecen a continuación para ver las acciones necesarias para evitar estos peligros.

1-2. Peligros en soldadura de arco

 Se usan los símbolos mostrados abajo por todo este manual para llamar la atención e identificar a peligros posibles. Cuando usted vea este símbolo, tenga cuidado, y siga a las instrucciones relacionadas para evitar el peligro. La información de seguridad dada abajo es solamente un resumen de la información más completa de seguridad que se encuentra en los estándares de seguridad. Lea y siga todas los estándares de seguridad.

 Solamente personal cualificado debe instalar, utilizar, mantener y reparar este equipo. La definición de personal cualificado es cualquier persona que, debido a que posee un título, un certificado o una posición profesional reconocida, o gracias a su gran conocimiento, capacitación y experiencia, haya demostrado con éxito la capacidad para solucionar o resolver problemas relacionados con el trabajo, el proyecto o el tema en cuestión, además de haber asistido a una capacitación en seguridad para reconocer y evitar los peligros que implica el proceso.

 Durante su operación mantenga lejos a todos, especialmente a los niños.



UNA DESCARGA ELECTRICA puede matarlo.

El tocar partes con carga eléctrica viva puede causar un toque fatal o quemaduras severas. El circuito de electrodo y trabajo está vivo eléctricamente

cuando quiera que la salida de la máquina esté prendida. El circuito de entrada y los circuitos internos de la máquina también están vivos eléctricamente cuando la máquina está prendida. Cuando se suelda con equipo automático o semiautomático, el alambre, carrete, el bastidor que contiene los rodillos de alimentación y todas las partes de metal que tocan el alambre de soldadura están vivos eléctricamente. Equipo instalado incorrectamente o sin conexión a tierra es un peligro.

- No toque partes eléctricamente vivas.
- Use guantes de aislamiento secos y sin huecos y protección en el cuerpo.
- Aíslese del trabajo y de la tierra usando alfombras o cubiertas lo suficientemente grandes para prevenir cualquier contacto físico con el trabajo o tierra.
- No use una máquina con salida de soldadura de CA en lugares mojados, húmedos o con poco espacio, o si existe peligro de sufrir caídas.
- No guarde ni use el equipo en aguas quietas.
- Use la salida CA SOLAMENTE si lo requiere el proceso de soldadura.
- Si se requiere la salida CA, use un control remoto si hay uno presente en la unidad.

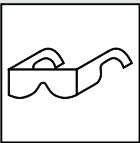
- Se requiere precauciones de seguridad adicionales cuando hay alguna de las siguientes condiciones que son eléctricamente peligrosas: en lugares húmedos o mientras está usándose ropa mojada o húmeda; en estructuras metálicas tales como pisos, rejillas o andamios; cuando se está en una posición apretada o estrecha, tal como estar sentado, arrodillado o acostado, o cuando hay un riesgo alto de contacto accidental con la pieza de trabajo o tierra. Para estas condiciones, use los siguientes equipos en la orden aquí presentada: 1) una fuente de alimentación para soldadura semiautomática CD de voltaje constante, una soldadora de alambre semiautomática CD de voltaje constante, 2) una fuente de alimentación para soldadura manual CD (de varilla convencional); o 3) una fuente de alimentación para soldadura CA con voltaje de circuito abierto reducido. En la mayoría de las situaciones se recomienda el uso de una fuente de alimentación para soldadura CD de voltaje constante. ¡Y, no trabaje sólo!
- No se conecte a ningún sistema de distribución eléctrica normalmente abastecido por alimentación de servicio público, a menos que se empleen un interruptor de transferencia y un procedimiento de puesta a tierra adecuados.
- Desconecte la potencia de entrada o pare el motor antes de instalar o dar servicio a este equipo. Apague con candado o usando etiqueta inviolable ("lockout/tagout") la entrada de potencia de acuerdo a OSHA 29 CFR 1910.147 (vea Estánderes de Seguridad).
- Instale, conecte a tierra y utilice correctamente este equipo acorde a las instrucciones de su Manual del usuario y a lo establecido en los reglamentos nacionales, estatales y locales.
- Siempre verifique el suministro de tierra - chequee y asegúrese que la entrada de la potencia al alambre de tierra esté apropiadamente conectada al terminal de tierra en la caja de desconexión o que su enchufe esté conectado apropiadamente al receptáculo de salida que esté conectado a tierra.
- Cuando esté haciendo las conexiones de entrada, conecte el conductor de tierra primero - doble chequee sus conexiones.
- Mantenga los cordones o alambres secos, sin aceite o grasa, y protegidos de metal caliente y chispas.
- Inspeccione con frecuencia el cable de alimentación y el cable de tierra de los equipos. Si observa daños o conductores a la vista - reemplace inmediatamente el cable completo - pues un alambre desnudo puede matarlo.
- Apague todo equipo cuando no esté usándolo.
- No utilice cables con signos de desgaste, dañados, de sección pequeña o reparados.
- No envuelva los cables alrededor de su cuerpo.
- Si se requiere grampa de tierra en el trabajo haga la conexión de tierra con un cable separado.

- No toque el electrodo si usted está en contacto con el trabajo o circuito de tierra u otro electrodo de una máquina diferente.
- Use equipo bien mantenido. Repare o reemplace partes dañadas inmediatamente. Mantenga la unidad de acuerdo al manual.
- No toque simultáneamente las pinzas portaelectrodos de dos máquinas de soldar pues el voltaje de circuito abierto será el doble del normal.
- Use tirantes de seguridad para prevenir que se caiga si está trabajando más arriba del nivel del piso.
- Mantenga todos los paneles y cubiertas en su sitio.
- Ponga la grampa del cable de trabajo con un buen contacto de metal a metal al trabajo o mesa de trabajo lo más cerca de la suela que sea práctico.
- Si la pinza de masa no está conectada a la pieza, aíslala para evitar el contacto accidental con cualquier objeto de metal.
- No conecte más de un cable de portaelectrodos o de masa en cada conector de la salida de la máquina de soldar. Desconecte los cables cuando no utilice la máquina.
- Use la protección de GFCI al operar equipo auxiliar. Pruebe los conectores hembra de GFCI a alta velocidad.



Las PIEZAS CALIENTES pueden ocasionar quemaduras.

- No toque ninguna pieza caliente sin protección en las manos.
- Permita que haya un período de enfriamiento antes de dar mantenimiento.
- Para manejar piezas calientes, use herramientas apropiadas y/o póngase guantes y ropa aislados para soldadura para trabajo pesado para evitar quemaduras.



METAL QUE VUELA o TIERRA puede lesionar los ojos.

El soldar, picar, cepillar con alambre, o esmerilar puede causar chispas y metal que vuele. Cuando se enfrían las sueldas, éstas pueden soltar

escoria.

- Use anteojos de seguridad aprobados con resguardos laterales hasta debajo de su careta.



HUMO y GASES pueden ser peligrosos.

El soldar produce humo y gases. Respirando estos humos y gases pueden ser peligrosos a su salud.

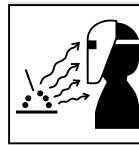
- Mantenga su cabeza fuera del humo. No respire el humo.
- Ventile el área de trabajo o use ventilación local forzada ante el arco para quitar el humo y los gases de soldadura. El método recomendado para determinar la ventilación adecuada es tomar muestras de la composición y la cantidad de humos y gases a los que está expuesto el personal.
- Si la ventilación es mala, use un respirador de aire aprobado.
- Lea y entienda las Hojas de datos del material (SDS) y las instrucciones del fabricante relacionadas con los adhesivos, metales, consumibles, recubrimientos, limpiadores, refrigerantes, desengrasadores, fundentes y metales.
- Trabaje en un espacio cerrado solamente si está bien ventilado o mientras esté usando un respirador de aire. Siempre tenga una persona entrenada cerca. Los humos y gases de la suelda pueden desplazar el aire y bajar el nivel de oxígeno causando daño a la salud o muerte. Asegúrese que el aire de respirar esté seguro.
- No suelde en ubicaciones cerca de operaciones de grasa, limpieza o pintura al chorro. El calor y los rayos del arco pueden hacer reacción con los vapores y formar gases altamente tóxicos e irritantes.
- No suelde en materiales de recubrimientos como acero galvanizado, plomo, o acero con recubrimiento de cadmio a no ser que se ha quitado el recubrimiento del área de soldar, el área esté bien

ventilada y el operario esté usando un respirador con fuente de aire. Los recubrimientos de cualquier metal que contiene estos elementos pueden emanar humos tóxicos cuando se sueldan.



LA ACUMULACION DE GAS puede enfermarle o matarle.

- Cierre el suministro de gas comprimido cuando no lo use.
- Siempre dé ventilación a espacios cerrados o use un respirador aprobado que reemplaza el aire.

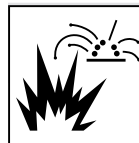


LOS RAYOS DEL ARCO pueden quemar sus ojos y piel.

Los rayos del arco de un proceso de suelda producen un calor intenso y rayos ultravioletas fuertes que pueden quemar los ojos y la piel. Las chispas

se escapan de la soldadura.

- Use una careta para soldar aprobada equipada con un filtro de protección apropiado para proteger su cara y ojos de los rayos del arco y de las chispas mientras esté soldando o mirando. (véase los estándares de seguridad ANSI Z49.1 y Z87.1).
- Use gafas de seguridad aprobadas con protección lateral bajo su careta.
- Use pantallas de protección o barreras para proteger a otros del destello, reflejos y chispas, alerte a otros que no miren el arco.
- Use protección para el cuerpo hecha de cuero o de prendas resistentes a las llamas (FRC). Entre la protección para el cuerpo se incluye la ropa sin aceite, como guantes de cuero, una camisa gruesa, pantalones sin vuelta, calzado alto y una gorra.



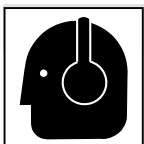
EL SOLDAR puede causar fuego o explosión.

Soldando en un envase cerrado, como tanques, tambores o tubos, puede causar explosión. Las chispas pueden volar de un arco de soldar. Las

chispas que vuelan, la pieza de trabajo caliente y el equipo caliente pueden causar fuegos y quemaduras. Un contacto accidental del electrodo a objetos de metal puede causar chispas, explosión, sobrecalentamiento, o fuego. Chequee y asegúrese que el área esté segura antes de comenzar cualquier suelda.

- Quite todo material inflamable dentro de 10,7m de distancia del arco de soldar. Si eso no es posible, cúbralo apretadamente con cubiertas aprobadas.
- No suelde donde las chispas pueden impactar material inflamable.
- Protéjase a usted mismo y otros de chispas que vuelan y metal caliente.
- Este alerta de que chispas de soldar y materiales calientes del acto de soldar pueden pasar a través de pequeñas rajaduras o aperturas en áreas adyacentes.
- Siempre mire que no haya fuego y mantenga un extinguidor de fuego cerca.
- Esté alerta que cuando se suelda en el techo, piso, pared o algún tipo de separación, el calor puede causar fuego en la parte escondida que no se puede ver.
- No corte ni suelde sobre llantas para neumáticos o ruedas. Si se calientan, los neumáticos pueden explotar. Las llantas y las ruedas reparadas pueden fallar. Consulte la norma OSHA 29 CFR 1910.177, que se menciona en Estándares de seguridad.
- No suelde en recipientes que han contenido combustibles, ni en recipientes cerrados como tanques, tambores o tuberías, a menos que estén preparados correctamente de acuerdo con la norma AWS F4.1 (vea las normas de seguridad).
- No suelde en lugares donde la atmósfera podría contener polvos, gases o vapores inflamables (por ejemplo gasolina).

- Conecte el cable del trabajo al área de trabajo lo más cerca posible al sitio donde va a soldar para prevenir que la corriente de soldadura haga un largo viaje posiblemente por partes desconocidas.
- No use una fuente de alimentación para soldadura para descongelar tubos helados.
- Quite el electrodo del porta electrodos o corte el alambre de soldar cerca del tubo de contacto cuando no esté usándolo.
- Use protección para el cuerpo hecha de cuero o de prendas resistentes a las llamas (FRC). Entre la protección para el cuerpo se incluye la ropa sin aceite, como guantes de cuero, una camisa gruesa, pantalones sin vuelta, calzado alto y una gorra.
- Quite de su persona cualquier combustible, como encendedoras de butano o cerillos, antes de comenzar a soldar.
- Después de completar el trabajo, inspeccione el área para asegurarse de que esté sin chispas, rescoldo, y llamas.
- Use sólo los fusibles o disyuntores correctos. No los ponga de tamaño más grande o los pase por un lado.
- Siga los reglamentos en OSHA 1910.252 (a) (2) (iv) y NFPA 51B para trabajo caliente y tenga una persona para cuidar fuegos y un extinguidor cerca.
- Lea y entienda las Hojas de datos del material (SDS) y las instrucciones del fabricante relacionadas con los adhesivos, metales, consumibles, recubrimientos, limpiadores, refrigerantes, desengrasadores, fundentes y metales.



EL RUIDO puede dañar su oído.

El ruido de algunos procesos o equipo puede dañar su oído.

- Verifique que los niveles de ruido no excedan aquellos especificados por la OSHA.
- Use protección aprobada para el oído si el nivel de ruido es muy alto.
- Advierta a otros que estén cerca sobre el peligro del ruido.



Los CAMPOS ELÉCTRICOS Y MAGNÉTICOS (EMF) pueden afectar el funcionamiento de los dispositivos médicos implantados.

- Las personas que utilicen marcapasos u otros dispositivos médicos implantados deben mantenerse apartadas de la zona de trabajo.

1-3. Peligros del motor



El uso de un generador adentro PUEDE MATARLE EN MINUTOS.

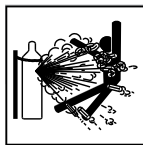
- El escape de un generador contiene monóxido de carbono. Éste es un veneno que no se puede ver u oler.
- NUNCA lo use adentro en casa o garaje, AUNQUE las puertas y ventanas estuvieran abiertas.
- Úselo sólo AL AIRE LIBRE y lejos de ventanas, puertas y respiraderos.



La EXPLOSIÓN DE LA BATERÍA puede producir lesiones.

- Use siempre una careta de protección para la cara, guantes de caucho (hule) y ropa protectora cuando trabaje con una batería.
- Pare el motor antes de desconectar o conectar los cables de la batería o los del cargador de baterías (si corresponde), o antes de realizar tareas de mantenimiento en la batería.
- No permita herramientas que causen chispas cuando esté trabajando en una batería.

- Los usuarios de dispositivos médicos implantados deben consultar a su médico y al fabricante del dispositivo antes de efectuar trabajos, o estar cerca de donde se realizan, de soldadura por arco, soldadura por puntos, ranurado por arco, corte por arco de plasma u operaciones de calentamiento por inducción.



LOS CILINDROS pueden estallar si están averiados.

Los cilindros de gas comprimido contienen gas a alta presión. Si están averiados los cilindros pueden estallar. Como los cilindros son normalmente parte del proceso de soldadura, siempre trátelos con cuidado.

- Proteja cilindros de gas comprimido del calor excesivo, golpes mecánicos, daño físico, escoria, llamas, chispas y arcos.
- Instale y asegure los cilindros en una posición vertical asegurándolos a un soporte estacionario o un sostén de cilindros para prevenir que se caigan o se desplomen.
- Mantenga los cilindros lejos de circuitos de soldadura o eléctricos.
- Nunca envuelva la antorcha de suelda sobre un cilindro de gas.
- Nunca permita que un electrodo de soldadura toque ningún cilindro.
- Nunca suelde en un cilindro de presión - una explosión resultará.
- Use solamente cilindros de gas comprimido, reguladores, mangueras y conexiones diseñados para la aplicación específica; manténgalos, al igual que las partes, en buenas condiciones.
- Aparte su cara de la salida de la válvula mientras abre la válvula del cilindro. No se pare frente o detrás del regulador al abrir la válvula del cilindro.
- Mantenga la tapa protectora en su lugar sobre la válvula excepto cuando el cilindro está en uso o conectado para ser usado.
- Siga los procedimientos y use los equipos correctos, y solicite la asistencia de una cantidad suficiente de personas para levantar y mover los cilindros.
- Lea y siga las instrucciones de los cilindros de gas comprimido, equipo asociado y la publicación de la Asociación de Gas Comprimido (CGA) P-1 que están enlistados en los Estándares de Seguridad.



EL COMBUSTIBLE DE UN MOTOR puede causar fuego o explosión. El CALOR DEL MOTOR puede causar fuego.

- Detenga el motor y permita que se enfríe antes de chequearlo o añadir combustible.

- No añada combustible mientras esté fumando o si la unidad está cerca de chispas o llamas expuestas.
- No sobre llene el tanque - permita que haya espacio para que el combustible se expanda.
- No derrame combustible. Si se ha derramado el combustible, limpie y seque antes de arrancar el motor.
- Deseche los trapos en un receptáculo contra llamas.
- Siempre mantenga la boquilla en contacto con el tanque, cuando lo esté llenando.
- No ponga la unidad encima, sobre o cerca de superficies combustibles o artículos inflamables.
- Mantenga el escape y los tubos de escape lejos de artículos inflamables.



Las PIEZAS MÓVILES pueden provocar lesiones.

- Manténgase apartado de las piezas en movimiento como ventiladores, correas y rotores.
- Mantenga todas las puertas, paneles, tapas y guardas cerrados y en su lugar.
- Pare el motor antes de instalarlo o conectarlo.
- Verifique que sólo personal cualificado retire puertas, paneles, tapas o resguardos para brindar mantenimiento o resolver problemas en caso necesario.
- Para evitar un arranque accidental durante las tareas de mantenimiento, desconecte el cable negativo (-) de la batería.
- Mantenga sus manos, pelo, ropa y herramientas alejados de las piezas en movimiento.
- Reinstale puertas, tapas, paneles o resguardos cuando terminen las tareas de mantenimiento y antes de arrancar el motor.
- Antes de trabajar sobre el generador, desmonte las bujías o inyectores para evitar que el motor haga un giro de retroceso o que arranque.
- Si debe trabajar sobre los componentes del generador, bloquee el volante para evitar que gire.



Las CHISPAS DEL ESCAPE pueden ocasionar lesiones.

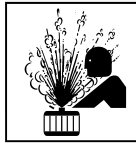
- No permita que las chispas que salen por el tubo de escape del motor causen un fuego.

- Use un eliminador de chispas del escape aprobado en las áreas que se requieran. Véase los códigos que aplican.



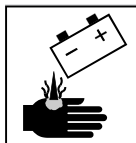
Las PIEZAS CALIENTES pueden ocasionar quemaduras.

- No toque ninguna pieza caliente sin protección en las manos.
- Permita que haya un período de enfriamiento antes de dar mantenimiento.
- Para manejar piezas calientes, use herramientas apropiadas y/o póngase guantes y ropa aislados para soldadura para trabajo pesado para evitar quemaduras.



EL VAPOR y LIQUIDO ENFRIANTE CALIENTE pueden causar quemaduras.

- Si es posible, chequee el nivel de líquido enfriante cuando el motor esté frío para no quemarse.
- Siempre verifique el nivel del líquido enfriante en el tanque de sobreflujo, si hay uno en la unidad, en vez de hacerlo en el radiador (a no ser que se indique de otra manera en la Sección de Mantenimiento, o en el manual del motor).
- Si el motor está tibio y es necesario revisar, y no hay tanque de expansión, siga los siguientes dos pasos.
 - Utilice guantes de seguridad y coloque un trapo sobre la cubierta del radiador.
 - Levante levemente la cubierta y deje escapar la presión lentamente antes de retirar la cubierta por completo.



ACIDO DE BATERIA puede QUEMAR LA PIEL Y LOS OJOS.

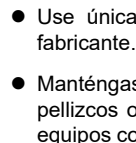
- No incline la batería.
- Reemplace las baterías dañadas.
- En caso de contacto con el ácido de la batería, enjuáguese inmediatamente los ojos y la piel con agua.

1-4. Peligros del aire comprimido



EL EQUIPAMIENTO DE AIRE COMPRIMIDO puede producir lesiones o la muerte.

- La instalación o el uso incorrectos de esta unidad pueden causar lesiones al personal y desperfectos en el equipo.
- No exceda la potencia nominal o la capacidad del compresor ni de otros equipos del sistema de aire comprimido. Diseñe el sistema de aire comprimido de forma tal que el desperfecto de cualquiera de sus componentes no ponga en peligro al personal ni provoque daños materiales.
- Antes de comenzar a trabajar sobre el sistema de aire comprimido, apague la unidad, coloque un candado y una etiqueta de advertencia en el seccionador principal, descargue la presión de aire y asegúrese de que no pueda ser aplicada accidentalmente.
- No trabaje en el sistema de aire comprimido con la unidad en funcionamiento a menos que usted sea un persona calificada y siga las instrucciones del fabricante.
- No modifique o altere el compresor ni otros equipos suministrados por el fabricante. No desconecte, ni desactive, ni inhabilite temporalmente ningún equipo de seguridad del sistema de aire comprimido.



- Use únicamente componentes y accesorios aprobados por el fabricante.
- Manténgase alejado de los puntos donde haya peligro de sufrir pellizcos o aplastamientos en sus miembros provocados por los equipos conectados al sistema de aire comprimido.
- No trabaje debajo o alrededor de cualquier equipo que esté sostenido únicamente por la presión neumática; sostenga dicho equipo por medios mecánicos adecuados.



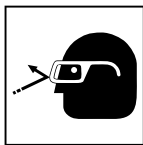
EL METAL CALIENTE producido por el corte y el ranurado por arco con aire puede provocar incendios o explosiones.

- No efectúe operaciones de corte o ranurado cerca de elementos inflamables.
- Siempre mire que no haya fuego; mantenga un extinguidor de fuego cerca.



El AIRE COMPRIMIDO puede producir lesiones o la muerte.

- Antes de comenzar a trabajar sobre el sistema de aire comprimido, apague la unidad, coloque un bloqueo y una etiqueta de advertencia en el interruptor principal, descargue la presión de aire y asegúrese de que no pueda ser aplicada accidentalmente.
- Descargue la presión del equipo antes de desconectar o conectar las tuberías de aire.

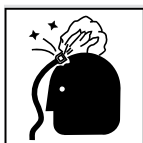


- Antes de poner en marcha la unidad revise los componentes del sistema de aire comprimido y todas las conexiones y mangueras para verificar la ausencia de daños, fugas o desgaste.
- No dirija el chorro de aire comprimido hacia usted u otras personas.
- Cuando trabaje en el sistema de aire comprimido use equipos de protección como lentes de seguridad, protección auditiva, guantes de cuero, camisa y pantalones de trabajo, zapatos altos y una gorra.
- Use agua jabonosa o un detector ultrasónico para buscar fugas; nunca use las manos desnudas. No use el equipo si encuentra fugas.
- Reinstale puertas, tapas, paneles o resguardos cuando terminen las tareas de mantenimiento y antes de arrancar la unidad.
- Si ALGO de aire es inyectado en la piel o en el cuerpo busque asistencia médica inmediatamente.



RESPIRAR EL AIRE COMPRIMIDO puede producir lesiones o la muerte.

- No utilice aire comprimido para respirar.
- Utilícelo únicamente para las operaciones de corte, ranurado y accionamiento de herramientas.



EL AIRE A PRESIÓN CONTENIDO EN EL SISTEMA Y UNA MANGUERA AZOTANDO EL LUGAR DE TRABAJO puede causar lesiones.

- Antes de realizar tareas de mantenimiento, agregar o cambiar accesorios, abrir el drenaje o la tapa de llenado de aceite del compresor, descargue la presión de aire en las herramientas y en el sistema.



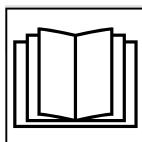
Las PIEZAS MÓVILES pueden provocar lesiones.

- Manténgase alejado de las piezas en movimiento, como ventiladores, cintas y rotores.
- Mantenga todas las puertas, paneles, tapas y guardas cerrados y en su lugar.
- Mantenga sus manos, pelo, ropa y herramientas alejados de las piezas en movimiento.
- Antes de comenzar a trabajar sobre el sistema de aire comprimido, apague la unidad, coloque un candado y una etiqueta de advertencia en el seccionador principal, descargue la presión de aire y asegúrese de que no pueda ser aplicada accidentalmente.
- Verifique que sólo personal cualificado retire tapas o resguardos para brindar mantenimiento o resolver problemas en caso necesario.
- Reinstale puertas, tapas, paneles o resguardos cuando terminen las tareas de mantenimiento y antes de arrancar el motor.



PIEZAS CALIENTES pueden quemarle.

- No toque las piezas calientes del compresor o del sistema de aire.
- Deje que el equipo se enfríe antes de comenzar a manipularlo.
- Para manejar piezas calientes, use herramientas apropiadas y/o póngase guantes y ropa aislados para soldadura para trabajo pesado para evitar quemaduras.



LEA LAS INSTRUCCIONES.

- Lea y siga cuidadosamente las instrucciones contenidas en todas las etiquetas y en el Manual del usuario antes de instalar, utilizar o realizar tareas de mantenimiento en la unidad. Lea la información de seguridad incluida en la primera parte del manual y en cada sección.
- Utilice únicamente piezas de reemplazo legítimas del fabricante.
- Los trabajos de instalación y mantenimiento deben ser ejecutados de acuerdo con las instrucciones del manual del usuario, las normas del sector y los códigos nacionales, estatales y locales.

1-5. Otros peligros relacionados con la instalación, la operación y el mantenimiento



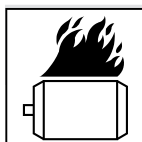
Peligro de FUEGO O EXPLOSIÓN.

- No ponga la unidad encima de, sobre o cerca de superficies combustibles.
- No instale la unidad cerca de objetos inflamables.
- No sobrecarga a los alambres de su edificio - asegure que su sistema de abastecimiento de potencia es adecuado en tamaño capacidad y protegido para cumplir con las necesidades de esta unidad.



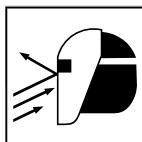
Un EQUIPO AL CAER puede producir lesiones.

- Use la orejera para levantar la unidad y los accesorios bien instalados, NO los cilindros de gas. No exceda la capacidad máxima de peso de la orejera (vea las especificaciones).
- Siga los procedimientos adecuados y use equipos con suficiente capacidad para levantar y sostener la unidad.
- Si use un carro montecargas para mover la unidad, asegure que los dedos son bastante largos para extender más allá al lado opuesto de la unidad.



EL SOBRECALENTAMIENTO puede dañar a los motores.

- Apague o desenchufe el equipo antes de arrancar o parar el motor.
- No deje que voltaje y frecuencia baja causadas por una velocidad de motor lenta, hagan daño a los motores eléctricos.
- Utilice solo el equipo adecuado para operar a una energía de 60 o 50/60 Hz.



Las CHISPAS DESPEDIDAS por los equipos pueden ocasionar lesiones.

- Use un resguardo para la cara para proteger los ojos y la cara.

- De la forma al electrodo de tungsteno solamente en una amoladora con los resguardos apropiados en una ubicación segura usando la protección necesaria para la cara, manos y cuerpo.
- Las chispas pueden causar fuego - mantenga los inflamables lejos.



Las PIEZAS MÓVILES pueden provocar lesiones.

- Aléjese de toda parte en movimiento.
- Aléjese de todo punto que pellizque, tal como rodillos impulsados.



La SALIDA PARA CARGA DE BATERÍAS y la EXPLOSIÓN DE LA BATERÍA pueden producir lesiones.

No todos los modelos se pueden utilizar para cargar baterías.

- Use siempre una careta de protección para la cara, guantes de caucho (hule) y ropa protectora cuando trabaje con una batería.
- Pare el motor antes de desconectar o conectar los cables de la batería o los del cargador de baterías (si corresponde), o antes de realizar tareas de mantenimiento en la batería.
- Evite que las herramientas causen chispas cuando trabaje con una batería.
- No utilice la fuente de alimentación para soldadura para cargar baterías ni para hacer arrancar vehículos a menos que tenga incorporado un cargador de baterías diseñado para ello.
- Observe la polaridad correcta (+ y -) de las baterías.
- Desconecte primero el cable negativo (-) y, cuando vuelva a conectar la batería, conéctelo al último.
- Evite que las baterías sean alcanzadas por chispas o llamas y aléjese de cualquier otra fuente de ignición; no fume cerca de las baterías. Las baterías producen gases explosivos durante su funcionamiento normal y en el proceso de carga.
- Cuando trabaje en una batería, o en su proximidad, siga las indicaciones del fabricante de la batería. Consulte más información en el manual de servicio de la batería (incluido en Estándares de seguridad).
- Nunca permita que personas sin la capacitación suficiente carguen baterías.
- Si retira una batería de un vehículo para su carga, desconecte primero el cable negativo (-) y, cuando vuelva a conectar la batería, conéctelo al último. Para evitar un arco, verifique que todos los accesorios estén apagados.
- Cargue únicamente baterías de plomo-ácido. No utilice el cargador de baterías para alimentar un sistema eléctrico de muy bajo voltaje ni para cargar baterías secas.
- No cargue una batería congelada.
- No use cables averiados para cargar baterías.
- No cargue las baterías en un lugar cerrado o con poca ventilación.
- No cargue una batería cuyos terminales estén flojos o una batería con daños visibles como la caja o la tapa agrietadas.
- Antes de cargar una batería, seleccione el voltaje del cargador de acuerdo al voltaje de la batería.
- Antes de conectar la batería al cargador, coloque los controles de éste en la posición Off (apagado). Evite que los conectores a resorte del cargador de baterías se toquen entre sí.
- Mantenga los cables del cargador apartados del cofre y la puerta del vehículo y de piezas en movimiento.



Los fluidos a alta presión pueden provocar lesiones graves o mortales.

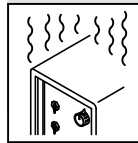
- Los componentes del sistema de combustible del motor podrían estar sometidos a una alta presión.

- Antes de trabajar en el sistema de combustible, apague el motor para liberar la presión.
- Si accidentalmente se inyecta algún fluido bajo la piel o en el cuerpo busque asistencia médica inmediatamente.



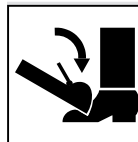
El ALAMBRE de SOLDAR puede causar heridas.

- No presione el gatillo de la antorcha hasta que reciba estas instrucciones.
- No apunte la punta de la antorcha hacia ninguna parte del cuerpo, otras personas o cualquier objeto de metal cuando esté pasando el alambre.



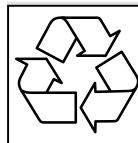
SOBREUSO puede causar SOBRECALENTAMIENTO DEL EQUIPO

- Permite un período de enfriamiento, siga el ciclo de trabajo nominal.
- Reduzca la salida o ciclo de trabajo antes de soldar de nuevo.
- No bloquee o filtre el flujo de aire a la unidad.



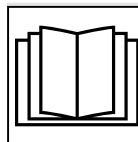
La INCLINACIÓN DEL REMOLQUE puede provocar lesiones.

- Use el gato para la barra de remolque o bloquéela para soportar su peso.
- Instale apropiadamente el generador de soldadura sobre el remolque, de acuerdo a las instrucciones que vinieron con el remolque.



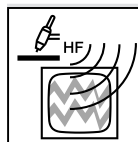
RECICLE.

- Recicle o deseche los líquidos usados de manera segura para el medio ambiente. Esto es particularmente necesario con los líquidos del motor, como el aceite que se retiró y el refrigerante usado. También es importante para el refrigerante de los sistemas de refrigeración de sopletes/antorchas.
- Comuníquese con la oficina de reciclaje local o con su distribuidor local para obtener información sobre cómo eliminar las piezas y los equipos de manera segura para el medio ambiente.



LEA LAS INSTRUCCIONES.

- Lea y siga cuidadosamente las instrucciones contenidas en todas las etiquetas y en el Manual del usuario antes de instalar, utilizar o realizar tareas de mantenimiento en la unidad. Lea la información de seguridad incluida en la primera parte del manual y en cada sección.
- Utilice únicamente piezas de reemplazo legítimas del fabricante.
- Los trabajos de instalación y mantenimiento deben ser ejecutados de acuerdo con las instrucciones del manual del usuario, las normas del sector y los códigos nacionales, estatales y locales.



La RADIACIÓN de ALTA FRECUENCIA (HF) puede causar interferencias.

- Radiación de alta frecuencia (HF, en inglés) puede interferir con navegación de radio, servicios de seguridad, computadoras y equipos de comunicación.
- Asegure que solamente personas calificadas, familiarizadas con equipos electrónicos instala el equipo.
- El usuario se responsabiliza de tener un electricista capacitado que pronto corrija cualquier problema causado por la instalación.
- Si la FCC (Comisión Federal de Comunicación) le notifica que hay interferencia, deje de usar el equipo de inmediato.
- Asegure que la instalación recibe chequeo y mantenimiento regular.

- Mantenga las puertas y paneles de una fuente de alta frecuencia cerradas completamente, mantenga la distancia de la chispa en los platinos en su fijación correcta y haga tierra y proteja contra corriente para minimizar la posibilidad de interferencia.



La SOLDADURA DE ARCO puede causar interferencia.

- La energía electromagnética puede interferir con equipo electrónico sensible como computadoras, o equipos impulsados por computadoras, como

robots.

- Asegúrese que todo el equipo en el área de soldadura sea electro-magnéticamente compatible.

- Para reducir posible interferencia, mantenga los cables de soldadura lo más cortos posible, lo más juntos posible o en el suelo, si fuera posible.
- Ponga su operación de soldadura por lo menos a 100 metros de distancia de cualquier equipo que sea sensible electrónicamente.
- Asegúrese que la máquina de soldar esté instalada y aterrizada de acuerdo a este manual.
- Si todavía ocurre interferencia, el operador tiene que tomar medidas extras como el de mover la máquina de soldar, usar cables blindados, usar filtros de línea o blindar de una manera u otra la área de trabajo.

1-6. CALIFORNIA Proposición 65 Advertencia

⚠ ADVERTENCIA – Este producto puede exponerlo a químicos, incluso plomo, que el estado de California conoce como causantes de cáncer, defectos de nacimiento u otros daños reproductivos.

Para obtener más información, acceda a www.P65Warnings.ca.gov.

Para un motor de diesel:

⚠ ADVERTENCIA – Respirar el escape de un motor de diesel lo expone a químicos conocidos por el estado de California como causantes de cáncer, defectos de nacimiento u otros daños reproductivos.

- Siempre ponga en marcha y opere el motor en un área bien ventilada.
- Si está en un área cerrada, ventile el escape al exterior.
- No modifique ni afecte el sistema de escape.
- No ponga el motor en punto muerto, excepto según resulte necesario.

Para obtener más información, acceda a www.P65Warnings.ca.gov/diesel.

1-7. Estándares principales de seguridad

Safety in Welding, Cutting, and Allied Processes, American Welding Society standard ANSI Standard Z49.1. Website: www.aws.org.

Safe Practices for the Preparation of Containers and Piping for Welding and Cutting, American Welding Society Standard AWS F4.1. Website: www.aws.org.

National Electrical Code, NFPA Standard 70 from National Fire Protection Association. Website: www.nfpa.org.

Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders, CGA Pamphlet P-1 from Compressed Gas Association. Website: www.cganet.com.

Safety in Welding, Cutting, and Allied Processes, CSA Standard W117.2 from Canadian Standards Association. Website: www.csa-group.org.

Safe Practice For Occupational And Educational Eye And Face Protection, ANSI Standard Z87.1, from American National Standards Institute. Website: safetyequipment.org.

Standard for Fire Prevention During Welding, Cutting, and Other Hot Work, NFPA Standard 51B from National Fire Protection Association. Website: www.nfpa.org.

OSHA, Occupational Safety and Health Standards for General Industry, Title 29, Code of Federal Regulations (CFR), Part 1910.177 Subpart N, Part 1910 Subpart Q, and Part 1926, Subpart J. Website: www.osha.gov.

OSHA Important Note Regarding the ACGIH TLV, Policy Statement on the Uses of TLVs and BEIs. Website: www.osha.gov.

Portable Generator Hazards Safety Alert from U.S. Consumer Product Safety Commission (CPSC). Website: www.cpsc.gov.

Applications Manual for the Revised NIOSH Lifting Equation from the National Institute for Occupational Safety and Health (NIOSH). Website: www.cdc.gov/NIOSH.

For Standards regulating hydraulic systems, contact the National Fluid Power Association. Website: www.nfpa.com.

Battery Service Manual from the Battery Council International. Website: www.batterycouncil.org.

ROM_spa 2026-02

1-8. Información sobre los campos electromagnéticos (EMF)

La corriente que fluye a través de un conductor genera campos eléctricos y magnéticos (EMF) localizados. La corriente del arco de soldadura (y otras técnicas afines como la soldadura por puntos, el ranurado por arco, el corte por plasma y el calentamiento por inducción) genera un EMF alrededor del circuito de soldadura. EMF pueden interferir con algunos dispositivos médicos implantados como, por ejemplo, los marcapasos. Por lo tanto, se deben tomar medidas de protección para las personas que utilizan estos implantes médicos. Por ejemplo, aplique restricciones al acceso de personas que pasan por las cercanías o realice evaluaciones de riesgo individuales para los soldadores. Todos los soldadores deben seguir los procedimientos que se indican a continuación con el objeto de minimizar la exposición a EMF generados por el circuito de soldadura:

1. Mantenga los cables juntos retorciéndolos entre sí o uniéndolos mediante cintas o una cubierta para cables.
2. No ubique su cuerpo entre los cables. Disponga los cables a un lado y apártelos del operario.

3. No enrolle ni cuelgue los cables sobre su cuerpo.
4. Mantenga la cabeza y el tronco tan apartados del equipo del circuito de salida como le sea posible.
5. Conecte la pinza de masa en la pieza lo más cerca posible de la arco.
6. No traslade ni trabaje junto a la fuente de alimentación ni ningún otro equipo, ni se siente ni se apoye sobre ellos, mientras están en funcionamiento.

Acerca de los aparatos médicos implantados:

Las personas que usen aparatos médico implantados deben consultar con su médico y el fabricante del aparato antes de llevar a cabo o acercarse a soldadura de arco, soldadura de punto, ranurado por arco, hacer corte por plasma, u operaciones de calentamiento por inducción. Si su médico lo autoriza, siga los procedimientos anteriores.

SECCIÓN 2 – ESPECIFICACIONES

2-1. Ubicación de la etiqueta con el número de serie y los valores nominales

El número de serie y los valores nominales de este producto están ubicados en el panel posterior. Use esta etiqueta para determinar la potencia de salida nominal de la máquina. Anote el número de serie en el espacio provisto en la contratapa de este manual para consultarlo en el futuro.

2-2. Especificaciones de soldadura, energía y motor

Este equipo proporcionará una salida nominal a una temperatura de aire ambiental máxima de 104 °F (40 °C).

Modo de soldadura	Salida nominal de soldadura Ciclo de trabajo del 100 %	Rango de la salida de soldadura	Máximo voltaje de circuito abierto	Calificación nominal de energía del generador	Capacidad de combustible	Tipo de combustible	Motor
CC/CC	310 A, 32.4 V* 330 A, 30 V	20-330 A	107	Pico: 12 kW Continuo: 10.5 kVA/kW, 88/44 A, 120/240 V CA, 60 Hz, monofásico	Tanque de 11 galones (42 litros) Tanque	Gasolina Hasta 10 % de etanol	Motor de gasolina con inyección electrónica de combustible Kohler ECH730 refrigerado por aire, dos cilindros, cuatro tiempos, 23 hp con regulador electrónico
CV/CC	325 A, 30.25 V*	15 – 40 V		O Motor de gasolina con carburante Kohler CH730 refrigerado por aire, dos cilindros, cuatro tiempos, 23.5 hp con regulador electrónico			

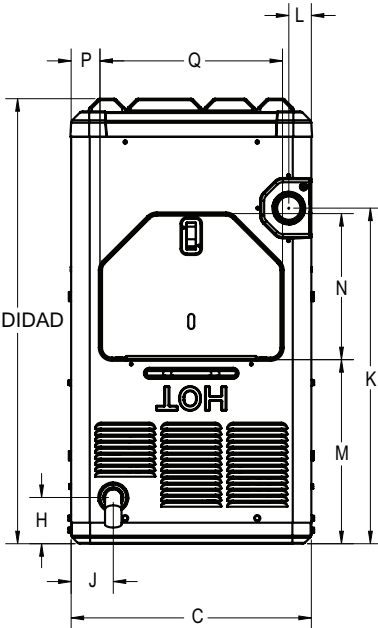
* Cumple los valores de IEC y NEMA.

2-3. Especificaciones del cargador de batería (si hay uno)

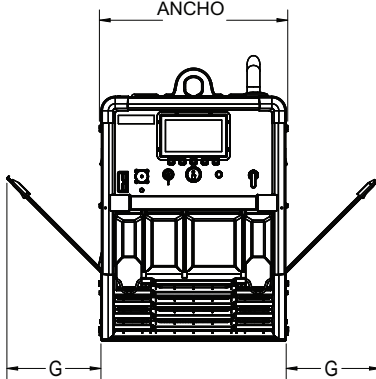
Salida	Salida nominal	Rango de salida	Voltaje de circuito abierto máximo (nominal)
Carga de baterías	150 A	12 o 24 V	14/28
Arranque de motor	300 A		

2-4. Dimensiones, pesos y ángulos de operación

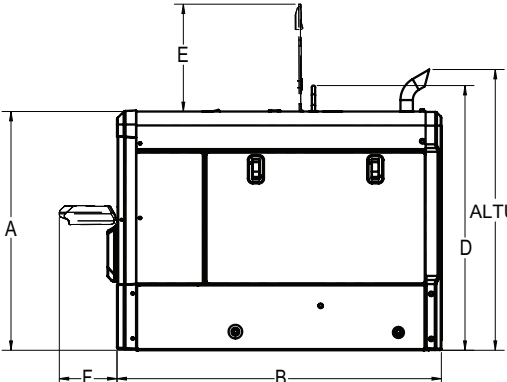
Dimensiones	
Dimensiones externas	
Altura	(Con escape) 31.16 in (791 mm)
Ancho	20.13 in (511 mm)
Profundidad	37.06 in (941 mm)
A	26.5 in (673 mm)
B	36 in (914 mm)
C	20 in (508 mm)
D	29.38 in (746 mm)
E	(Espacio libre de la puerta superior) 11.91 in (303 mm)
F	(Espacio libre de la cubierta de salida) 6.4 in (163 mm)
G	(Espacio libre de la puerta lateral) 9.97 in (253 mm)
Ubicación del tubo de escape	
H	3.85 in (98 mm)
J	3.51 in (89 mm)
Ubicación del llenado de combustible	
K	27.95 in (710 mm)
L	1.88 in (48 mm)
Ubicación de la puerta superior	
M	15.33 in (389 mm)
N	12.16 in (309 mm)
P	2.4 in (61 mm)
Q	15.2 in (386 mm)
Ubicación de los orificios de montaje	
R	3.18 in (81 mm)
S	22.31 in (567 mm)
T	1.72 in (44 mm)
U	16.56 in (421 mm)
V	0.406 in (10.31 mm)
Peso	
415 lb (213 kg)	
Peso admitido por el ojal de izado: 1100 lb (499 kg)	



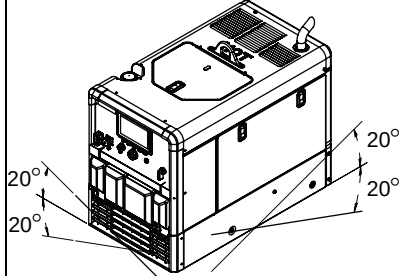
PROFUNDIDAD



ANCHO



ALTURA



20°
20°
20°

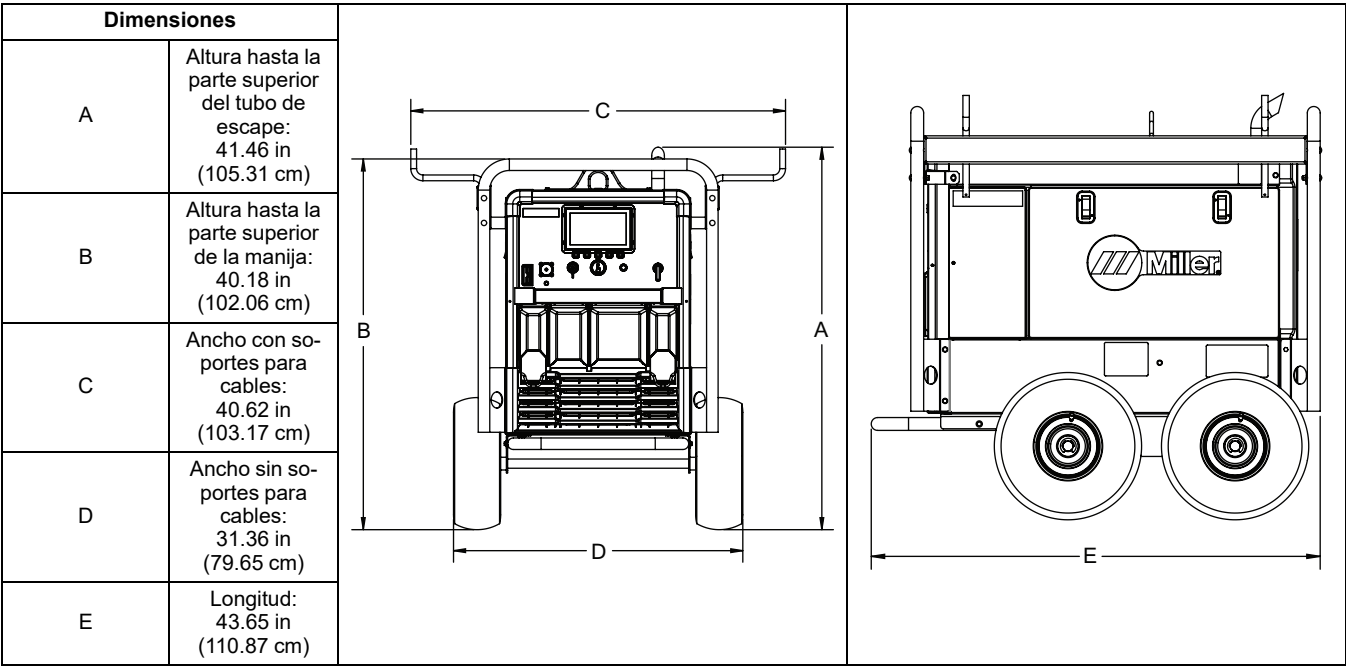


⚠ No exceda los ángulos de inclinación, porque el motor se podría averiar o la unidad podría volcar.

⚠ No mueva ni opere la unidad donde se pueda volcar.

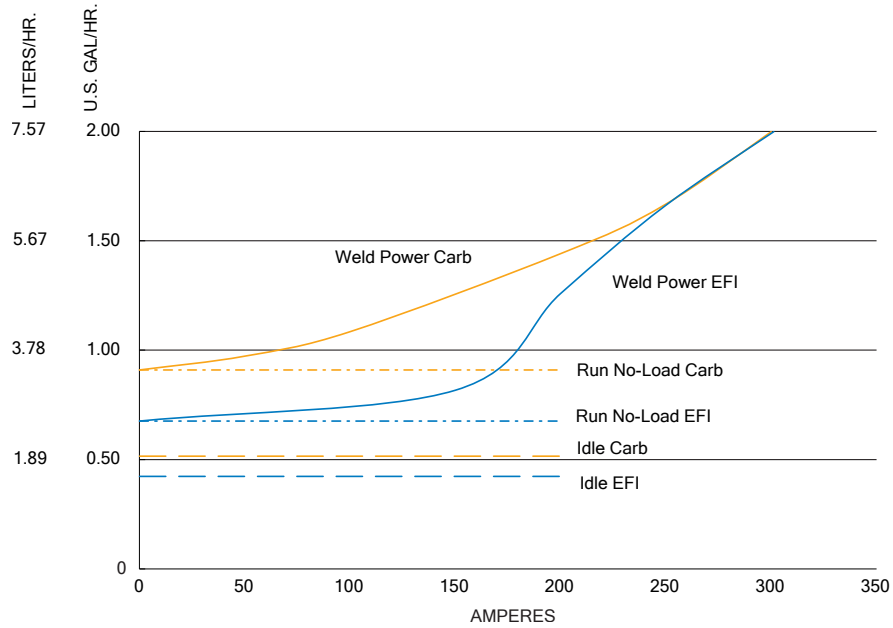
⚠ No opere suspendido del ojal de izado.

2-5. Dimensiones para unidades con tren rodante opcional

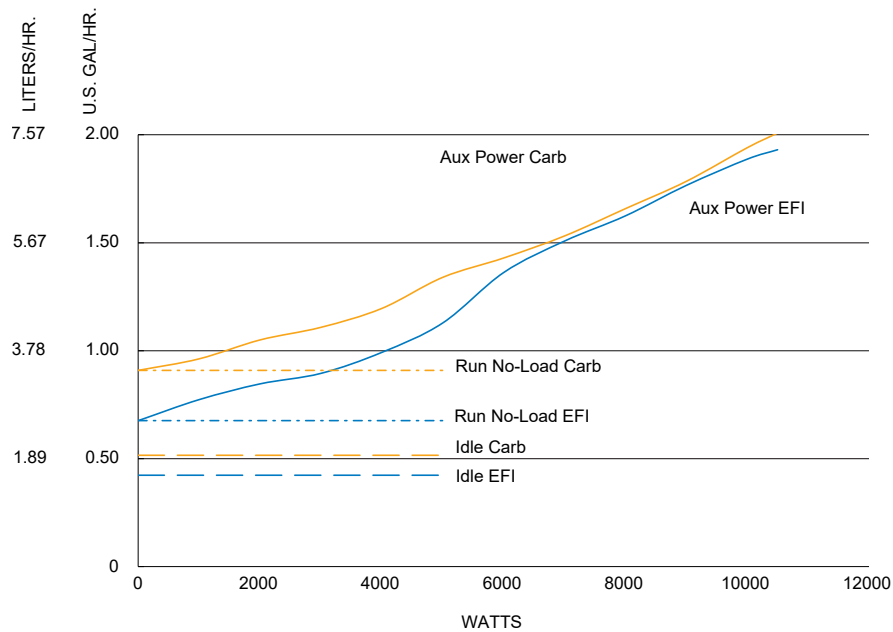


2-6. Curvas del consumo de combustible

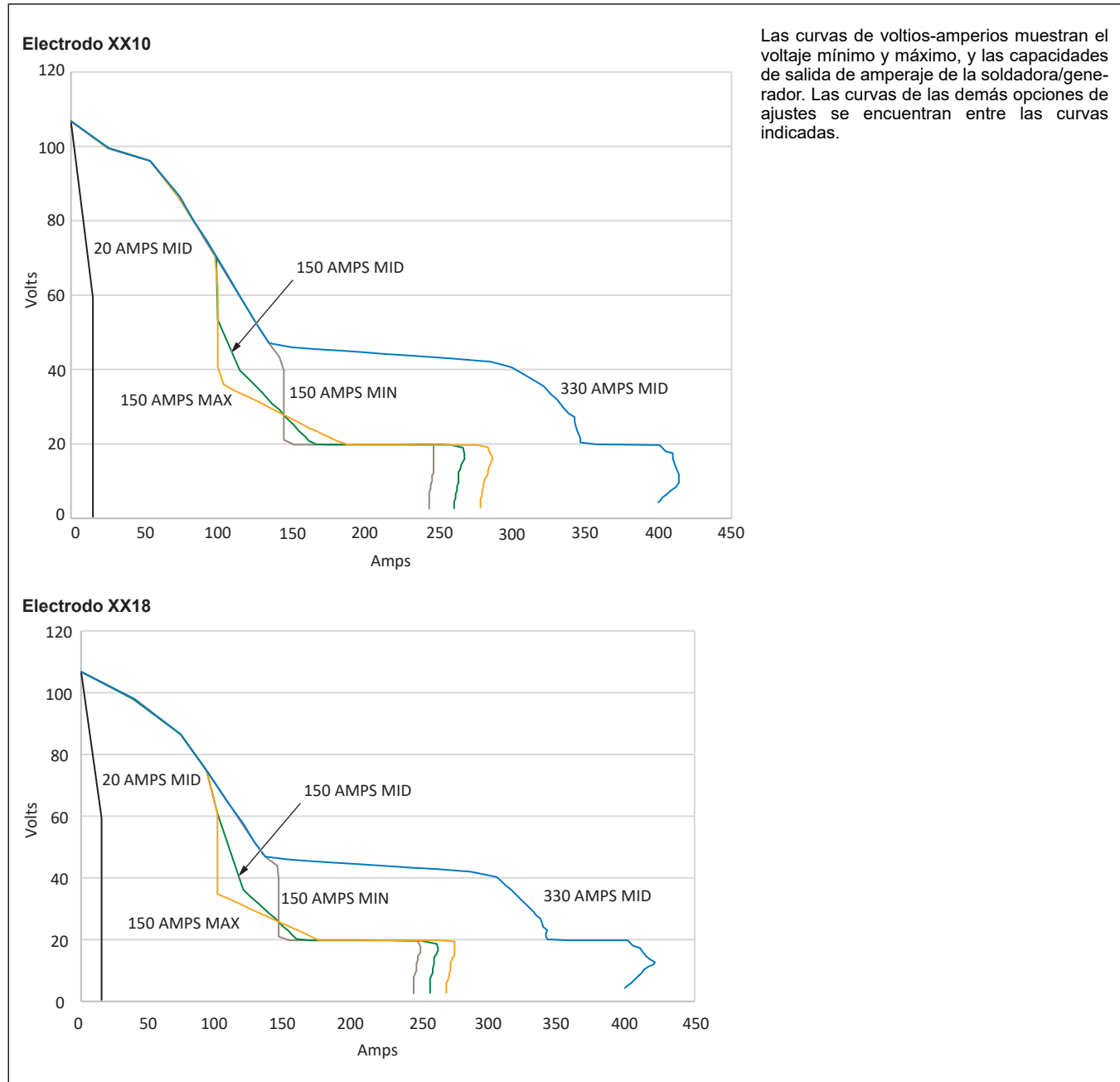
Soldadura



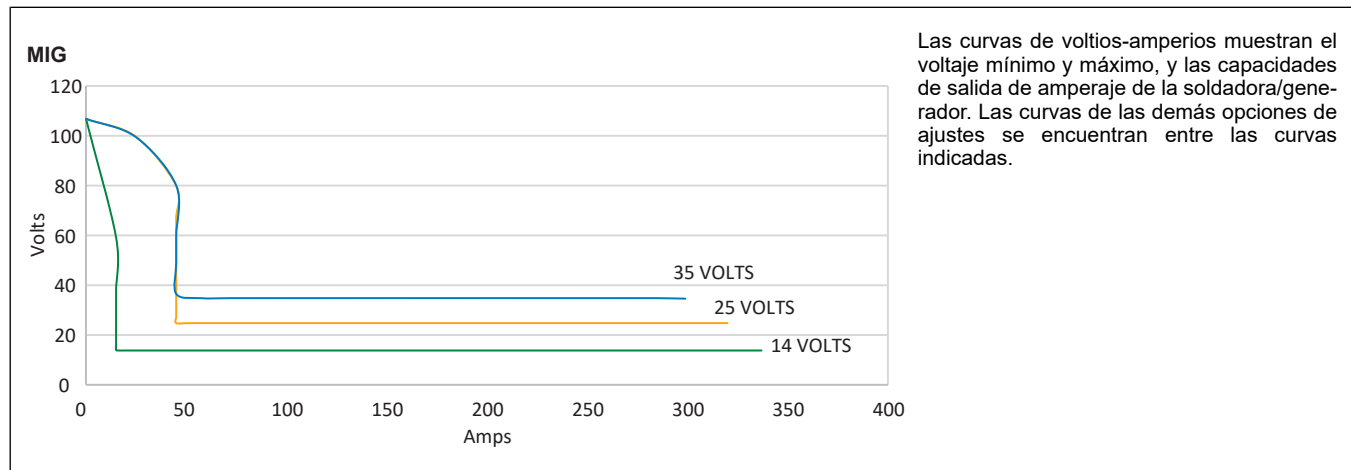
Potencia auxiliar



2-7. Curvas voltio-amperio para modo “stick” (convencional)

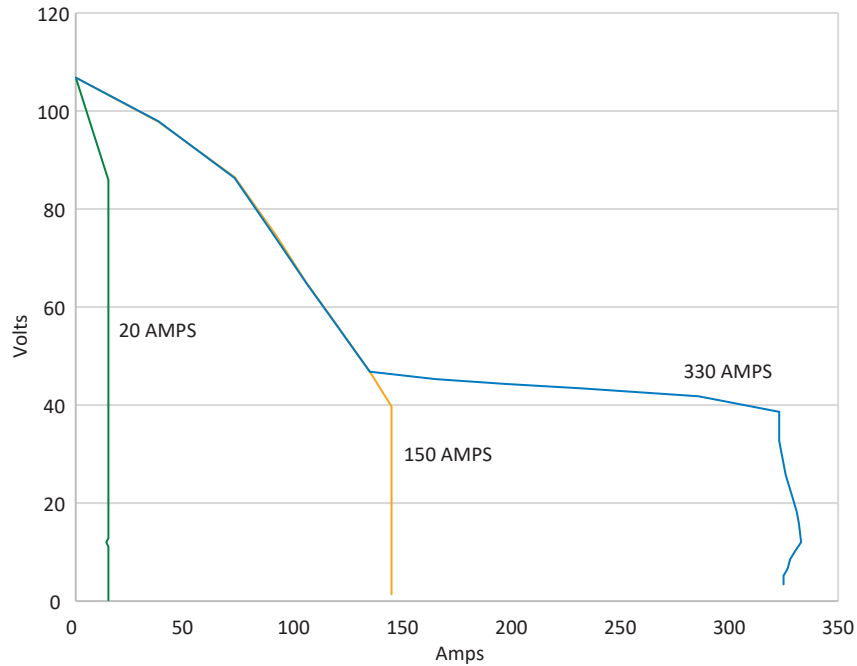


2-8. Curva voltio/amperio para modo MIG



2-9. Curva voltio/amperio para modo TIG

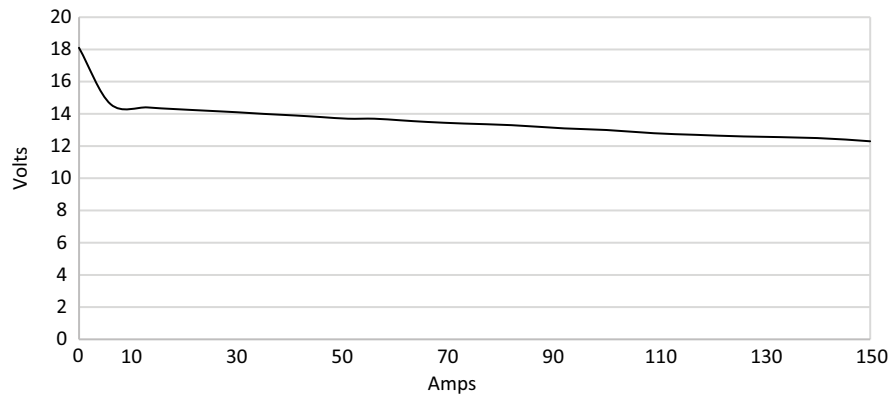
TIG



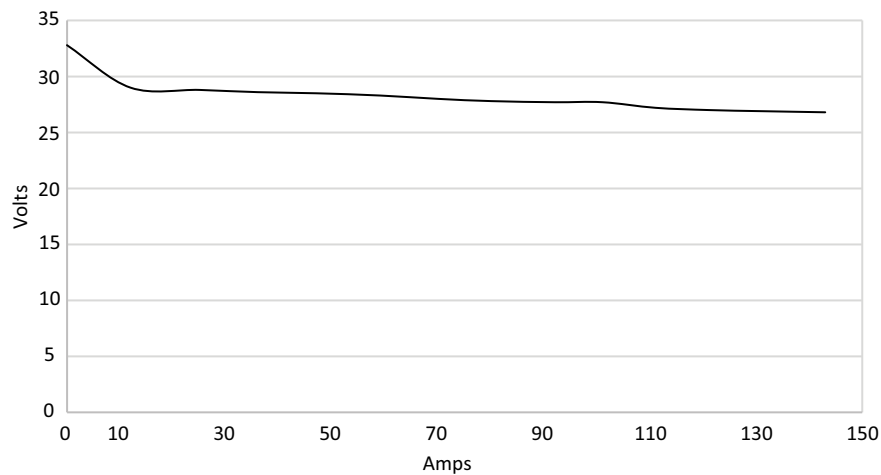
Las curvas de voltios-amperios muestran el voltaje mínimo y máximo, y las capacidades de salida de amperaje de la soldadora/generador. Las curvas de las demás opciones de ajustes se encuentran entre las curvas indicadas.

2-10. Curva de carga de la batería (modelos con opción de carga de la batería)

Cargador de baterías de 12 voltios

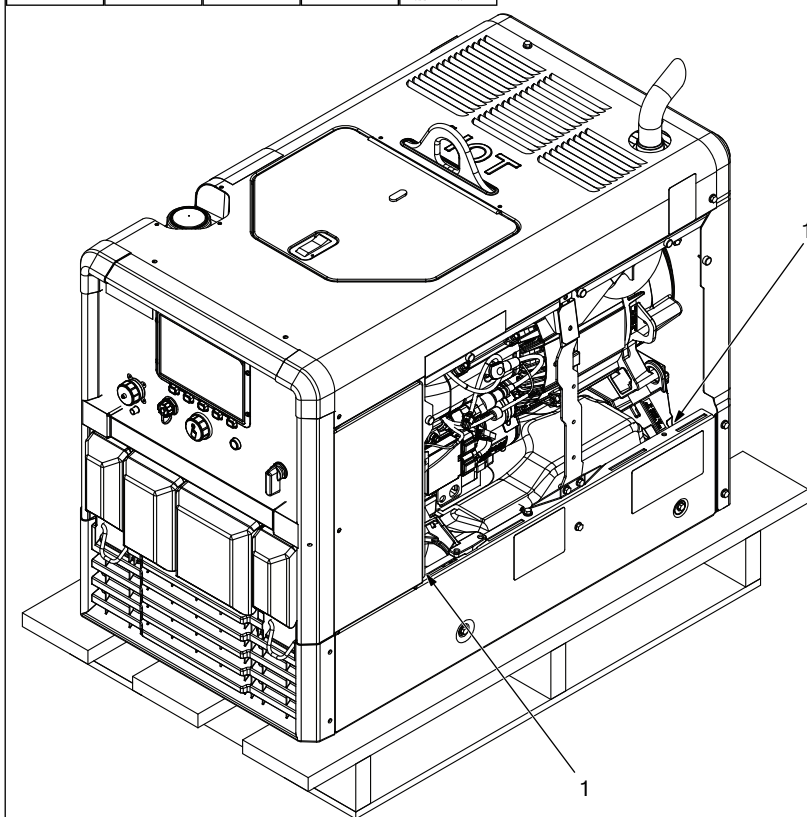


Cargador de baterías de 24 voltios



SECCIÓN 3 – INSTALACIÓN

3-1. Extracción de palés



El aspecto de su unidad puede ser diferente del que se muestra aquí.

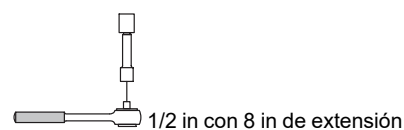
El acceso a los tornillos del palé se realiza desde la base interior de la unidad.

1 Ubicaciones de los tornillos del palé

Extracción del palé:

Abra las puertas laterales.

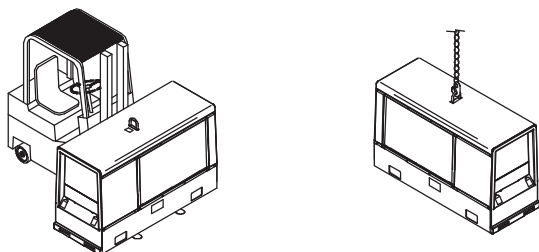
Quite los tornillos del palé de las 4 ubicaciones de montaje de la base usando un zócalo y una extensión.



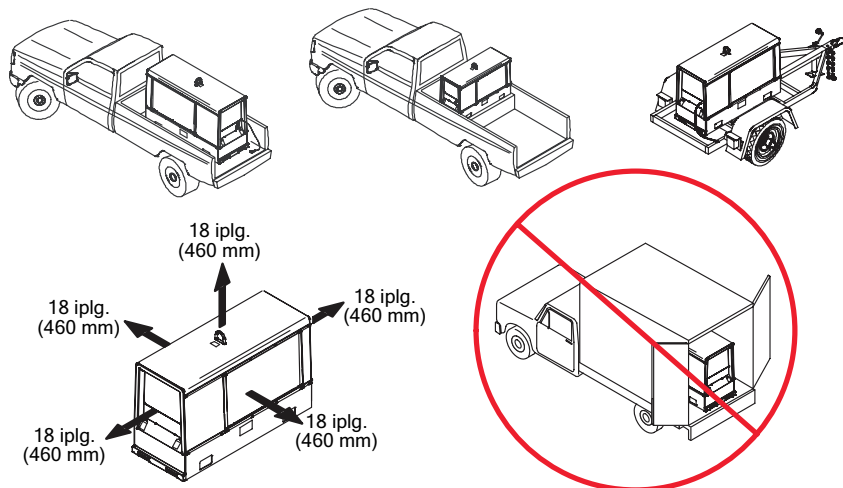
3-2. Instalación del generador de soldadura



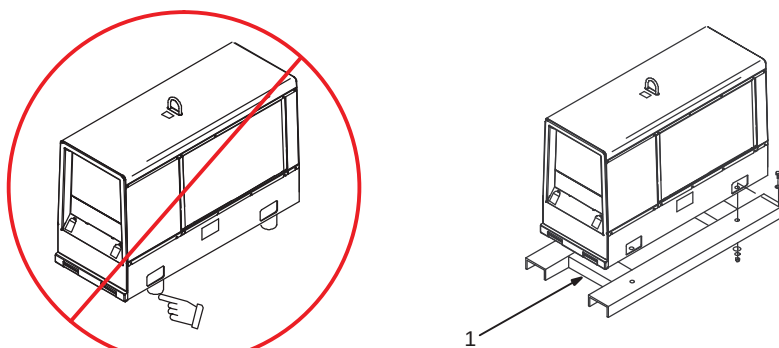
Movimiento



Ubicación / separación para la circulación del aire



Montaje



- ⚠ No mueva ni haga funcionar la unidad donde podría volcarse.
- ⚠ No levante la unidad desde un extremo.
- ⚠ No suelde en la base pues puede causar la explosión o el incendio del tanque de combustible. Sujete la unidad con pernos usando los orificios de la base.
- ⚠ Siempre sujete bien el generador de soldadura al vehículo o remolque de transporte y cumpla con todos los códigos del DOT u otros aplicables.

AVISO – No instale la unidad en un lugar donde la circulación de aire esté restringida pues el motor podría recalentarse.

☞ Vea la capacidad de carga del ojal de izado en la sección especificaciones.

Montaje:

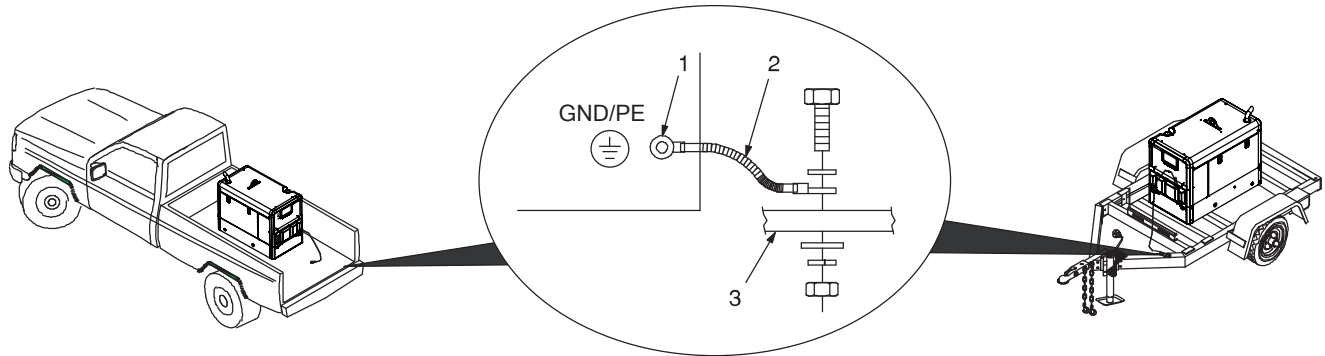
- ⚠ No monte la unidad fijando la base únicamente por sus cuatro agujeros de montaje. No use soportes de montaje flexibles. Use travesaños para asentar correctamente la unidad y evitar daños a la base.

1 Soportes con travesaños

Monte la unidad sobre una superficie plana o use soportes con travesaños para asentar la base.

☞ Si desea más información acerca de instalaciones sobre camiones, visite MillerWelds.com.

3-3. Conexión a tierra del generador en un bastidor de camión o remolque



⚠ Siempre conecte el armazón del generador al armazón del vehículo para evitar los peligros de descarga eléctrica y golpes de electricidad estática.

⚠ Vea también la hoja del AWS sobre Safety & Health Fact Sheet No. 29 (Seguridad y Salud), acerca de conectar a tierra Generadores de Soldadura Portátiles o Montados en Vehículos.

⚠ Los forros protectores de la caja del vehículo, los patines de embalaje y algunos trenes rodantes pueden aislar al grupo soldadora/generador del bastidor del vehículo. Siempre conecte un alambre de tierra, del terminal de tierra del equipo de soldadura, al metal desnudo del chasis del vehículo, como se muestra aquí.

1 Borne de conexión a tierra del equipo (en el panel delantero)

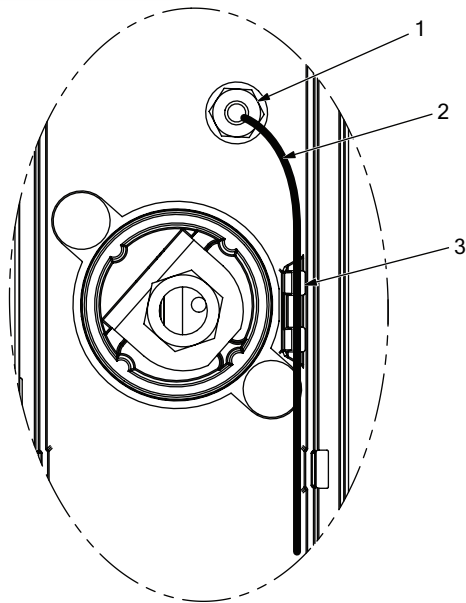
2 Cable de conexión a tierra (no suministrado)

3 Bastidor metálico del vehículo

Conecte el cable desde el borne de conexión a tierra del equipo hasta el bastidor metálico del vehículo. Use un cable de cobre aislado AWG 8 o mayor.

☞ Conecte el armazón del generador al armazón del vehículo por medio de contacto de metal a metal.

3-4. Conexiones de cables a tierra



☞ Consulte la Sección 3-3 antes de conectar el cable de puesta a tierra.

1 Clavija de conexión a tierra del equipo

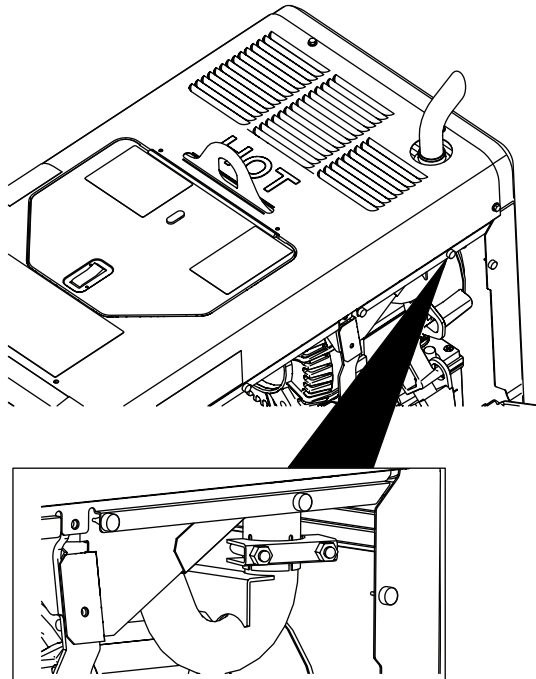
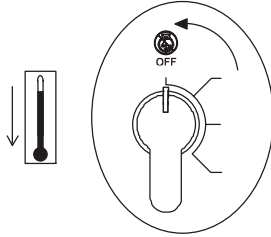
2 Cable de conexión a tierra

3 Clip de retención del cable de conexión a tierra

Conecte el cable desde el terminal de puesta a tierra del equipo hasta el marco metálico a través del clip de retención del cable.

Use un cable de cobre aislado AWG n.º 8.

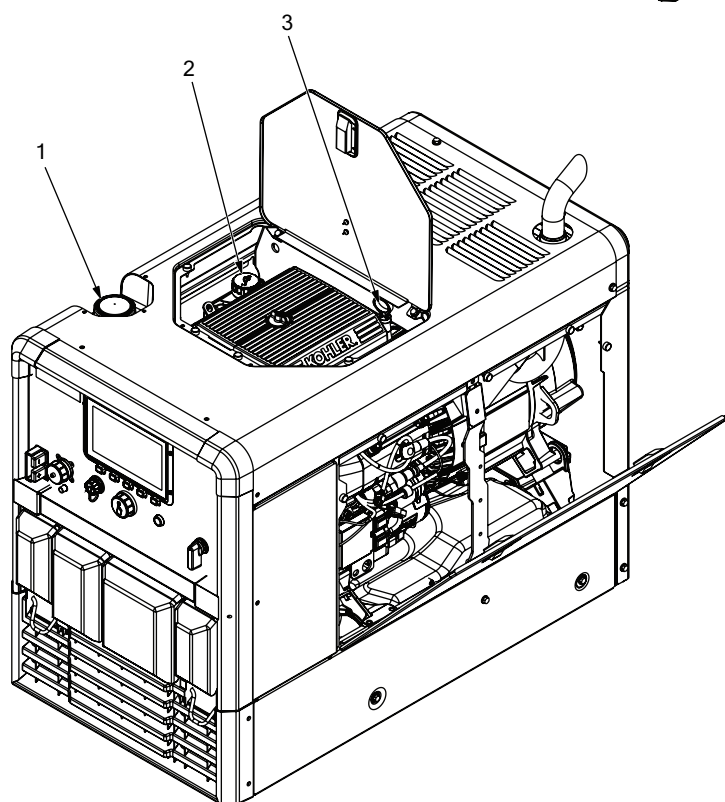
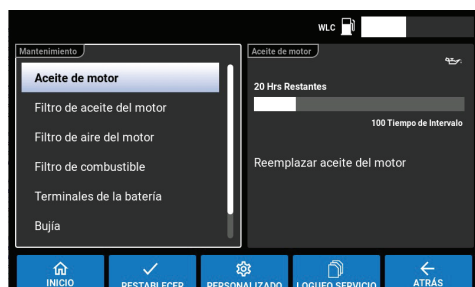
3-5. Instalación del tubo de escape



 1/2 pulg.

-  Detenga el motor y déjelo enfriar.
-  Una explosión en el escape del motor puede causar graves quemaduras u otras heridas. No apunte el tubo de escape hacia el panel de control. Manténgase alejado de la salida del tubo de escape.
-  No oriente el tubo de escape hacia el tanque de propano líquido (si está equipado). No oriente el tubo de escape hacia el tanque de gas de protección (si está equipado).
-  Apunte el tubo de escape en la dirección que desea, pero siempre en dirección contraria al panel delantero y de la dirección de desplazamiento.

3-6. Revisiones previas al arranque del motor



Revise diariamente todos los fluidos. El motor debe estar frío y en una superficie nivelada. La unidad se envía con aceite para motores de mezcla sintética 10 W-30.

Siga el procedimiento de inicio de servicio que se muestra en el manual del motor.

Esta unidad tiene un interruptor que apaga el motor por baja presión de aceite. Sin embargo, algunas condiciones pueden causar daños en el motor antes de que este se apague. Verifique con frecuencia el nivel del aceite y no use el sistema de apagado por presión de aceite para monitorear el nivel del aceite.

Combustible

1 Tapa del llenado de combustible

Agregue combustible fresco antes de la primera puesta en marcha del motor (consulte las especificaciones en la etiqueta de mantenimiento). Deje de agregar combustible cuando el nivel llegue al fondo del recipiente de llenado de combustible. No llene en exceso. El tanque de combustible tiene un volumen de expansión de aire incorporado. No cargue completamente el tanque. Si el motor está frío, revise siempre el nivel de combustible antes de ponerlo en marcha.

Para verificar el nivel de combustible, gire el interruptor de control del motor a la posición de marcha/ralentí. La pantalla indica el nivel de combustible en el tanque.

Aceite

Abra la puerta de servicio superior.

2 Llenado de aceite

3 Verificación del nivel de aceite

No exceda la marca Full (Lleno) en la varilla indicadora del nivel de aceite.

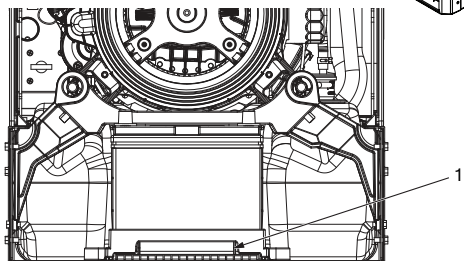
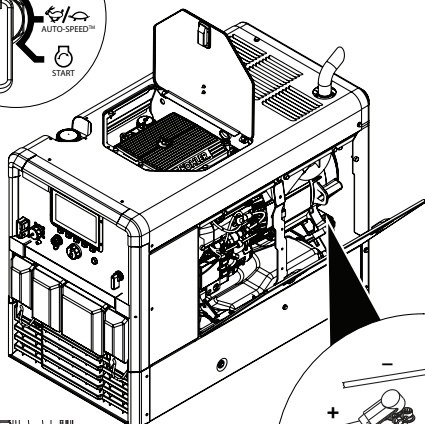
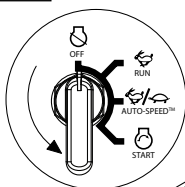
Después de llenar de combustible, verifique el nivel de aceite con la unidad sobre una superficie plana. Si el aceite no llega a la marca Full (Lleno) de la varilla medidora, agregue aceite (consulte la etiqueta de mantenimiento).

Utilice la pantalla de mantenimiento para determinar las horas que faltan para el siguiente cambio de aceite recomendado (consulte Menú > Mantenimiento).

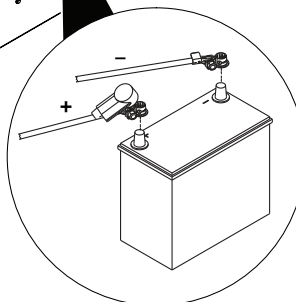
Para facilitar el arranque en clima frío:
Mantenga la batería en buenas condiciones.
Guarde la batería en un lugar templado.
Use el grado de aceite correcto para clima frío.

Cierre la puerta de servicio superior.

3-7. Conexión o reemplazo de la batería



🔧 1/2 in



⚠ Conecte último el cable negativo (-) de la batería.

Es más fácil acceder a la batería a través de la puerta lateral. Conecte la batería, el cable negativo en último lugar. Cierre la puerta de acceso

- No permita que los cables de la batería toquen los terminales opuestos. Al conectar los cables de la batería, conecte el cable positivo (+) al terminal positivo (+) de la batería en primer lugar y, a continuación, el cable negativo (-) al terminal negativo (-) de la batería.
- Nunca arranque el motor cuando los cables estén flojos o mal conectados a los terminales de la batería.
- Nunca desconecte la batería con el motor en marcha.
- Nunca utilice un cargador rápido de baterías para arrancar el motor.
- No cargue la batería con el interruptor de control del motor en la posición de encendido.
- Siempre desconecte el cable negativo (-) de la batería antes de cargar la batería.
- Asegúrese de cerrar o volver a colocar todos los paneles después de conectar la batería y dar arranque a la máquina.

Reemplazo de la batería:

1 Sujetador de la batería

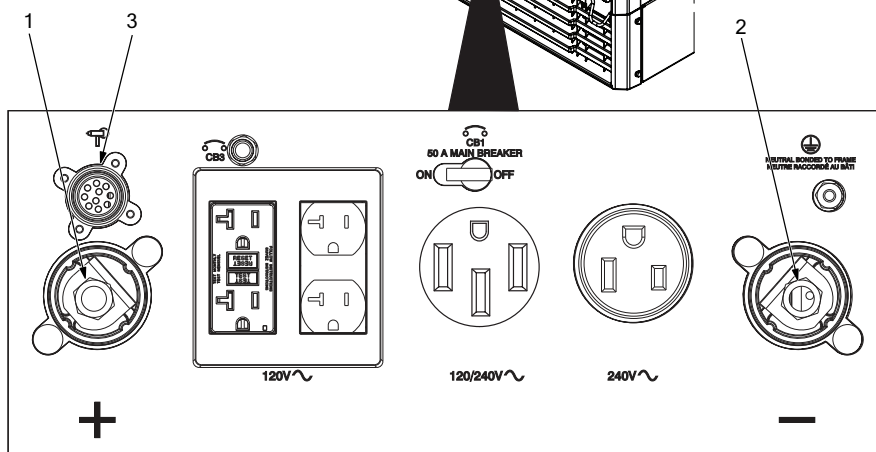
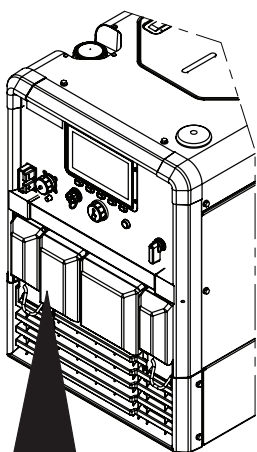
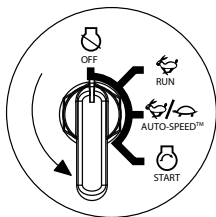
Retire el panel posterior y el sujetador de la batería.

☞ Consulte la etiqueta de mantenimiento (Sección 8-3) para ver las especificaciones de la batería.

☞ Asegúrese de que no haya cables pinzados cuando instale la batería.

☞ Asegúrese de cerrar o volver a colocar todos los paneles después de conectar la batería y antes de dar arranque a la máquina.

3-8. Bornes de la salida de soldadura



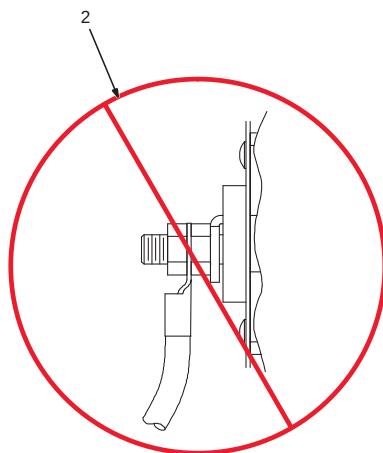
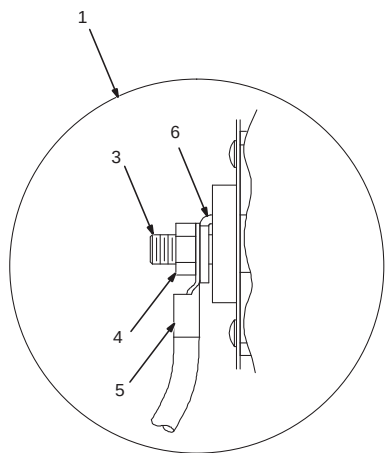
- ⚠ Detenga el motor.
- ⚠ Apague la energía antes de conectarse a los bornes de la salida de soldadura.
- ⚠ No use cables desgastados, dañados, de menor medida o reparados.

- 1 Terminal de salida de soldadura positiva
Terminal de salida del electrodo (modelos con inversión de polaridad)
- 2 Terminal de salida de soldadura negativa
Terminal de salida de masa (modelos con inversión de polaridad)
- 3 Toma para la antorcha con portacarrete

Conecte el cable del electrodo o del soplete al terminal positivo para el electrodo positivo de corriente continua (DCEP) o al terminal negativo para el electrodo negativo de corriente continua (DCEN).

Modelos con inversión de polaridad:
El electrodo o soplete siempre estarán conectados al terminal del electrodo. La función de inversión de polaridad cambiará la polaridad automáticamente cuando se seleccione el proceso.

3-9. Conexión de los pernos de la salida de soldadura



3/4 pulg. (19 mm)

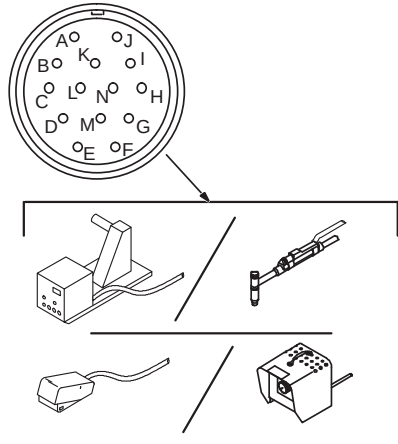
- ⚠ Detenga el motor.
- ⚠ Una conexión incorrecta de los cables de soldadura puede causar un recalentamiento e iniciar un incendio, o dañar su máquina.

No ponga nada entre el terminal del cable de soldadura y la barra de cobre. Asegúrese de que las superficies del terminal del cable y la barra de cobre estén limpias.

- 1 Conexión correcta del cable de soldadura
- 2 Conexión incorrecta del cable de la soldadura
- 3 Perno de conexión de la salida de soldadura
- 4 Tuerca del perno (suministrada)
- 5 Terminal del cable de soldadura
- 6 Barra de cobre

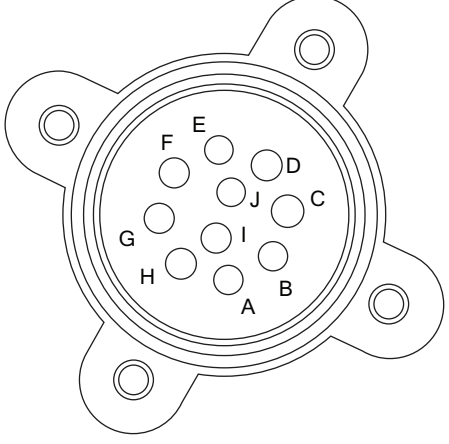
Quite la tuerca del perno de la salida de soldadura. Inserte el agujero del terminal del cable de soldadura en el perno roscado y apriételo con la tuerca de modo que el terminal quede firmemente ajustado contra la barra de cobre.

3-10. Información del Receptáculo Remoto

	 Control remoto 14	Tomacorriente*	Información de la toma
	 Salida de 24 voltios de CA (contactor)	A	24 V CA. Protegido por el interruptor automático complementario CB4.
	Control remoto de salida	B	El cierre del contacto en A completa el circuito de control del contactor de 24 voltios de CA y mantiene el motor a la velocidad de marcha en todos los modos.
		C	Salida de +10 voltios de CC al control remoto.
		D	Común del circuito del control remoto.
	A/V Amperaje voltaje	E	Señal de comando de entrada de 0 a +10 Vcc desde el control remoto.
		F	Retroalimentación de corriente: 1 voltio por 100 amperios.
	TIERRA	H	Retroalimentación de voltaje: 1 voltio por 10 voltios del arco.
		G	Circuito común para circuitos de 24 y 115 voltios de CA.
		K	Común del chasis.

*No se usan los tomacorrientes restantes.

3-11. Información sobre el conector para la antorcha con portacarrete

	Tomacorriente*	Información de la toma
	C	Positivo del motor (+) 0 a 24 V CC
	B	Negativo del moro (-) 0 V
	D	Gatillo de antorcha con portacarrete 15 V CC
	G	Gatillo de antorcha con portacarrete 0 V
	E	10 V de referencia
	F	Potenciómetro WFS 0 a 10 V CC.
	H	Común

* No se usan los tomacorrientes restantes.

3-12. Selección de medida de los cables*

AVISO – La longitud total del cable en el circuito de soldadura (consulte la tabla a continuación) es la longitud combinada de ambos cables de soldadura. Por ejemplo, si la fuente de alimentación está a 100 ft (30 m) de la pieza, la longitud total del cable del circuito de soldadura será de 200 ft (2 cables de 100 ft). Use la columna de 200 ft (60 m) para determinar el tamaño del cable.

☞ Seleccione cables para soldadura que cumplan con todos los reglamentos locales y nacionales.

La medida** del cable de soldadura y la longitud total del cable (cobre) del circuito de soldadura no deben exceder los valores indicados***								
	100 ft (30 m) o menos		150 ft (45 m)	200 ft (60 m)	250 ft (70 m)	300 ft (90 m)	350 pies (105 m)	400 pies (120 m)
Amperios para soldadura	AWG para ciclo de trabajo de 10 - 60 % (mm ²)	AWG para ciclo de trabajo de 60 - 100 % (mm ²)	AWG para ciclo de trabajo de 10 - 100 % (mm ²)					
100	4 (20)	4 (20)	4 (20)	3 (30)	2 (35)	1 (50)	1/0 (60)	1/0 (60)
150	3 (30)	3 (30)	2 (35)	1 (50)	1/0 (60)	2/0 (70)	3/0 (95)	3/0 (95)
200	3 (30)	2 (35)	1 (50)	1/0 (60)	2/0 (70)	3/0 (95)	4/0 (120)	4/0 (120)
250	2 (35)	1 (50)	1/0 (60)	2/0 (70)	3/0 (95)	4/0 (120)	2 x 2/0 (2 x 70)	2 x 2/0 (2 x 70)
300	1 (50)	1/0 (60)	2/0 (70)	3/0 (95)	4/0 (120)	2 x 2/0 (2 x 70)	2 x 3/0 (2 x 95)	2 x 3/0 (2 x 95)
350	1/0 (60)	2/0 (70)	3/0 (95)	4/0 (120)	2 x 2/0 (2 x 70)	2 x 3/0 (2 x 95)	2 x 3/0 (2 x 95)	2 x 4/0 (2 x 120)
400	1/0 (60)	2/0 (70)	3/0 (95)	4/0 (120)	2 x 2/0 (2 x 70)	2 x 3/0 (2 x 95)	2 x 4/0 (2 x 120)	2 x 4/0 (2 x 120)

* Esta tabla sirve como orientación general y puede no ajustarse a todas las aplicaciones. Si el cable se recalienta, utilice la siguiente medida de cable.

** La medida del cable para soldadura (en AWG) se basa en una caída de 4 voltios o menor o en una densidad de corriente mínima de 300 milésimas de pulgada circulares por amperio.
() = mm² para uso métrico.

*** Para distancias mayores que las indicadas en esta guía, consulte la hoja de datos n.º 39 de AWS sobre cables de soldadura disponible en <http://www.aws.org> (sitio web de la American Welding Society).

4-2. Pantalla principal

The diagram shows the main screen of a welding power source. At the top, there is a row of 12 icons representing different safety and status features. Below this, the screen displays the following elements:

- Top Bar:** Contains icons for fuel level (1), welding process (2), voltage configuration (3), and a row of three circular indicators for ArcReach (AR) (10), WLC (11), and WIC (12).
- Process Section:** Labeled 'Proceso', it shows an icon of a welding torch and the text 'ELECTRODO SMAW EXX18 DCEP(+)'.
- Voltage Display:** A large digital display showing '0.0' with 'VOLTIOS' below it.
- Amperage Display:** A large analog-style gauge showing '330' with 'AMPERIOS' below it.
- Control del arco Section:** Labeled 'Control del arco', it features a slider between 'SUAVE' and 'RÍGIDO' with a star icon in the center.
- Bottom Bar:** Contains four buttons: 'PROCESO' (6), 'AJUSTES DE SOLD.' (7), 'CARGA DE BATERIA' (8), and 'MENÚ' (9).

Numbered callouts 1 through 12 point to the following elements:

- Nivel de combustible
- Proceso de soldadura
- Configuración de voltaje
- Configuración de amperaje
- Control del arco
- Botón de selección de proceso
- Botón de configuración de soldadura
- Botón de carga de la batería
- Botón de menú
- Nivel de combustible
- ArcReach (AR)
- Calibración de cable de soldadura (WLC)
- Control de interfaz inalámbrico (WIC)

Muestra el nivel de combustible actual.

Muestra el proceso de soldadura actual.

Muestra el voltaje de circuito abierto (CC).

Muestra la configuración de voltaje actual (CV).

Muestra la configuración de amperaje actual (CC).

Muestra la corriente de soldadura (CV).

Muestra la configuración de control del arco.

Abre la pantalla de selección de procesos.

Abre la pantalla de configuración de soldadura.

Abre la pantalla de carga de la batería.

Abre la pantalla del menú principal.

La fuente de alimentación está conectada a un accesorio ArcReach.

La fuente de alimentación está ajustando la salida para compensar los cables de soldadura largos. Consulte cómo configurar los parámetros de WLC en la Sección [4-4](#)

Indica si el WIC está activado.

4-3. Pantalla de menú



Menú

1 Configuración del sistema

2 Mantenimiento

3 Información del sistema

4 Productividad

5 Solución de problemas

6 Registro de Errores

INICIO

ATRÁS

1 Configuración del sistema

Seleccione para cambiar los parámetros de funcionamiento de la unidad. Consulte la Sección [4-4](#).

2 Menú de mantenimiento

Seleccione para comprobar, cambiar o restablecer el programa de intervalos de mantenimiento. Consulte la Sección [8-1](#).

3 Información del sistema

Seleccione para verificar y actualizar el software, verificar y descargar el archivo de resumen, y restaurar la unidad a los valores de fábrica (consulte la Sección [4-20](#)).

4 Productividad

Seleccione para verificar las horas de uso de la unidad.

5 Solución de problemas

Muestra en vivo los datos de la unidad para la solución de problemas.

6 Registro de errores

Muestra un registro de errores con marcas de tiempo.

4-4. Pantalla de configuración del sistema



WLC 

Configuración del sistema

VRD

CLC

WLC

Largo del cable

Tamaño del cable

Unidades

VRD

Habilitado

Inhabilitado

INICIO

MAS INFO

ATRÁS

Para cambiar la configuración del sistema:

- Gire el botón de control de ajustes/selección para seleccionar un ajuste.
- Presione el botón de control de ajustes/selección en el ajuste deseado.
- Gire el botón de control de ajustes/selección para actualizar el ajuste.
- Presione el botón de control de ajustes/selección para guardar la configuración, o presione el botón Atrás para descartar el cambio de configuración.
- Presione el botón Atrás para regresar a la pantalla de inicio.

Icono de configuración del sistema	Opción seleccionable	Configuración predeterminada	Descripción
Dispositivo reductor de voltaje	Habilitado/inhabilitado	Inhabilitado	Habilite/inhabilita el dispositivo reductor de voltaje (consulte la Sección 4-7).
Compensación de longitud del cable	Habilitado/inhabilitado	Inhabilitado	Habilita la compensación de longitud de cable (consulte la Sección 4-6).
Calibración de cable de soldadura	Habilitado/inhabilitado	Inhabilitado	Habilita la calibración de cable de soldadura (consulte la Sección 4-5).
Tamaño del cable*	2, 1 y 1/0 a 4/0	2/0	Define el tamaño del cable para la calibración de cable de soldadura.
Longitud del cable*	10 a 500	250	Define la longitud total de los cables positivo y negativo para la calibración de cable de soldadura.
Brillo de la pantalla	1–10	10	Define el brillo de la pantalla.
Unidades	Imperial/métrico	Imperial	Define cómo se muestran las unidades.
Idioma	Inglés/Español/Francés	Inglés	Define el idioma que se muestra.

* Solo visible si el WLC está habilitado.

 La calibración de cable de soldadura aumenta el voltaje del arco para ayudar a compensar la caída de voltaje en función de las entradas de la longitud y el diámetro del cable de soldadura.

4-5. Calibración de cable de soldadura

☞ Consulte la Sección 4-4 para habilitar la calibración de cable de soldadura (WLC)

☞ El uso de la función Auto-Set requiere que las opciones WLC o CLC estén habilitadas.

El WLC es un método para superar la caída de tensión cuando se utilizan tramos de cable largos. El WLC utiliza valores aproximados para la caída de tensión en función del tamaño del cable y la longitud total de los cables positivo y negativo. Aumenta el voltaje desde la fuente de alimentación para lograr un voltaje en el alimentador de alambre que se acerque al punto definido en la pantalla.

Los factores que afectan al WLC son la antigüedad y el estado de los cables de soldadura, así como la cantidad de conexiones utilizadas.

4-6. Compensación de longitud de cable (para el proceso de CV)

☞ Consulte la Sección 4-4 para habilitar la calibración de la longitud de cable (CLC)

☞ El uso de la función Auto-Set requiere que las opciones WLC o CLC estén habilitadas.

El CLC es otro método para superar la caída de tensión cuando se utilizan tramos de cable largos con el proceso de CV. El CLC utiliza una soldadura de prueba para medir la caída de voltaje exacta de los cables de soldadura. Aumenta el voltaje desde la fuente de alimentación para lograr un voltaje en el electrodo igual al punto definido en la pantalla.

Se realiza una nueva soldadura de prueba cada vez que el alimentador se conecta a la unidad. Esto sucede cuando la unidad se enciende por primera vez y cada vez que los cables se desconectan y se vuelven a conectar. La soldadura de prueba será la primera soldadura realizada después de la conexión. En la primera soldadura de prueba, el voltaje puede ser mayor que el punto definido.

El CLC y el WLC se pueden usar por sí solos, pero se recomienda usarlos juntos para superar del mejor modo posible la caída de voltaje. La fuente de alimentación utilizará primero los datos ingresados desde la WLC para aplicar la compensación de caída de voltaje a la primera soldadura. Esto elimina la necesidad de una soldadura de prueba aparte, ya que el WLC compensará el voltaje durante esta soldadura. Después de la primera soldadura, se utilizará el CLC para las soldaduras restantes. El voltaje real en el alimentador de alambre será aún más preciso que si se usan estas funciones por separado.

El CLC compensará la antigüedad y el estado de los cables, así como la cantidad de conexiones utilizadas.

Tabla 4-1. Mensajes de ArcReach

Mensaje	Descripción
Vinculación de Arc Reach en curso	La fuente de alimentación está identificando y conectándose al accesorio ArcReach
Cálculo de CLC en curso	La fuente de alimentación y el accesorio ArcReach® están calculando la compensación de longitud de cable
Cálculo de CLC finalizado	La fuente de alimentación y el accesorio ArcReach® terminaron los cálculos de compensación de longitud de cable
CLC activo	La compensación de longitud de cable está activa
CLC activo después de la soldadura	La compensación de longitud de cable posterior a la soldadura está activa
Alimentador no compatible para CLC	El alimentador requiere una actualización de software para CLC

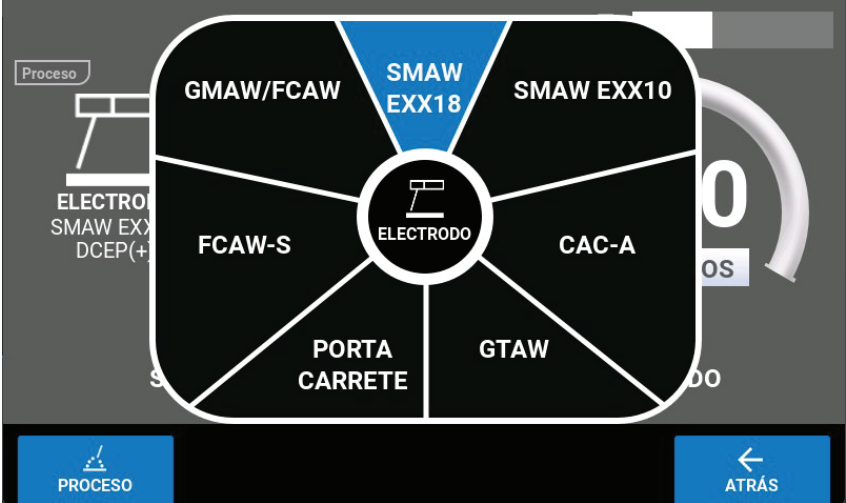
4-7. Cómo habilitar el dispositivo de reducción de voltaje (VRD)

La unidad se puede configurar para que funcione a bajo voltaje en circuito abierto (OCV) si se habilita el dispositivo reductor de voltaje (VRD). Cuando el VRD está habilitado, hay un bajo voltaje de detección (aproximadamente 18 V CC) entre el electrodo y la pieza de trabajo antes de que el electrodo toque dicha pieza.

Esta función se puede activar en la pantalla de configuración. Se debe presionar el botón de menú y seleccionar la opción de configuración del sistema. En la pantalla de configuración del sistema, seleccione VRD y, luego, la opción para habilitar. Cuando la función está habilitada, aparece OCV de 18 V en la pantalla, en lugar de OCV normal. Esta función se puede utilizar cuando se suelda en espacios confinados.

4-8. Pantalla de proceso





1

2

Para cambiar el proceso de soldadura, gire el botón de control de ajustes/selección hasta el proceso deseado y presione el botón para seleccionar.

1 Botón de proceso

Presione para abrir la pantalla de selección de procesos.

2 Botón de menú

Presione para abrir el menú.

Proceso	Aplicación típica del proceso	Polaridad*
SMAW XX18 (ELECTRODO)	Proceso de corriente constante. Utilice este proceso para 7018, 6013, 7024 (308, 309 316) y cualquier otro electrodo de acero inoxidable.	DCEP(+)
SMAW XX10 (ELECTRODO)	Proceso de corriente constante. Utilice este proceso para 6010, 7010, 8010 y 6011.	DCEP(+)
CAC-A (GOUGE)	Corte con o sin un control de amperaje remoto. Cebe un arco para comenzar a cortar.	DCEP(+)
GTAW (TIG)	TIG con Lift-Arc: Haga contacto con el tungsteno para trabajar y eleve para comenzar a soldar. Los circuitos internos del equipo de la soldadora/el generador ayudan a iniciar el arco.	DCEN(-)
GMAW/FCAW (GAS)	El alambre macizo de MIG y el núcleo de fundente con blindaje gas usan un alimentador de detección de voltaje (voltage sensing, VS) que no requiere un cable de control de regreso al generador de soldadura.	DCEP(+)
FCAW-S (SIN GAS)	Proceso de voltaje constante utilizado con núcleo de fundente autoprotegido sin usar gas protector.	DCEN(-)
ANTORCHA CON PORTACARRETE (PORTACARRETE)	Proceso de voltaje constante utilizado para los tipos de cables de aluminio/FCAW-S. Requiere antorcha con portacarrete con conexión de 10 clavijas.	DCEP(+)

*El modelo con inversión de polaridad se ajustará de forma predeterminada a la polaridad especificada.

4-9. Configuración de soldadura



Para acceder a la configuración de la soldadura, presione el botón de configuración.

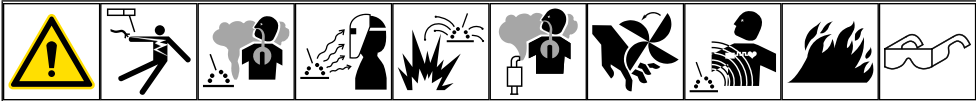
Para cambiar un parámetro específico (los parámetros cambian según el proceso en curso):

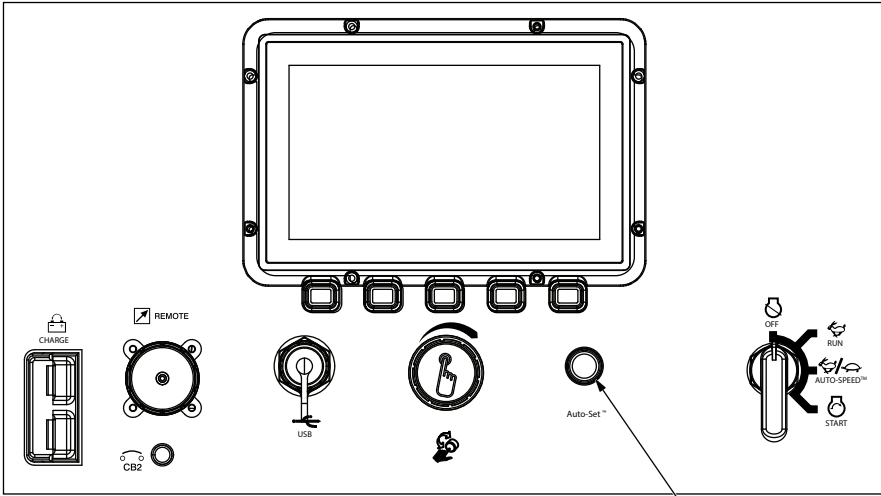
- Gire la perilla de control de ajustes/selección hasta el parámetro específico.
- Presione la perilla de control de ajustes/selección para seleccionar.
- Gire la perilla de control de ajustes/selección para cambiar el valor.
- Presione la perilla de control de ajustes/selección para guardar el valor, o presione el botón Atrás para cancelar.

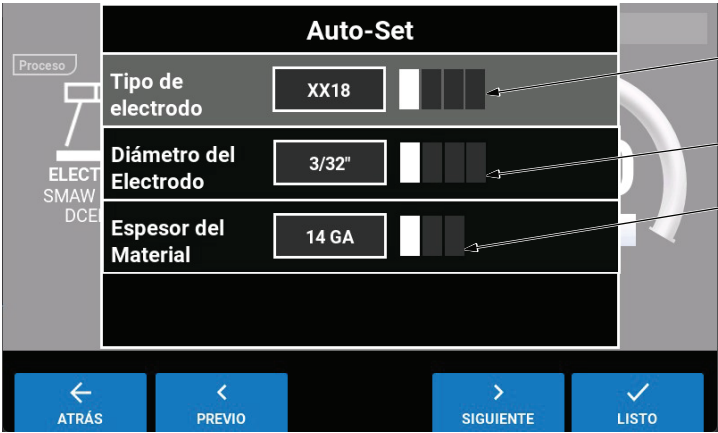
Proceso de soldadura	Parámetro seleccionable	Descripción
SMAW XX18 y XX10 (CONVENCIONAL CON ELECTRODOS)	Control del arco	El control del arco ajusta las características del charco. 0 a 25 crea un charco más rígido y de reacción más rápida. 0 a -25 crea un charco más suave y fluido.
	Rango de penetración (DIG)	Si se incrementa, el electrodo se adhiere menos y la penetración/impulso aumenta. Si se reduce, el arco es más suave y penetra menos.
	Arranque en caliente	Aumenta el amperaje para ayudar a poner en marcha el electrodo. Ajuste en incrementos de 0.1 segundos para aumentar o disminuir el tiempo que lleva la transición de la corriente de arranque en caliente a la corriente preestablecida.
	Atasco de electrodo	Cuando se activa, la salida de soldadura se apaga si el electrodo queda en cortocircuito o atascado en la pieza. Esto permite retirar el electrodo con facilidad y evita que se recaliente el fundente.
CAC-A (GOUGE)	Control del arco	El control del arco ajusta la reactividad del arco. 0 a 25 crea un arco más rígido y de reacción más rápida. 0 a -25 crea un arco más suave y de reacción más lenta.
GTAW (TIG)	Auto Stop	Ajusta la longitud del arco necesaria para terminar el arco.
	Auto Crater	Parada automática modificada que termina el arco en un período. Esto reduce la posibilidad de cráteres, ya que el charco se solidifica más lentamente.
	Pulsos por segundo	La pulsación puede utilizarse para reducir la entrada/distorsión de calor y ayudar en la soldadura de materiales de espesores diferentes. 1-10 PPS genera un patrón de ondulación distinto y permite controlar el tiempo de relleno. 100+ PPS ayuda a enfocar el arco, aumentar la estabilidad del arco y la velocidad de desplazamiento.
	Tiempo hasta el máximo	Si se incrementa, aumenta el amperaje promedio y se crea un charco más fluido. Si se disminuye, reduce el amperaje promedio y se crea un charco menos fluido.
	Amperaje de fondo	Si se incrementa, aumenta el amperaje promedio y se crea un charco más fluido. Si se disminuye, reduce el amperaje promedio y se crea un charco menos fluido.
ANTORCHA CON PORTACARRETE (PORTACARRETE)	Control del arco	Ajusta la inductancia. Los ajustes de 0 a -25 crean un charco más suave y fluido. Los ajustes de 0 a 25 crean un charco rígido de respuesta rápida.
	Avance inicial	La velocidad del alambre antes del inicio del arco. Una ejecución más lenta en velocidad puede facilitar el inicio del arco y crear un arranque más suave.
	Selección de la antorcha con portacarrete	Seleccione la antorcha con portacarrete correcta que se está utilizando. Si se selecciona un modelo incorrecto, la velocidad de alimentación del alambre podría ser inexacta.
	Tipo de alambre	Seleccione el tipo de alambre utilizado en la antorcha con portacarrete. Cada opción de tipo de cable tiene parámetros de proceso optimizados para ese cable.

Proceso de soldadura	Parámetro seleccionable	Descripción
	Calibración	La calibración garantiza que la velocidad de alimentación del alambre (WFS) sea precisa. Consulte la Sección 4-15 para ver las instrucciones de calibración de la antorcha con portacarrete.
FCAW-S (SIN GAS)	Control del arco	Ajusta la inductancia. Los ajustes de 0 a -25 crean un charco más suave y fluido. Los ajustes de 0 a 25 crean un charco rígido de respuesta rápida.
GMAW/FCAW (GAS)		
Todo	Control de contactor	Detección automática: Detecta automáticamente la mayoría de los controles remotos del control del contactor. Si no se detecta ninguno, el proceso se configura de forma predeterminada en salida activada. Control remoto activado/desactivado: Controla la salida de soldadura con un control remoto conectado. Use este modo para controles remotos del control del contactor que no se detectan automáticamente. Salida activada: Salida de soldadura activada.

4-10. Funcionalidad™ Auto-Set







1 Botón de configuración automática

Pulse para activar o desactivar la configuración automática.

2 Opción Auto-Set 1

3 Opción Auto-Set 2

4 Opción Auto-Set 3

Para mover el cursor a la izquierda, gire la perilla en sentido horario; para mover el cursor a la derecha, gire la perilla en sentido antihorario.

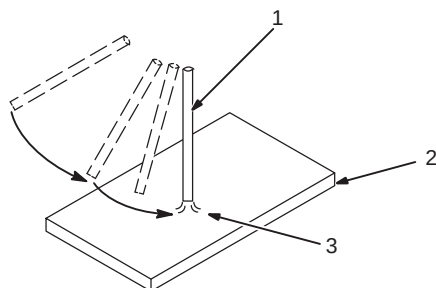
Presione la perilla o el botón SIGUIENTE para seleccionar la opción y pasar a la siguiente. El botón ATRÁS regresa a la opción anterior.

 Para utilizar Auto-Set con los procesos GMAW/FCAW, FCAW-S o de ANTORCHA CON PORTACARRETE, se deberá habilitar WLC o CLC. Consulte las Secciones desde [4-4](#) hasta [4-6](#).

Proceso	Opción Auto-Set 1	Opción Auto-Set 2	Opción Auto-Set 3
SMAW	Tipo de electrodo	Diámetro del electrodo	Espesor del material
CAC-A	Diámetro de la varilla		
GTAW	Diámetro del tungsteno	Espesor del material	
GMAW/FCAW y FCAW-S y ANTORCHA CON PORTACARRETE	Tipo de alambre	Diámetro de alambre	Espesor del material

OM-289640 Página 31

4-11. Procedimiento de inicio de soldadura convencional con electrodos: Técnica de inicio por raspado



Con la soldadura convencional con electrodos seleccionada, comience el arco de la siguiente manera:

- 1 Electrodo
- 2 Pieza
- 3 Arco

Arrastre el electrodo a través de la pieza como encendiendo un fósforo; levante ligeramente el electrodo después de tocar el trabajo. Si el arco sale, el electrodo se levantó demasiado. Si el electrodo se adhiere a la pieza, use un giro rápido para liberarlo.

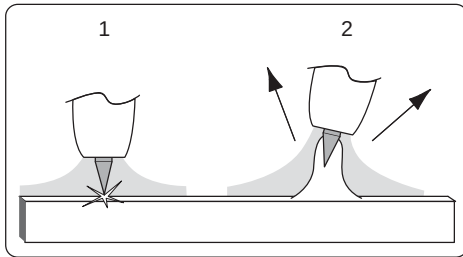
VRD habilitado: No hay voltaje normal de circuito abierto un instante antes de que el electrodo toque la pieza; únicamente existe un voltaje bajo de percepción entre el electrodo y la pieza. Para lograr un desempeño óptimo de arranque, el electrodo y la pieza de trabajo deben hacer contacto de forma directa y limpia.

 *Miller recomienda metales de relleno Hobart.*

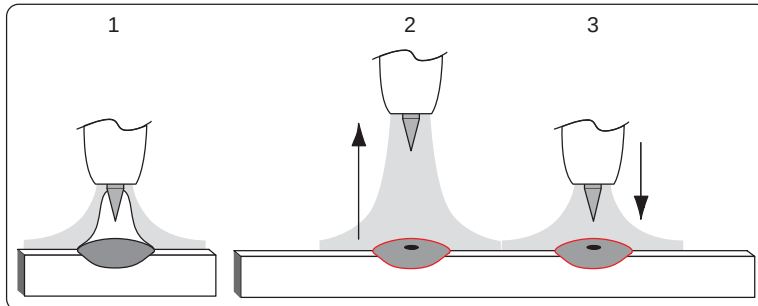
4-12. TIG con la función Lift-Arc™, Auto-Stop™ y Auto-Crater™



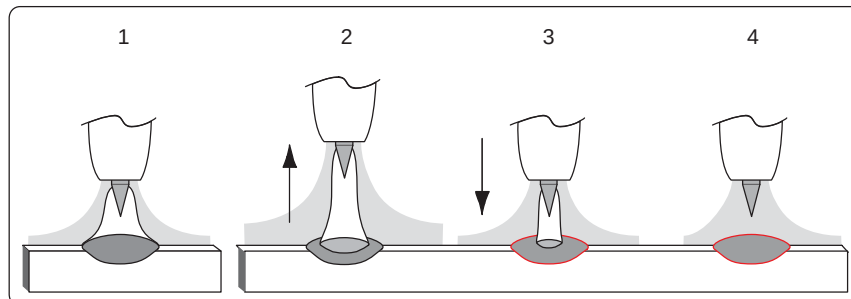
Inicio del arco con función Lift-Arc



Fin del arco con función Auto-Stop



Fin del arco con Auto-Crater



Inicio del arco de soldadura TIG con Lift-Arc (levantado del arco)

La función Lift-Arc se usa para el proceso TIG DCEN GTAW cuando no se permite el arranque con alta frecuencia (HF).

Seleccione el botón de proceso y escoja el proceso GTAW (TIG).

Encienda el gas.

1. Toque o raspe.
2. Levante en cualquier ángulo.

Toque la pieza con el electrodo de tungsteno en el punto de inicio de la soldadura. Levante lentamente el electrodo. El arco se formará cuando se levante el electrodo.

Mantenga la cobertura de gas de protección y elimine la contaminación del tungsteno y de la pieza mediante las funciones Auto-Crater o Auto-Stop al finalizar el arco.

Fin del arco con función Auto-Stop

1. Mientras está soldando.
2. Levante la antorcha para iniciar la función Auto-Stop (parada automática). El arco se detiene.
3. Mueva la antorcha nuevamente hacia abajo para mantener la cobertura de gas y evitar la contaminación.

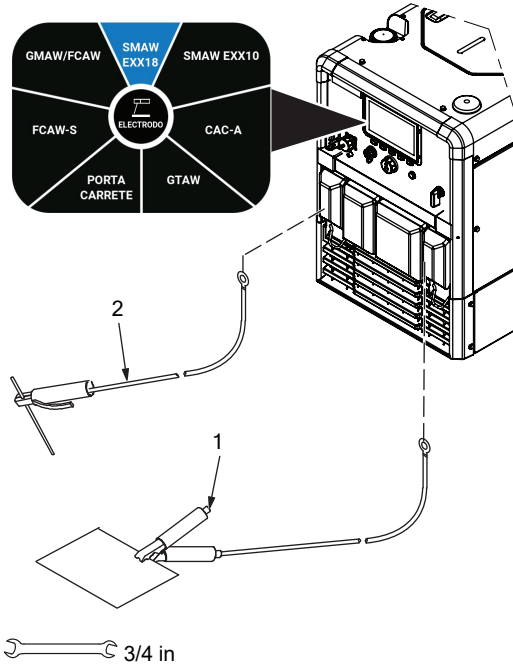
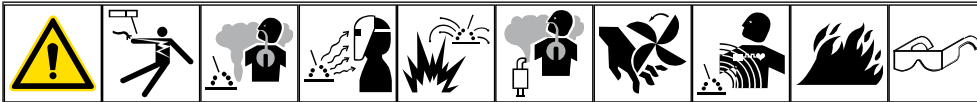
Fin del arco con Auto-Crater

☞ Cuando se utiliza la función Auto-Crater el control remoto no es necesario.

1. Mientras está soldando.
2. Levante un poco la antorcha para iniciar el final de la función Auto-Crater (la corriente disminuye).
3. Baje la antorcha. La corriente de soldadura comienza a descender.
4. El gas de protección continúa saliendo hasta que se apague.

☞ Miller recomienda metales de relleno Hobart.

4-13. Conexiones y ajustes de control habituales para soldadura convencional con electrodos



Detenga el motor.

Esta sección ofrece una guía general y es posible que no pueda satisfacer todas las aplicaciones.

- 1 Pinza de masa
- 2 Portaelectrodos

Verifique que los cables de soldadura sean de la medida adecuada (consulte la Sección 3-12).

Ajustes habituales para soldar con electrodos 7018 (1/8 in)

Conecte el cable de masa al terminal negativo y el cable del portaelectrodos al terminal positivo en el generador de soldadura.

Modelos con inversión de polaridad: El cable de masa se conecta al terminal de masa. El electrodo se conecta al terminal del electrodo.

- Seleccione el proceso de soldadura **SMAW XX18**
- Utilice la configuración Auto-Set para seleccionar el tipo de electrodo (XX18), el tamaño (1/8 in) y el espesor del material (1/8 in – 1/2 in).
- Ajuste el amperaje dentro del rango de configuración Auto-Set según sea necesario.

Procesos recomendados para electrodos de varilla:

Proceso XX10: 6010, 7010, 8010, 6011 o cualquier otro electrodo de celulosa no mencionado.

Proceso XX18: 6013, 7018, 7024, todos los electrodos de acero inoxidable o cualquier otro electrodo de bajo contenido de hidrógeno no mencionado.

Miller recomienda metales de relleno Hobart.

4-14. Conexiones y ajustes habituales para soldadura MIG

A. Aplicaciones con alambre macizo

⚠ Detenga el motor.

Esta sección ofrece una guía general y es posible que no pueda satisfacer todas las aplicaciones.

- 1 Pinza de masa
- 2 Alimentador de alambre
- 3 Antorcha MIG
- 4 Enchufe del gatillo de la antorcha
- 5 Pinza de detección de voltaje
- 6 Cilindro de gas:
Gas a base de argón (75/25) para transferencia por cortocircuito; 80 % de argón (o más) para la transferencia por rociado
- 7 Manguera de gas
- 8 Conector rápido
- 9 Pieza

Conecte el cable de masa al terminal negativo del generador de soldadura. Conecte el cable del alimentador de alambre al cable del terminal positivo del generador de soldadura.

Modelos con inversión de polaridad: El cable de masa se conecta al terminal de masa. El alimentador de alambre se conecta al terminal del electrodo.

Verifique que los cables de soldadura sean de la medida adecuada (consulte la Sección 3-12).

Afloje la perilla que asegura la antorcha MIG. Inserte el extremo de la antorcha en la abertura del alimentador y posícionela lo más cerca que pueda de los rodillos de alimentación, sin tocarlos. Apriete la perilla.

Vea en el manual del alimentador de alambre el procedimiento para enhebrar el alambre.

Inserte el enchufe del gatillo de la antorcha (elemento 4) en el conector correspondiente del alimentador y ajuste el collarín roscado.

Conecte la manguera de gas entre el alimentador y el regulador del cilindro.

Configuración de Auto-Set habitual

- Seleccione el proceso de soldadura GMAW/FCAW.
- Habilite el WLC en la configuración del sistema y verifique que se hayan seleccionado correctamente la longitud y el tamaño del cable.
- Seleccione el tipo de cable, el diámetro y el espesor del material en la pantalla de configuración Auto-Set.
- Ajuste el voltaje dentro del rango de configuración Auto-Set según sea necesario.
- Configure la velocidad de alimentación de alambre sugerida que se muestra en la interfaz de usuario en el alimentador de alambre.

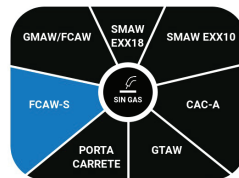
B. Aplicaciones con alambre con núcleo fundente autoprotegido



 **Detenga el motor.**

 Esta sección ofrece una guía general y es posible que no pueda satisfacer todas las aplicaciones.

- 1 Pinza de masa
- 2 Alimentador de alambre
- 3 Antorcha MIG
- 4 Enchufe del gatillo de la antorcha
- 5 Pinza de detección de voltaje
- 6 Conector rápido
- 7 Pieza



Conecte el cable de masa al terminal positivo del generador de soldadura. Conecte el cable del alimentador de alambre al terminal negativo del generador de soldadura.

Modelos con inversión de polaridad: El cable de masa se conecta al terminal de masa. El alimentador de alambre se conecta al terminal del electrodo. La función de inversión de polaridad cambiará la polaridad automáticamente cuando se seleccione el proceso.

 Consulte al fabricante del cable para conocer la polaridad correcta.

 Verifique que los cables de soldadura sean de la medida adecuada (consulte la Sección 3-12).

Afloje la perilla que asegura la antorcha MIG. Inserte el extremo de la antorcha en la abertura del alimentador y posicónela lo más cerca que pueda de los rodillos de alimentación, sin tocarlos. Apriete la perilla.

Vea en el manual del alimentador de alambre el procedimiento para enhebrar el alambre.

Inserte el enchufe del gatillo de la antorcha (elemento 4) en el conector correspondiente del alimentador y ajuste el collarín roscado.

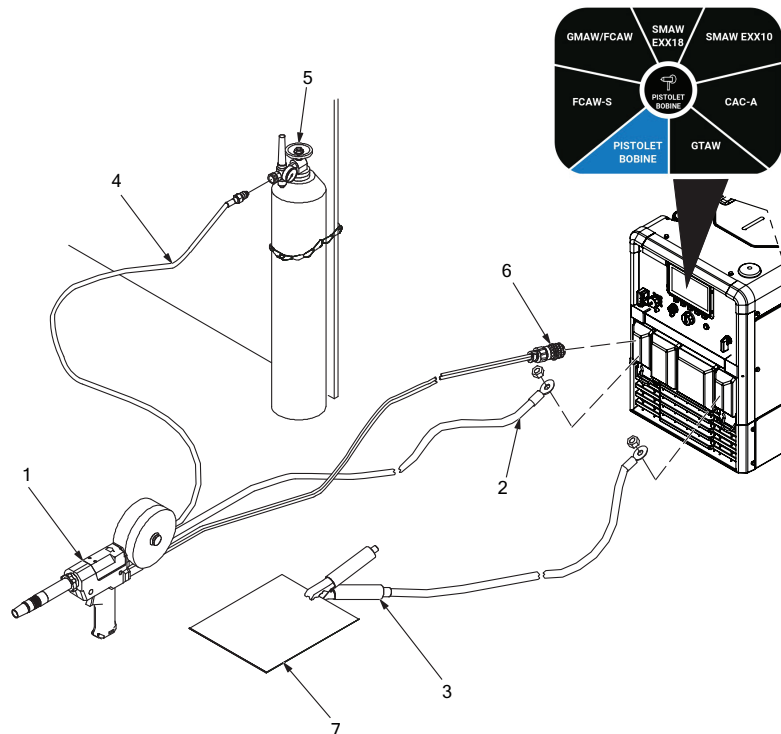
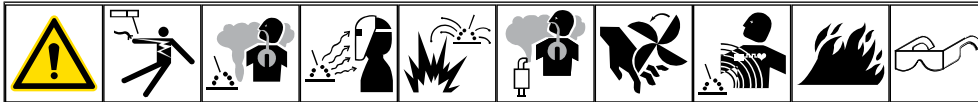
Configuración de Auto-Set habitual

- Seleccione el proceso de soldadura FCAW-S.
- Habilite el WLC en la configuración del sistema y verifique que se hayan seleccionado correctamente la longitud y el tamaño del cable.
- Seleccione el tipo de cable, el diámetro y el espesor del material en la pantalla de configuración Auto-Set.
- Ajuste el voltaje dentro del rango de configuración Auto-Set según sea necesario.
- Configure la velocidad de alimentación de alambre sugerida que se muestra en la interfaz de usuario en el alimentador de alambre.
- Realice una soldadura de prueba. Para aumentar la longitud del arco, aumente el voltaje. Para disminuir la longitud del arco, reduzca el voltaje o aumente la velocidad de alimentación del alambre.

 Miller recomienda metales de relleno Hobart.

 3/4 in

4-15. Conexiones y ajustes de control habituales para soldadura de antorcha con portacarrete



3/4 in

Esta sección ofrece una guía general y es posible que no pueda satisfacer todas las aplicaciones.

- 1 Antorcha con portacarrete
- 2 Cable de soldadura desde la antorcha con portacarrete
- 3 Pinza de masa
- 4 Manguera de gas
- 5 Cilindro de gas con regulador
- 6 Enchufe de la antorcha con portacarrete
- 7 Pieza

Verifique que los cables de soldadura sean de la medida adecuada (consulte la Sección [3-12](#)).

Conecte el cable de alimentación para soldadura desde la pistola con portacarrete hacia el terminal positivo.

Conecte el cable de masa al terminal negativo de la soldadora/el generador.

Modelos con inversión de polaridad: El cable de masa se conecta al terminal de masa. La antorcha con portacarrete se conecta al terminal del electrodo.

Inserte el enchufe de la antorcha con portacarrete en el tomacorriente y ajuste el collarín roscado.

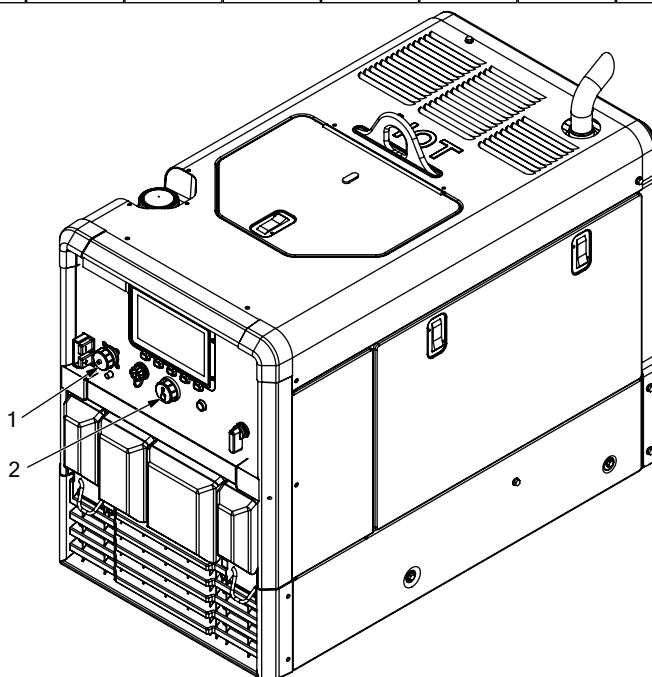
Conecte la manguera de gas entre la antorcha con portacarrete y el regulador del cilindro de gas.

Miller recomienda metales de relleno Hobart.

Calibración de la antorcha con portacarrete

La calibración garantiza que la velocidad de alimentación del alambre (WFS) sea precisa. Para calibrar, seleccione la opción de calibración WFS en la pantalla de configuración de soldadura (consulte la Sección [4-9](#)), corte el alambre al ras de la boquilla y, luego, accione la antorcha con portacarrete. La antorcha con portacarrete alimentará 24 in de alambre. Ajuste las compensaciones en la interfaz de usuario hasta llegar a 24 in. Repita para ambas calibraciones de WFS.

4-16. Control remoto de voltaje/amperaje



1 Tomacorriente remoto RC41

Conecte el control remoto opcional de voltaje/amperaje (V/A) al enchufe del control remoto (RC) (consulte la Sección 3-10).

2 Botón de control de ajustes/selección

El ajuste de soldadura remota debe configurarse en AUTO. Si se configura en OFF, se ignorará la conexión remota.

Con el control remoto conectado, la salida de soldadura en el modo de soldadura convencional con electrodos o TIG se determina por una combinación de las configuraciones de voltaje/amperaje del panel delantero y el control remoto. En el modo MIG, la salida de soldadura solo se controla por control remoto.

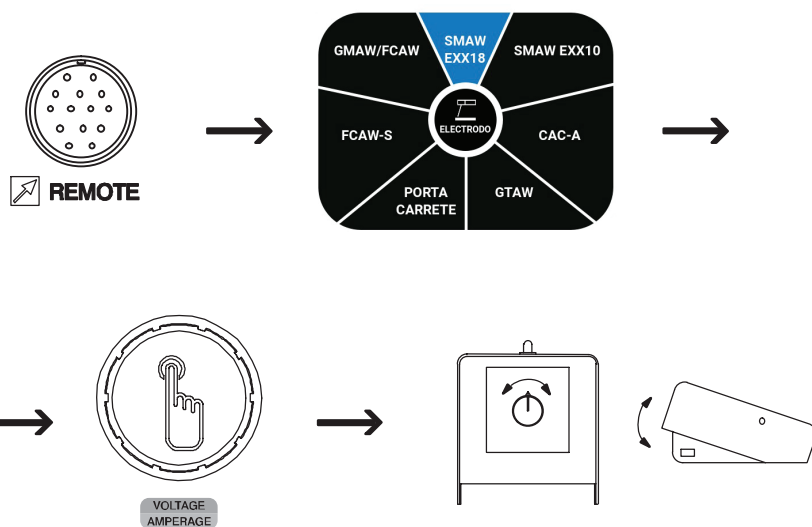
Enchufe el control remoto V/A al conector remoto de 14 patillas

Ajuste el proceso (se muestra la soldadura convencional con electrodos)

Ajuste el control de V/A en 160 A.

Ajuste el control remoto de V/A (solo soldadura convencional con electrodos)

Mín. 30 A CC; Máx. 160 A CC



4-17. Velocidad automática del motor (Auto-Speed)



Velocidad automática del motor (Auto-Speed)

Cuando está en Auto-Speed, la unidad funciona al ralentí a 2400 r. p. m. La velocidad se determina en función de los requisitos de carga.

Cualquier carga de potencia auxiliar aumentará la velocidad del motor a 3600 r. p. m. en modelos no equipados con potencia Excel.

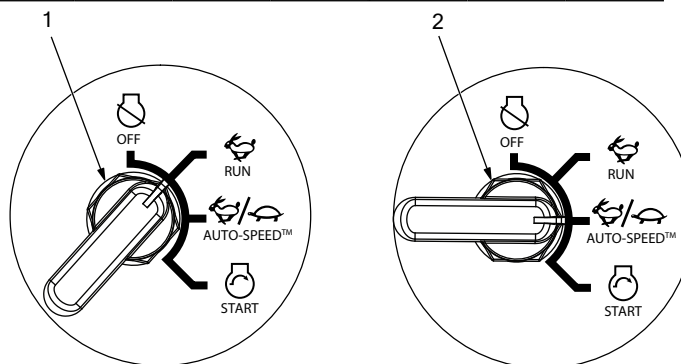
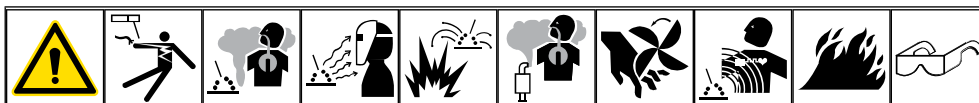
Las r. p. m. para una carga de soldadura se basan en un valor preestablecido y, luego, se ajustan en función de la carga real.

La batería se cargará en ralentí y aumentará a 3600 r. p. m. para arrancar.

Cualquier combinación de cargas aumentará la velocidad del motor a 3600 r. p. m.

Durante el arranque, el motor pasa por un procedimiento de calentamiento en el que la velocidad máxima se reduce a 3500 r. p. m.

4-18. Funcionamiento del motor en clima frío



- 1 Interruptor de control del motor: Para arranques en frío y calentamiento del motor.
- 2 Interruptor de control del motor: Para usar después de que el motor alcance la temperatura de funcionamiento.

Congelamiento del carburador

El congelamiento del carburador hace que la velocidad de la unidad disminuya por debajo de la velocidad normal de ralentí y luego se detenga. Esto ocurre cuando la temperatura es cercana al punto de congelamiento y la humedad relativa es elevada. El hielo se forma en la compuerta y en el paso de aire del carburador. Generalmente, el motor vuelve a arrancar sin problemas, pero pronto se detiene nuevamente.

- Utilice un producto descongelante para combustibles (a base de alcohol isopropílico).
- Gire el interruptor de control del motor a la posición de marcha si no suele cargar.
- Ponga el motor en marcha solo cuando espere cargarlo con frecuencia.

Congelamiento del respiradero

El congelamiento de la tubería del respiradero ocurre en climas muy fríos (temperatura siempre por debajo de 0 °F). Si el motor funciona en ralentí por mucho tiempo, la humedad pasa por el aro del pistón y se acumula en el aceite. Esto puede causar el congelamiento de la tubería de vacío, el tubo del respiradero de aceite o la formación de hielo en el carburador. Todos estos problemas causan dificultades en el funcionamiento. La formación de hielo en las tuberías puede impedir la puesta en marcha del motor y éste deberá ser calentado por encima del punto de congelamiento.

- Cargue el motor y reduzca el funcionamiento en ralentí para evitar que el motor se apague.
- Use una bomba de combustible eléctrica para evitar el congelamiento de la tubería.
- Instale el conjunto de motor para clima frío.

Kohler (1-800-544-2444) ofrece un conjunto para funcionamiento del motor en climas

fríos. Estos conjuntos pueden ser instalados por el usuario. El conjunto inyecta aire caliente, proveniente de la superficie del silenciador, en el carburador y cierra la admisión de aire frío. De esta manera, la temperatura del motor aumenta durante su uso y a la velocidad de ralentí.

➡ Cuando la temperatura ambiente es más cálida (por encima de 45 °F), la admisión de aire vuelve a la normalidad.

Aceite sintético

Para temperaturas bajo cero (0 °F), el aceite sintético mejora el arranque del motor.

➡ No deje pasar el intervalo de cambio de aceite recomendado cuando use aceite sintético.

En caso de frío intenso, use aceite sintético de grado 5W-30 o 10W-30. Consulte la etiqueta de mantenimiento del motor para obtener más información.

4-19. Ciclo de trabajo y recalentamiento

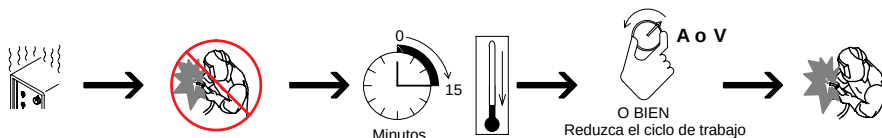


Ciclo de trabajo al 100 % a 330 amperios CC



Soldadura continua

Recalentamiento



El ciclo de trabajo es el porcentaje de un período de 10 minutos que la unidad puede soldar a la carga nominal sin recalentarse.

➡ Esta unidad tiene una capacidad nominal para soldar a 330 amperios continuamente.

AVISO – Exceder el ciclo de trabajo puede dañar la unidad y anular la garantía.

4-20. Actualización de software



Preparación para la actualización del software

Paso 1. Verifique la versión actual del software instalado.

Paso 2. Presione el botón de configuración y use botón de control de ajustes/selección para abrir la opción de información del sistema.

Aparecerá la revisión actual del software.

Paso 3. Inserte la memoria USB en la ranura correspondiente de la parte inferior del panel remoto para comprobar que funcione. En el menú, elija la opción para descargar el archivo de servicio.

En la barra de estado, aparecerá un mensaje que indique que la memoria USB se escribió correctamente, lo que significa que funciona.

Cómo descargar el software

 Use una PC para descargar el software. No utilice Mac.

Paso 4. Busque el firmware más reciente en MillerWelds.com.

Paso 5. Haga clic para descargar el archivo. Cuando se complete la descarga, ejecútela.

Paso 6. Acepte el acuerdo de licencia de software.

Paso 7. Copie el firmware deseado en una memoria USB vacía.

 Los archivos deben estar en el nivel superior del USB y no deben estar comprimidos ni dentro de una carpeta.

Cómo instalar el software

Paso 8. Apague la soldadora/el generador.

Paso 9. Inserte la unidad USB en la ranura correspondiente ubicada en el frente de la máquina.

Paso 10. Gire el interruptor de control del motor a la posición de marcha o marcha/ralentí.

 No ponga en marcha el motor.

Se abrirá la pantalla de información del sistema.

Paso 11. Utilice el botón de control de ajustes/selección para escoger la opción de actualización de firmware.

La pantalla le pedirá que confirme si desea actualizar el software.

Paso 12. Confirme para actualizar el software.

 Después de que se inicie la actualización, no apague el equipo ni extraiga la memoria hasta que termine la actualización.

Durante la descarga, la barra de avance muestra el archivo que se está actualizando en la parte inferior, junto con el nombre del archivo que se está descargando.

Cada archivo que se actualice avanzará de 0 a 100 en la barra de avance. Las actualizaciones de software pueden tardar varios minutos.

Los errores se indican en la barra de estado, en la parte superior de la pantalla. La corrección de las actualizaciones fallidas dependerá del tipo de error.

Cuando se haya completado la actualización, aparecerá un mensaje: SE COMPLETÓ LA ACTUALIZACIÓN DEL SOFTWARE

Paso 13. Apague y encienda la energía.

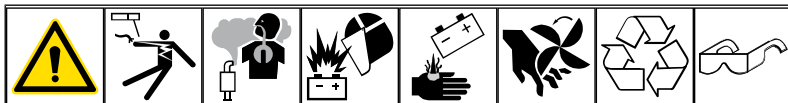
La revisión de software actual se muestra en la pantalla de información del sistema.

Paso 14. Verifique que la nueva revisión de software se haya instalado.

Para ver los hashes de revisión de DSP actualizados, apague y vuelva a encender la energía una segunda vez después de esperar al menos 15 segundos.

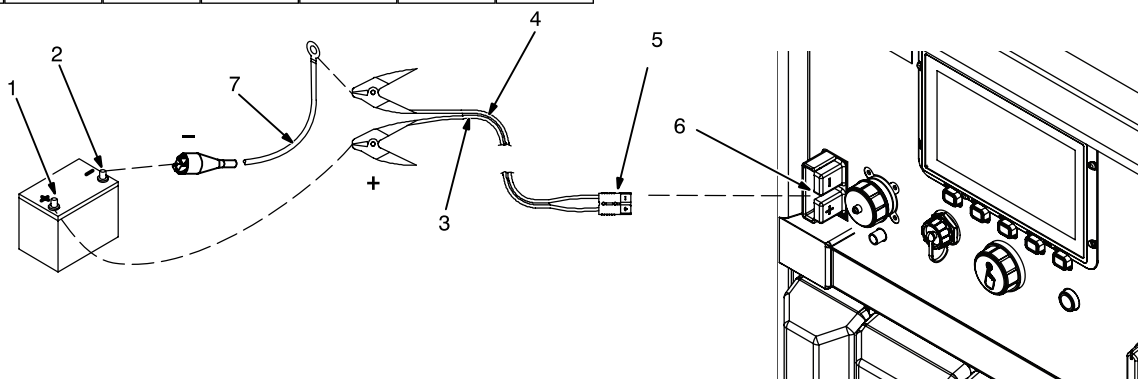
SECCIÓN 5 – CARGA DE LA BATERÍA (MODELOS CON OPCIÓN DE CARGA DE LA BATERÍA)

5-1. Guía para cargar baterías



- ⚠ Detenga el motor de la soldadora/generador.
- ⚠ Antes de cargar una batería, lea las Precauciones de seguridad al comienzo de este manual.
- ⚠ Nunca permita que personas sin la capacitación suficiente carguen baterías.
- ⚠ No cargue una batería defectuosa, o cuyos terminales estén flojos o que presente daños visibles como una caja o tapa agrietadas
- ⚠ Mantenga los cables del cargador apartados del cofre y de la puerta del vehículo o de piezas en movimiento.
- ⚠ No use cables en malas condiciones para cargar baterías.
- ⚠ Verifique que el voltaje de salida del cargador corresponda al voltaje de la batería.
- ⚠ No puentee ni use la asistencia al arranque de un vehículo que no cuente con una batería.
- ⚠ Desconecte los cables de los terminales de soldadura antes de cargar una batería. Los terminales de soldadura se activan eléctricamente durante la carga de la batería.
- ⚠ Nunca quite las conexiones ni cables de puenteo/asistencia al arranque cuando esté usando estas funciones. Las abrazaderas siempre tienen electricidad cuando la unidad está en modo de carga de batería.
- ⚠ Nunca coloque la batería de 12 V en la configuración de solo 24 V.

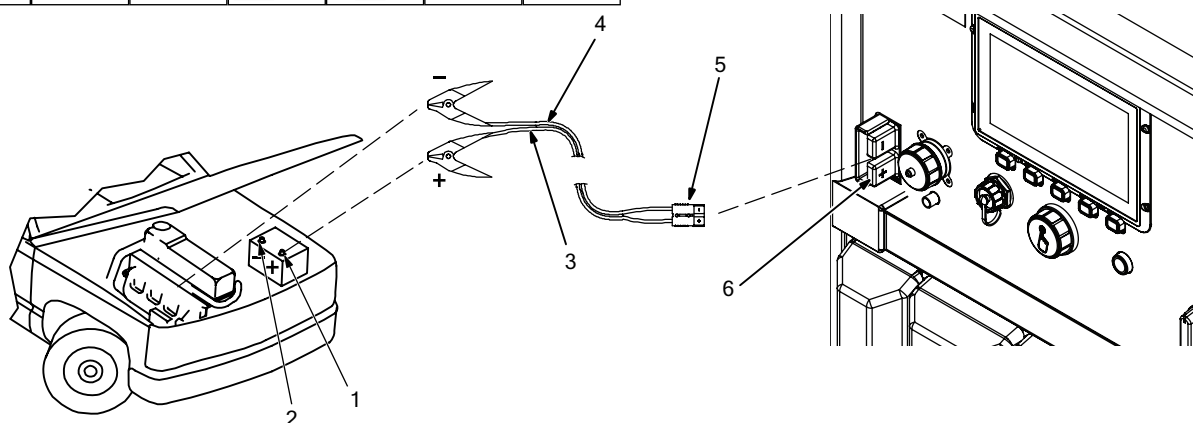
5-2. Conexión de una batería sin instalar al conector de carga de la batería



- ⚠ Detenga el motor de la soldadora/generador.
- ⚠ Antes de cargar la batería, verifique la polaridad de sus bornes. Conecte un cable aislado calibre AWG 6 (16 mm²) de 24 in (60 cm) al borne negativo (-) de la batería. Conecte el cable positivo (+) del cargador al borne positivo (+) de la batería. Colóquese lo más lejos posible de la batería y, sin mirar directo a la batería, conecte el cable negativo (-) del cargador al cable conectado al borne negativo (-) de la batería.
- 1 Terminal positivo (+) de la batería
- 2 Terminal negativo (-) de la batería
- Obtenga el kit de cable de puente/carga de batería 300422 o equivalente.
- 3 Cable de carga rojo (positivo)
- 4 Cable de carga negro (negativo)
- 5 Enchufe de carga de la batería
- 6 Toma de carga de la batería
- 7 Cable aislado para baterías (provisto por el cliente)
- Conecte un cable aislado calibre AWG 6 (16 mm²) de 24 in (60 cm), o de mayor longitud, al borne negativo (-) de la batería. Conecte el cable de carga rojo (positivo) al borne positivo (+) de la batería. Conecte el cable de carga negro (negativo) al cable aislado de la batería.
- Conecte el enchufe de carga de la batería al toma de carga de la batería.

☞ La batería no se cargará si está completamente agotada. Esto sucede a 1 voltio.

5-3. Conexión de una batería instalada al conector de carga de la batería



⚠ Detenga el motor de la soldadora/generador.

⚠ Antes de cargar la batería, verifique la polaridad de sus bornes. Si el borne negativo (-) está conectado a tierra (el chasis en la mayoría de los vehículos), conecte el positivo (+) del cargador al borne positivo (+) no conectado a tierra de la batería. Conecte el cable negativo (-) del cargador al bloque del motor del vehículo o a otra parte metálica de buen espesor del bastidor del vehículo (lejos de la batería). Si el borne positivo (+) está conectado al chasis, conecte el cable negativo (-) del cargador al borne negativo (-) no conectado a tierra de la batería. Conecte el cable positivo (+) del cargador al chasis del vehículo o al bloque del motor (lejos de la batería).

☞ La batería no se cargará si está completamente agotada. Esto sucede a 1 voltio.

- 1 Terminal positivo (+) de la batería
- 2 Terminal negativo (-) de la batería

Obtenga el kit de cable de puente/carga de batería 300422 o equivalente.

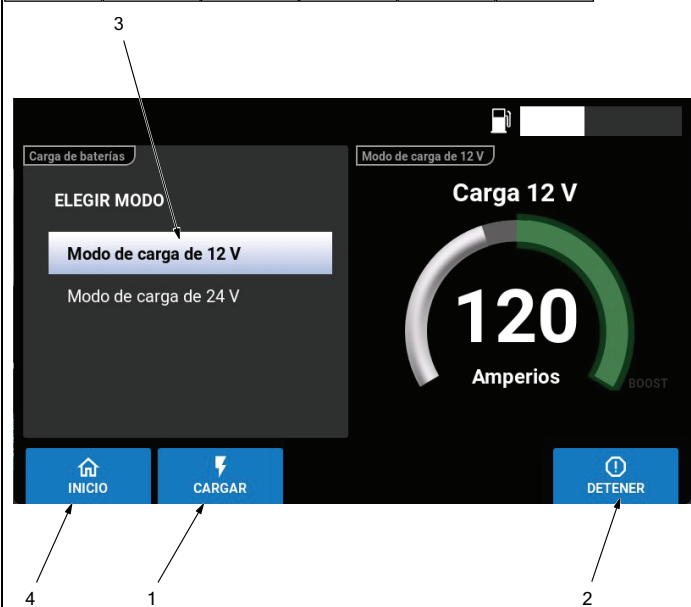
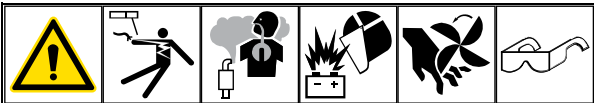
- 3 Cable de carga rojo (positivo)
- 4 Cable de carga negro (negativo)
- 5 Enchufe de carga de la batería
- 6 Toma de carga de la batería

Borne negativo conectado a tierra

Si el borne negativo (-) de la batería está conectado a tierra (al chasis), conecte el cable de carga rojo (positivo) al borne positivo (+) de la batería. Conecte el cable negro (negativo) del cargador al bloque del motor del vehículo o a otra parte metálica de buen espesor del bastidor del vehículo (lejos de la batería).

Conecte el enchufe de carga de la batería al toma de carga de la batería.

5-4. Ajuste de los controles para carga de batería



Para baterías que no toman una corriente de carga:
Es posible que algunas baterías no tomen una corriente de carga, sin importar cuál sea el voltaje de la batería. En estas condiciones, el sistema de control de la unidad permitirá que una batería se cargue o arranque durante 40 segundos. Luego, si la batería aún no se carga, la salida se apagará. Restablezca el sistema para volver a intentarlo. El voltaje de la batería debe mantenerse por encima de 1 voltio cuando las abrazaderas de carga están conectadas; de lo contrario, el sistema de control no comenzará a cargarse.

Para empezar a cargar una batería:

- Seleccione 12 V o 24 V con el botón de control/selección, de acuerdo con el tipo de batería que se esté cargando.
- Conecte los terminales de la batería como se describe en la Sección 5-2 y 5-3.
- Presione el botón de carga.
- Cuando termine de cargar, presione el botón para detener.
- Desconecte los cables de la batería.

1 Botón para cargar

Pulse el botón para cargar a fin de iniciar la carga de la batería.

2 Botón para detener

Pulse el botón para detener a fin de detener la carga de la batería.

3 Selección de 12 V o 24 V

El texto de la barra de estado proporciona información sobre el modo, la salida y el estado de carga. Las explicaciones de los mensajes de la barra de estado se incluyen en la siguiente tabla.

4 Botón de inicio

Presione el botón de inicio para regresar a la pantalla de inicio.

Tabla 5-1. Mensajes de carga de batería

Mensaje	Descripción
Carga de batería de 12 V seleccionada	El usuario ha seleccionado el proceso de carga de batería de 12 V
Carga de batería de 24 V seleccionada	El usuario ha seleccionado el proceso de carga de batería de 24 V
Carga de batería de 12 V iniciada	El usuario ha iniciado el proceso de carga de batería de 12 V
Carga de batería de 24 V iniciada	El usuario ha iniciado el proceso de carga de batería de 24 V
Carga de batería detenida	El usuario ha detenido el proceso de carga de la batería
Verificando batería	El proceso de carga de la batería está en estado de verificación o lectura
Cargando batería	El proceso de carga de la batería está en estado de carga
Probando la batería	El proceso de carga de la batería está en estado de prueba
Carga de la batería completa	El proceso de carga de la batería se ha completado

A. Comprobar la batería

Error de voltaje de carga de la batería Error de lectura de la batería Error de comprobación de la batería Error de polaridad de carga de la batería	Los códigos indican que la batería no aceptará una carga, que el voltaje de la batería no coincide con el voltaje de carga o que el sistema está conectado incorrectamente. Compruebe la batería y las conexiones. Seleccione el botón para detener y vuelva a seleccionar el botón para cargar a fin de reiniciar la carga.
---	--

B. Exceso de voltaje

Error de sobrevoltaje de carga de la batería	El código indica que la batería está recibiendo demasiado voltaje o nada de corriente. Restablezca la conexión de la abrazadera para borrar el error.
--	--

C. Tiempo de espera de arranque agotado

Error de tiempo de espera de inicio de arranque de batería	El código indica que el sistema consumió demasiada corriente durante mucho tiempo durante un intento de arranque. Seleccione el botón para detener y vuelva a seleccionar el botón para cargar a fin de reiniciar la carga.
--	--

D. Batería defectuosa

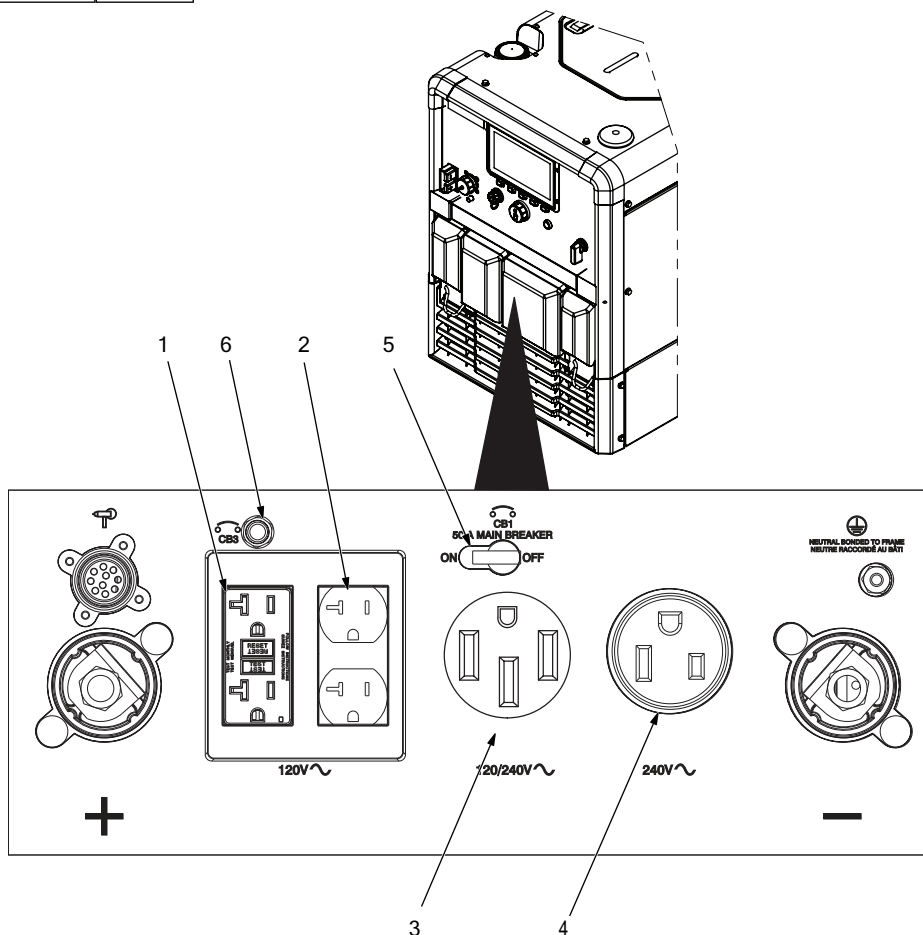
Error de comprobación de carga de la batería Error de carga de batería defectuosa Error de verificación final de batería Error de última comprobación de batería	El cargador determinó que la batería está defectuosa y no se puede cargar. Reemplace la batería.
---	---

E. Carga completa

Carga completa de la batería	El proceso de carga de la batería se completó correctamente.
------------------------------	--

SECCIÓN 6 – UTILIZACIÓN DEL EQUIPO AUXILIAR

6-1. Tomacorrientes del generador



⚠ Use la protección de GFCI cuando opere equipos auxiliares. Si la unidad no tiene tomacorrientes GFCI, use un prolongador protegido por GFCI. No use el tomacorriente de GFCI para energizar un equipo de soporte vital.

⚠ Desenchufe el cordón de alimentación antes de intentar dar servicio a los accesorios o las herramientas.

☞ La potencia del generador disminuye conforme aumenta la corriente de soldadura.

- 1 Tomacorriente doble de 120 V 20 A CA (tomacorriente de GFCI, protege ambos tomacorrientes dobles)
- 2 Tomacorriente doble de 120 V 20 A CA (tomacorriente no GFCI)
- 3 Tomacorriente de 120/240 V 50 A CA
- 4 Tomacorriente de GFCI de 240 V 50 A CA

Los tomacorrientes dobles proporcionan energía monofásica de 120 V a 60 Hz a la velocidad de soldadura/alimentación. La

salida máxima de los tomacorrientes dobles es de 2.4 kVA/kW.

El tomacorriente de 120/240 V y la ECU suministran energía monofásica de 60 Hz a 3600 r. p. m. La salida máxima es de 10.5 kVA/kW.

El tomacorriente de 240 V suministra energía monofásica de 60 Hz a 3600 r. p. m. La salida máxima es de 10.5 kVA/kW.

☞ Pruebe los tomacorrientes de GFCI solamente con el motor a velocidad alta.

⚠ Pruebe el GFCI mensualmente. Consulte la Sección 6-2 para obtener información de GFCI y los procedimientos de reinicio y prueba.

5 Interruptor automático complementario CB1

CB1 protege a todos los receptáculos de la sobrecarga. Si el CB1 se abre, los tomacorrientes no funcionan. Coloque el interruptor en la posición de encendido para reiniciarlo.

6 Protector complementario CB3

CB3 protege a los receptáculos dobles de la sobrecarga. Si un protector complementario se abre, los tomacorrientes no funcionan. Presione el botón para restablecer el interruptor automático complementario.

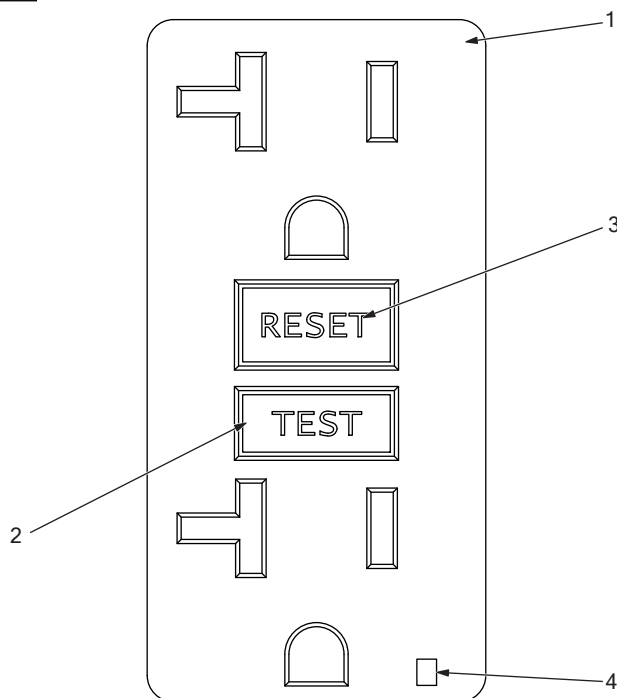
☞ Si el protector complementario se sigue abriendo, comuníquese con un agente de servicio autorizado por la fábrica.

La salida combinada de todos los tomacorrientes se limita a la capacidad nominal de 10.5 kVA/kW del generador.

EJEMPLO: Si se extraen 20 A de cada tomacorriente doble de 120 V, solo hay 34 A disponibles en el tomacorriente de 120/240 V:

$$(120 \text{ V} \times 20 \text{ A}) + (240 \text{ V} \times 34 \text{ A}) = 10.5 \text{ kVA/kW}$$

6-2. Información, reinicio y prueba del tomacorriente de GFCI



⚠ Use la protección de GFCI cuando se opera equipo auxiliar. Si la unidad no tiene tomacorrientes de GFCI, use un cordón de extensión protegido por GFCI. No use el tomacorriente de GFCI para energizar un equipo de soporte vital.

⚠ Desenchufe el cordón de alimentación antes de efectuar tareas de reparación o mantenimiento en los accesorios o herramientas.

- 1 Tomacorriente de GFCI de CA de 120 V 20 A
- 2 Botón de prueba de la toma de corriente con GFCI
- 3 Botón de rearme de la toma de corriente con GFCI
- 4 LED indicador rojo/verde

La orientación del tomacorriente puede ser diferente en otras aplicaciones.

Tomacorrientes con interruptor diferencial de GFCI

Los tomacorrientes de GFCI protegen al usuario contra descargas eléctricas si se produce una falla en la toma a tierra del equipo conectado al tomacorriente.

Se produce una falla en la toma a tierra cuando la corriente eléctrica toma el paso más corto a tierra (que podría ser a través de una persona) en lugar de seguir el paso seguro previsto.

Si se detecta una falla a tierra, el botón de reinicio del GFCI salta y el circuito se abre, desconectando la energía del equipo defectuoso. El GFCI no protege contra sobrecargas del circuito, cortocircuitos o descargas eléctricas no relacionadas con fallas a tierra. Reinicie y compruebe el tomacorriente de GFCI según los siguientes procedimientos.

Un LED verde estable indica la energía al CFCI. Un LED rojo estable indica que el CFCI se ha activado. Un LED rojo intermitente indica un receptáculo GFCI defectuoso.

Si no se ilumina ningún LED cuando el motor está en marcha, consulte Protección contra sobrecarga o comuníquese con el proveedor de servicio autorizado de fábrica.

Rearme y prueba de la toma de corriente con interruptor GFCI

⚠ Compruebe el GFCI mensualmente.

⚠ Si el LED rojo parpadea, deje de utilizar el tomacorriente GFCI y pida a un agente de servicio autorizado por la fábrica que lo cambie.

⚠ Los cables de extensión con aislamiento en malas condiciones o demasiado largos pueden producir una corriente de fuga lo suficientemente alta como para activar el circuito del GFCI. Reinicie y compruebe el GFCI como se indica a continuación.

Reinicio de los tomacorrientes de GFCI

Si se produce una falla en el GFCI, detenga el motor y desconecte el equipo del tomacorriente de GFCI.

Verifique si hay equipos dañados o mojados que puedan haber causado la falla. Reparar o reemplazar si está defectuoso.

Encienda el motor, coloque el interruptor de control del motor en la posición RUN (ARRANCAR) y presione el botón GFCI Reset (Reiniciar GFCI).

Vuelva a conectar el equipo al tomacorriente de GFCI. Si el botón de reinicio salta nuevamente, verifique el equipo y repare o reemplace si está averiado.

Comprobación del tomacorriente de GFCI

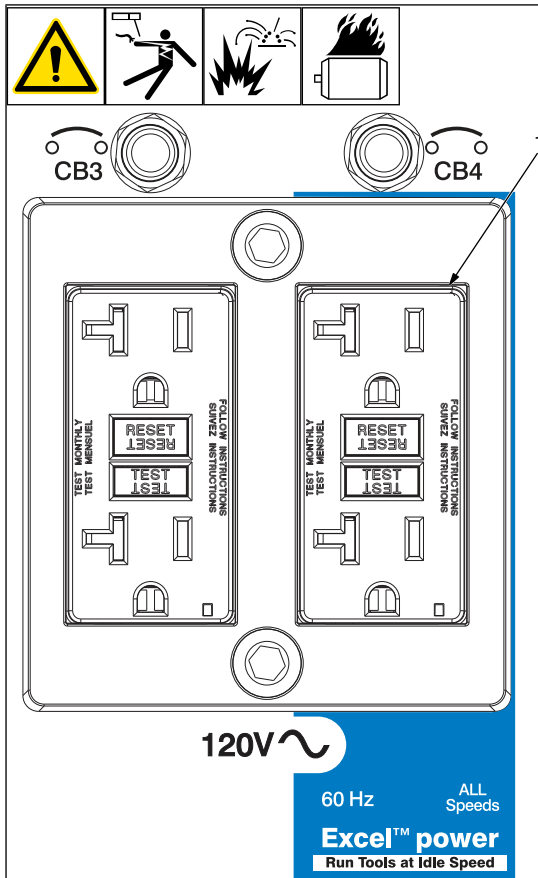
Encienda el motor y coloque el interruptor de control del motor en la posición Run (Arrancar). Pulse el botón de prueba del interruptor GFCI. El botón de rearme del GFCI deberá saltar hacia fuera.

Pulse el botón de rearme del GFCI.

Solicite a un agente de servicio autorizado por la fábrica que cambie el GFCI si ocurre cualquiera de lo siguiente:

- El GFCI no salta cuando se lo prueba
- El LED rojo titila
- El GFCI no se reinicia

6-3. Energía Excel opcional



La opción de energía Excel proporciona energía del generador a velocidad en ralentí y mientras suelda. Esto permite que la mayoría de las herramientas del sitio de trabajo funcionen correctamente con el motor a velocidad en ralentí.

Use la protección de GFCI cuando opere equipos auxiliares. Si la unidad no tiene tomacorrientes GFCI, use un prolongador protegido por GFCI. No use el tomacorriente de GFCI para energizar un equipo de soporte vital.

1 Tomacorriente de energía Excel de 120 V, 20 A, CA

Este tomacorriente proporciona 2.4 kVA/kW de pura energía de onda sinusoidal de 120 V, 60 Hz a TODAS las velocidades del motor.

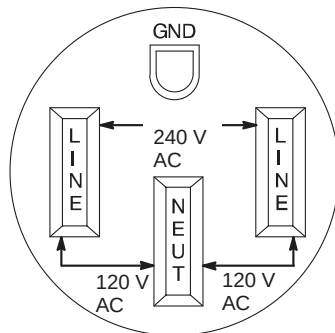
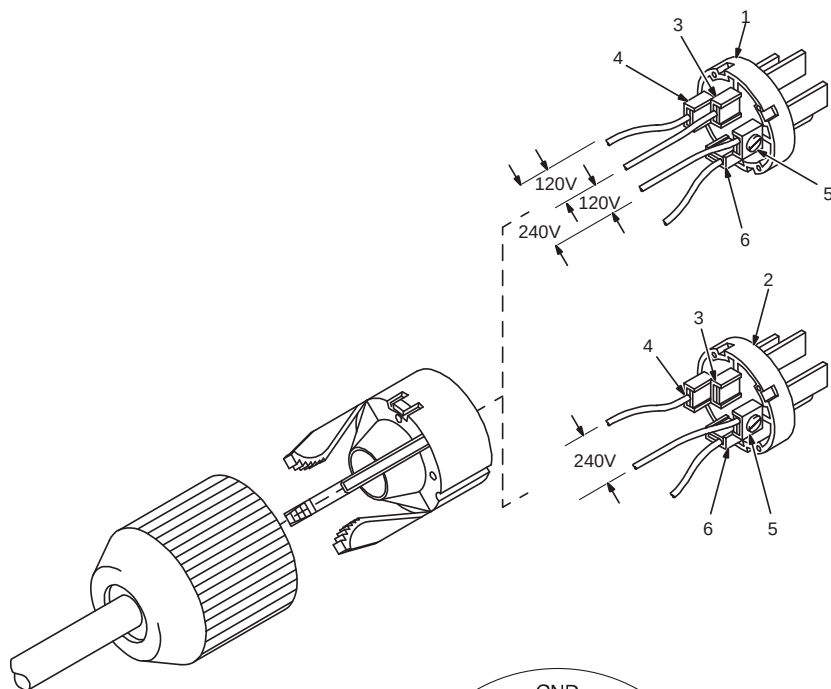
La protección del circuito solo se ofrece mediante CB4; CB1 no proporciona protección para la energía Excel.

La salida combinada de todos los tomacorrientes se limita a 10.5 kVA/kW.

6-4. Soldadura y potencia simultáneas

Corriente de soldadura en amperios a 30 voltios CC	Potencia total disponible en vatios	120 V Tomacorriente Amperios	240 V Tomacorriente Amperios
300	1500	13	6
250	3000	20	13
200	4500	20	19
150	6000	20	25
100	7500	20	31
0	10500	20	40

6-5. Instrucciones de cableado para el enchufe monofásico de 240 voltios (NEMA 14-50P)



El enchufe se puede cablear para una carga de 240 V, 2 cables o para una carga de 120/240 V, 3 cables. Consulte el diagrama del circuito.

1 Enchufe cableado para 120/240 V, carga de 3 cables

Cuando está cableado para cargas de 120 V, cada tomacorriente doble comparte una carga con la mitad del tomacorriente de 240 V.

2 Enchufe cableado para carga de 2 cables a 240 V

3 Terminal de neutro (plateado)

4 Terminal de carga 1 (latón)

5 Terminal de carga 2 (latón)

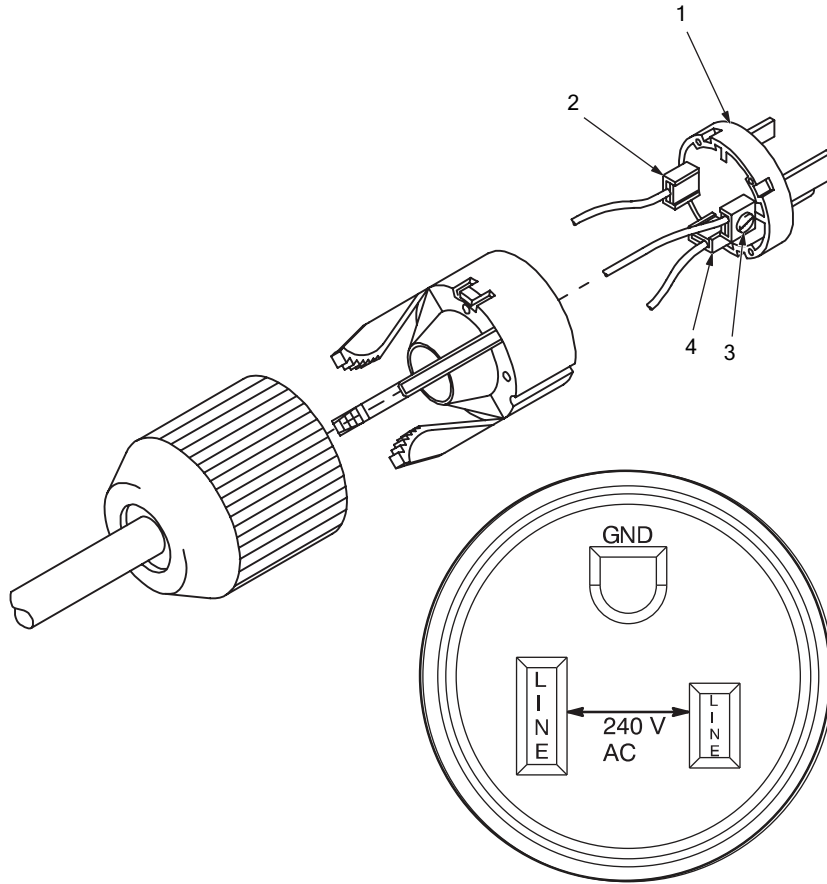
6 Terminal de conexión a tierra (verde)

Corriente disponible en amperios

Tomacorriente de 240 V*	Receptáculo Doble de 120 V
0	20
5	20
10	20
15	20
20	20
25	20
30	20
35	18
40	8

V x A = Watts
 * Una carga de 240 V o dos cargas de 120 V

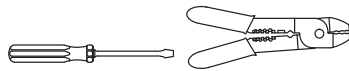
6-6. Instrucciones de cableado para el enchufe monofásico de 240 voltios (NEMA 6-50P)



El enchufe se puede cablear para una carga de 2 cables a 240 V.

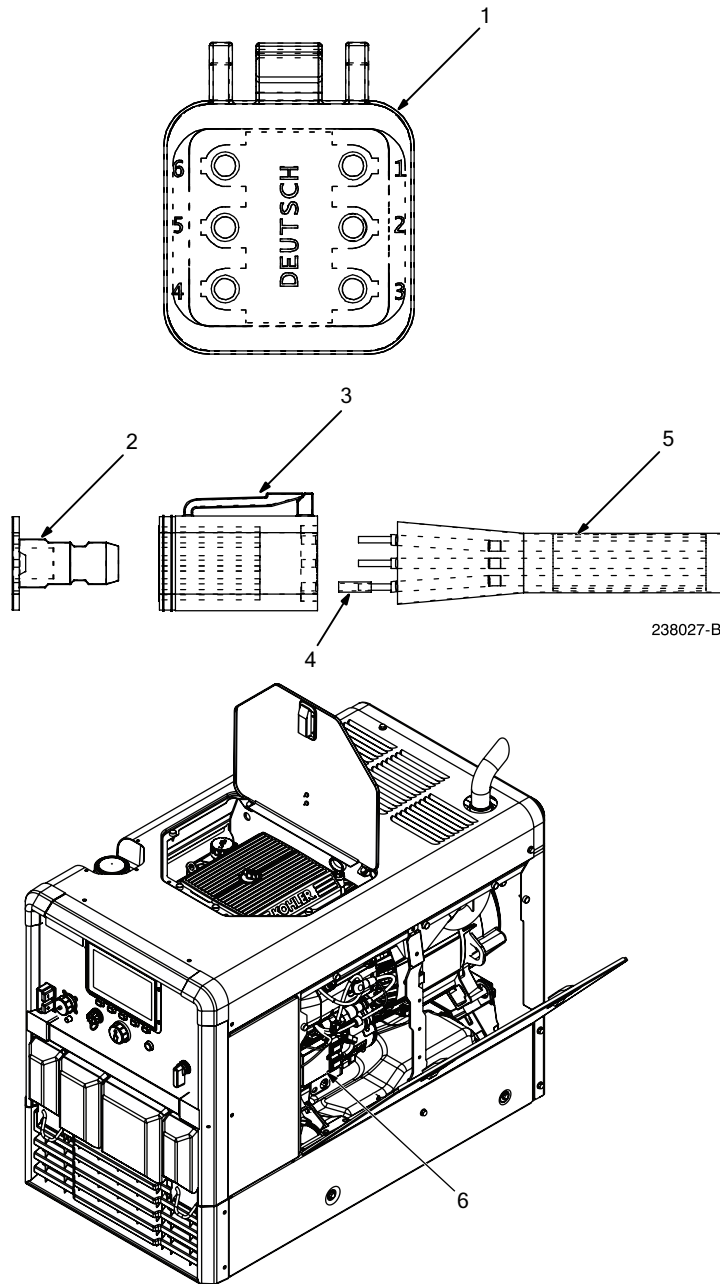
- 1 Enchufe cableado para carga de 2 cables a 240 V
- 2 Terminal de carga 1 (latón)
- 3 Terminal de carga 2 (latón)
- 4 Terminal de conexión a tierra (verde)

Corriente disponible en amperios	
Tomacorriente de 240 V	Receptáculo Doble de 120 V
0	20
5	20
10	20
15	20
20	20
25	20
30	20
35	18
40	8
V x A = vatios	



SECCIÓN 7 – CONEXIÓN DEL BUS CAN

7-1. Conexión del bus CAN



1 Conector del bus CAN

Se proporciona una conexión del bus CAN para permitir la comunicación de datos de solo lectura. Los datos están disponibles a través del conector del bus CAN ubicado dentro de la puerta de acceso derecha, en el mazo principal. Los datos se transmiten cuando la unidad está encendida. El puerto CAN es solo de transmisión.

Conector	Descripción
1	Tierra
2	CAN alta
3	CAN baja
4	Protector de cable
5	+12 VCC
6	(Abierto)

2 Bloqueo de cuña (suministrado) (Deutsch W65-P012)

3 Enchufe de CAN (suministrado) (Deutsch DT06-6S-P012)

4 Terminal (no suministrado) (Deutsch 1062-16-0122)

5 Cableado (suministrado por el cliente)

6 Toma de bus CAN

Retire el enchufe del conector de la toma.

Quite el tapón y retire los sellos según sea necesario.

Inserte los cables aislados (16 o 18 AWG) utilizando los terminales Deutsch 1062-16-0122.

Vuelva a colocar el conector y a conectarlo a la toma del bus CAN.

7-2. Mensajes J1939 de Trailblazer

Mensaje	Notas	Acrónimo	ID (hexadecimal)	PGN (decimal)	Posición de arranque	Largo	SPN (decimal)	Velocidad de transmisión (ms)
Velocidad del motor	0 a 8031.875 r. p. m. 0.125 r. p. m./bit 0 offset	EEC1	0CF004D1	61444	4	2 bytes	190	200
Potencial de la batería (voltaje)	0 a 3212.75 V, 0.05 V/bit, 0 offset	VEP	18FEF7D1	65271	7	2 bytes	158	1000
Estado del error	Consulte la tabla 7-2 .	Propietario	18FF78D1	65400	3	1 byte	516107	100
Horas del motor	Horas reales del motor 0 a 65535 horas 1 hora/bit 0 offset	Propietario	1CFF79D1	65401	1	2 bytes	516110	1000
Horas de mantenimiento del aceite del motor	Horas reales hasta que se requiera el cambio de aceite del motor: -32767 a 32767 horas 1 hora/bit 0 offset	Propietario	1CFF79D1	65401	3	2 bytes	516111	1000
Suministrador de combustible	Porcentaje de combustible restante 0 a 100	Propietario	1CFF79D1	65401	7	1 bytes	516112	1000
Horas de mantenimiento de escobilla	Horas reales hasta que se requiera el cambio de la escobilla del generador: -32767 a 32767 horas 1 hora/bit 0 offset	Propietario	1CFF7CD1	65404	1	2 bytes	516116	1000
Horas de mantenimiento del terminal de la batería	Horas reales hasta que se requiera la limpieza del terminal de la batería: -32767 a 32767 horas 1 hora/bit 0 offset	Propietario	1CFF7CD1	65404	3	2 bytes	516117	1000
Horas de mantenimiento del depurador de aire	Horas reales hasta que se requiera el cambio del depurador de aire: -32767 a 32767 horas 1 hora/bit 0 offset	Propietario	1CFF7DD1	65405	1	2 bytes	516118	1000
Horas de mantenimiento de la bujía	Horas reales hasta que se requiera el cambio de la bujía: -32767 a 32767 horas 1 hora/bit 0 offset	Propietario	1CFF7DD1	65405	3	2 bytes	516120	1000
Horas de mantenimiento del filtro de combustible	Horas reales hasta que se requiera el cambio del filtro de combustible del motor: -32767 a 32767 horas 1 hora/bit 0 offset	Propietario	1CFF7DD1	65405	7	2 bytes	516121	1000

Tabla 7-1. Nombre J1939 para reclamo de dirección

Campo	Valor	Notas
Industry Group	5	Control de procesos industriales: inmóvil (Gen-Sets)
Instancia del sistema del vehículo	0	
Sistema del vehículo	0	
Función	129	Controlador del grupo electrógeno
Instancia de función	1	
Instancia ECU	1	
Código MFG	402	Software Simma
Número de identidad	1	
Dirección de origen	209	

Tabla 7–2. Estado del error

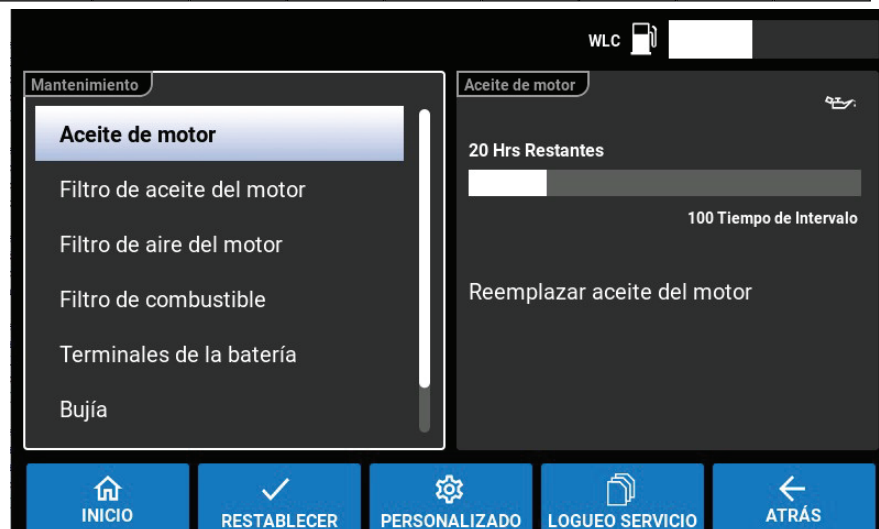
Error	Valor	Detección
SIN ERRORES	0	
FALLA DEL CONECTOR DE IMPULSO DE SOLDADURA	1	Conector RC2 sin enchufar.
FALLA DE VBUS DE IMPULSO DE SOLDADURA ALTO	2	El voltaje del bus del módulo de soldadura excedió el umbral durante el funcionamiento.
FALLA DE VBUS DE IMPULSO DE SOLDADURA BAJO	3	El voltaje del bus del módulo de soldadura está por debajo del umbral mientras el motor está funcionando.
FALLA DE IMPULSO DE SOLDADURA	4	Baja tensión del bus del módulo de soldadura después del arranque suave.
FALLA DEL SENSOR DE CORRIENTE DE IMPULSO DE SOLDADURA	5	El sensor de corriente del módulo de soldadura no está conectado correctamente o se detectó una corriente de impulso alta.
FALLA DE SOBRECORRIENTE DEL IMPULSO DE SOLDADURA	6	El circuito de impulso del módulo de soldadura detectó sobrecorriente.
FALLA DE CT PRINCIPAL DEL MÓDULO DE SOLDADURA	7	La corriente principal del transformador superó el umbral.
FALLA DE CS DEL MÓDULO DE SOLDADURA	8	El CT de salida no lee correctamente.
FALLA DE MÓDULO DE SOLDADURA +15 V	9	Fallo del módulo de soldadura +15 V.
FALLA DE MÓDULO DE SOLDADURA 5 V	10	Fallo del módulo de soldadura +5 V.
FALLA DE MÓDULO DE SOLDADURA 12 V	11	Fallo del módulo de soldadura +12 V.
FALLA DE MÓDULO DE SOLDADURA -15 V	12	Fallo del módulo de soldadura -15 V.
FALLA DE CONECTOR DEL MÓDULO DE SOLDADURA	13	Conector del módulo de soldadura desenchufado.
FALLA DEL IMPULSO LIN DEL MÓDULO DE SOLDADURA	14	Falla de comunicación LIN del impulso del módulo de soldadura.
FALLA DEL INVERSOR LIN DEL MÓDULO DE SOLDADURA	15	Falla de comunicación LIN del inversor del módulo de soldadura.
FALLA DE COMUNICACIÓN DEL MÓDULO DE SOLDADURA	16	Se perdió la comunicación con el inversor de soldadura.
TERMISTOR DEL MÓDULO DE SOLDADURA ABIERTO	17	Fallo del termistor del módulo de soldadura (abierto).
TERMISTOR DEL MÓDULO DE SOLDADURA EN CORTOCIRCUITO	18	Fallo del termistor del módulo de soldadura (en cortocircuito).
SOBRETENPERATURA DEL TERMISTOR DEL MÓDULO DE SOLDADURA	19	Fallo del termistor del módulo de soldadura (sobretensión).
FALLA DEL MOTOR DE LA PISTOLA DE CARRETE	21	Alta corriente detectada en el circuito del motor de la pistola de carrete.
ERROR DE BUS DE CC DEL MÓDULO DE SOLDADURA	26	Tensión del bus de CC demasiado alta o baja durante 10 segundos.
FALLO DE DESCONEXIÓN REMOTA	30	Desconexión remota con el control de contactor.
FALLA DE INVERSIÓN DE POLARIDAD	34	Contactador de inversión de polaridad atascado en la polaridad incorrecta.
FALLA COMPATIBLE CON EL ALCANCE DEL ARCO	35	El firmware del inversor PC1 DSP no puede ejecutar el accesorio conectado.

Tabla 7–3. Especificación de CAN

Protocolo de comunicación	SAE J1939
Tipo de formato	Formato extendido (ID: 29 bits)
Velocidad en baudios	250 Kbps
Punto de muestra	80 %
Número de muestra	1
SJW	2Tq
Resistencia de terminales	120 ohmios

SECCIÓN 8 – MANTENIMIENTO DEL GENERADOR/MOTOR

8-1. Pantalla de mantenimiento



La pantalla de mantenimiento muestra las horas restantes para los elementos de servicio y permite al usuario restablecer las horas de servicio y cambiar el intervalo (debe ser más breve que lo recomendado).

Presione el botón de inicio para ir a la pantalla de inicio.

Presione el botón Atrás para ir a la pantalla de menú.

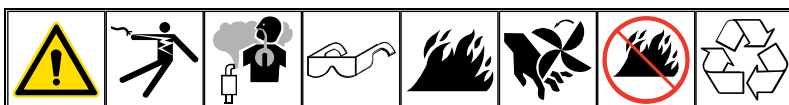
Presione el botón Restablecer en un elemento de mantenimiento para restablecer el intervalo de servicio.

Presione el botón Personalizar en un elemento de mantenimiento para cambiar el intervalo de servicio.

Presione el botón Registro de servicio para ver el historial de mantenimiento.

8-2. Mantenimiento de rutina del generador/motor

-  Utilice la información que se muestra en la pantalla LCD para ayudar a programar el mantenimiento (consulte la Sección [8-1](#)).
-  La velocidad del motor se gradúa con un regulador electrónico. Solamente un agente de servicio autorizado por la fábrica puede modificar los ajustes de velocidad del motor.
-  Siga el procedimiento de almacenaje en el manual de motor del dueño si la unidad no se usa por un periodo de tiempo extendido.



⚠ Detenga el motor antes de realizar el mantenimiento.

👉 Consulte el manual del motor y la etiqueta de mantenimiento para ver información importante de puesta en funcionamiento, servicio y almacenamiento. Aumente la frecuencia de mantenimiento del motor si lo utiliza en condiciones adversas.

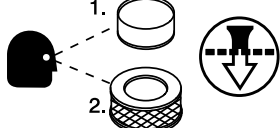
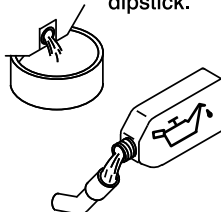
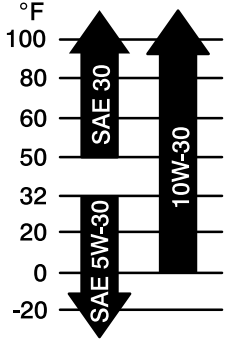
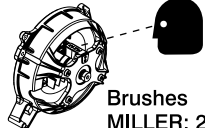
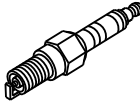
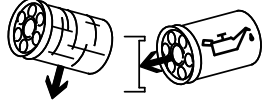
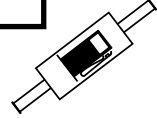
👉 Recicle los líquidos del motor.

Programa de mantenimiento		Cada 8 horas	Cada 25 horas	Cada 50 horas	Cada 100 horas	Cada 200 horas	Cada 500 horas	Cada 1000 horas	Referencia
Combustible y aceite	Compruebe los niveles de combustible y aceite. Limpie cualquier derrame de combustible o aceite.	•							Sección 3-6
Pantalla de mantenimiento	Consulte la pantalla de mantenimiento para conocer el próximo intervalo de cambio de aceite	•							Sección 8-1
Malla del arrestador de chispas	Verificar y limpiar		•						Sección 8-8
Terminales de soldadura	Limpiar			•					
Terminales de la batería	Limpiar				•				
Sistema de refrigeración	Limpiar				•				Manual del motor
Aceite	Cambiar				•				Sección 8-5
Elemento del depurador de aire	Verificar la batería y reemplazarla si fuera necesario.				•				Sección 8-4
Etiquetas	Reemplazar las etiquetas ilegibles					•			
Abertura de la bujía	Comprobar					•			Manual del motor
Filtro de aceite	Reemplazar					•			Sección 8-5
Filtro de combustible	Reemplazar					•			Sección 8-5
Cables para soldadura	Revisar los cables en busca de signos de daños y reemplazarlos si es necesario.						•		
Escobillas*	Verificar las escobillas, y reemplazarlas si fuera necesario.						•		
Anillos rozantes*	Revisar los anillos rozantes en busca de signos de desgaste o daños						•		
Dentro de la unidad	Limpiar							•	

* Lo debe realizar el agente de servicio autorizado por la fábrica.

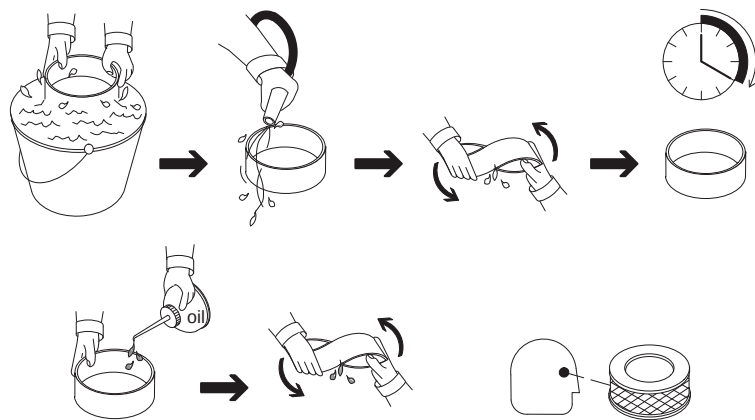
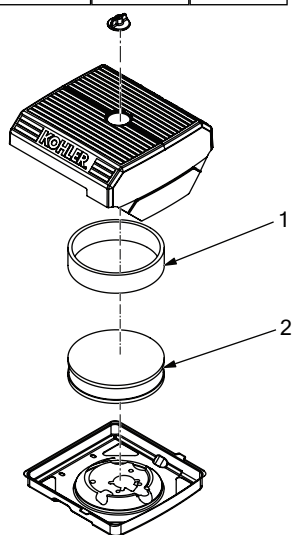
AVISO – Este equipo cumple con las normas por evaporación de la EPA de EE. UU. Verifique que las piezas de repuesto del sistema de combustible cumplen con las normas por evaporación de la EPA.

8-3. Etiqueta de mantenimiento

MACHINE MAINTENANCE		KOHLER ENGINES CH730 / ECH730 / CH730 LP	
 12 V BCI 26R/99R 400 CCA		100 h 1. CH730/ECH730 MILLER: 230017 Kohler: 2408305-S 1. CH730 LP MILLER: 067273 Kohler: 2408302-S1 	100 h 1.7-1.9 US qt (1.6-1.8 L) Check engine dipstick. 
	8 h  GASOLINE 11 gal (42 L) Unleaded, 87 Octane min. (10% Max. Ethanol)	2. CH730/ECH730 MILLER: 230016 Kohler: 2408303-S 2. CH730 LP MILLER: 067272 Kohler: 4708303-S	 API Class SJ or higher
	1000 h  Brushes MILLER: 292189	500 h MILLER: 067007 Kohler: 1213202-S Champion: RC-12YC Gap: 0.030 in. (.76 mm) <i>Use only resistor spark plugs and wires.</i> 	200 h  MILLER: 066698 Kohler: 1205001-S
		200 h  CH730/ECH730 MILLER: 283614 Kohler: 2405013-S	
		Tune-up and Filter Kit CH730/ECH730 (Gas): MILLER: 284083 CH730 (LP): MILLER: 252838 (Includes Air, Fuel, Oil Filters, and 2 Spark Plugs)	
500 h CH730 LP  LOCK-OFF ASSEMBLY FUEL FILTER MILLER: 252837 Kohler: 2405004-S		LIQUID WITHDRAWAL SYSTEM ONLY LPG REGULATOR Drain residue from secondary chamber.	
		1500 h CH730 LP  LPG REGULATOR Complete disassembly, cleaning, and resetting.	

297515-A

8-4. Mantenimiento del depurador de aire



Detenga el motor.

AVISO – No haga funcionar el motor sin el depurador de aire o con el elemento sucio. El daño del motor causado por utilizar un elemento dañado no está cubierto por la garantía.

1 Prefiltro

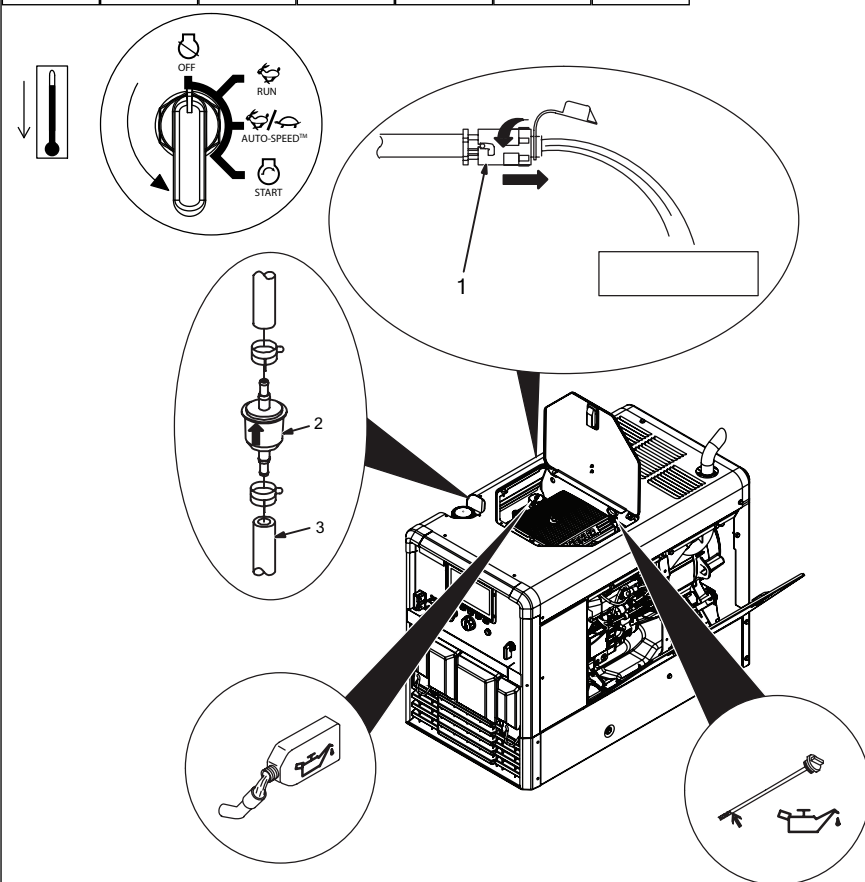
Lave el prefiltro con una solución de agua jabonosa. Déjelo secar naturalmente.

Distribuya uniformemente 1 cucharada sopera de aceite SAE 30 en el prefiltro. Elimine el exceso de aceite.

2 Elemento filtrante

Reemplace el elemento filtrante si está dañado, sucio o aceitoso.

8-5. Cambio del aceite de motor, filtro de aceite y filtro de combustible



⚠ Detenga el motor y déjelo enfriar.

1 Válvula para drenar el aceite

Cambie el aceite del motor y el filtro según lo indicado en el manual del operador del motor.

AVISO – Cierre la válvula y la tapa de la válvula antes de agregar aceite y hacer funcionar el motor.

Llene el cárter con aceite nuevo hasta la marca Full (Lleno) en el medidor de aceite (consulte la Sección 8-3).

2 Filtro de combustible

3 Tubería de combustible

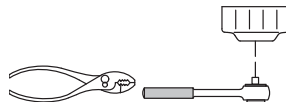
Reemplace la tubería si está agrietada o desgastada. Instale un filtro nuevo y observe que la flecha indica el sentido del flujo de combustible. Seque todo derrame de combustible.

Encienda el motor y verifique que no haya fugas de combustible.

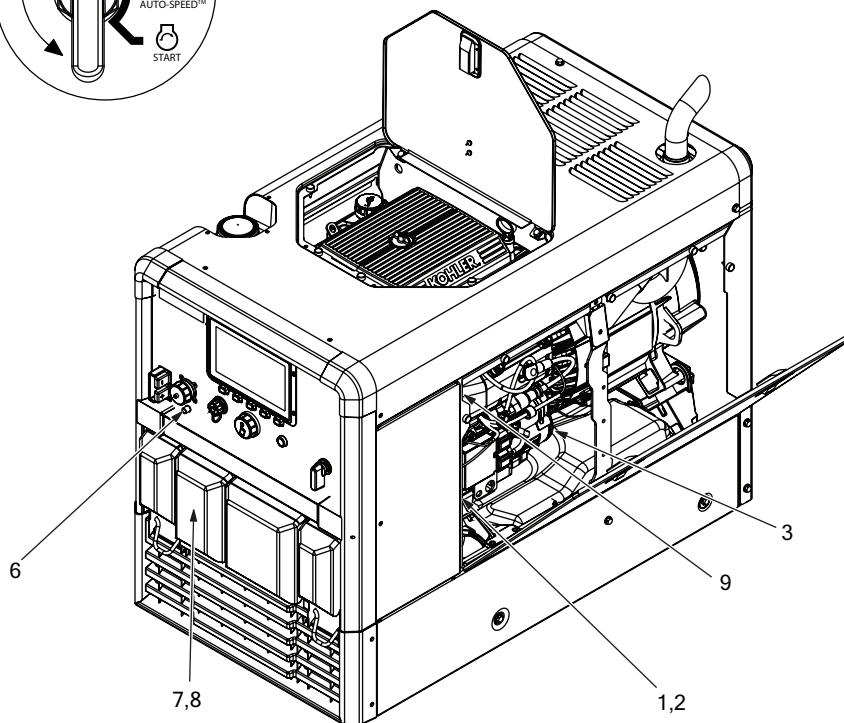
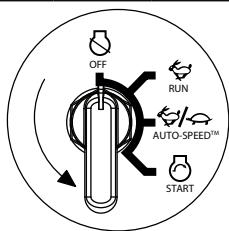
⚠ Detenga el motor, apriete las conexiones si es necesario y limpie el combustible derramado.

Consulte la Sección 8-1 para restablecer la cuenta regresiva de mantenimiento del aceite y del filtro de aceite.

⚠ No llene en exceso los fluidos.



8-6. Protección contra sobrecargas



3/8 in

⚠ Detenga el motor. Desconecte el cable negativo (-) de la batería.

Generalmente, un fusible fundido indica que existe un problema más serio. Comuníquese con un agente de servicio autorizado por la fábrica.

1 Fusible F1

Protege la ECU del motor contra sobrecargas. Si está abierto, el motor no arranca.

2 Fusible F2

Protege la ECU del motor contra sobrecargas. Si está abierto, el motor no arranca.

3 Fusible F3

Protege el regulador de voltaje contra sobrecargas. Si está abierto, la batería no carga.

4 Fusible F6 (no se muestra)

Protege el cableado del motor contra sobrecargas. Si está abierto, el motor no arranca.

5 Fusible F7 (no se muestra)

Protege el cableado de la CAN contra sobrecargas. Si está abierto, la conexión CAN no funciona.

6 Disyuntor CB2

Protege el tomacorriente de 14 clavijas.

7 Disyuntor CB3 (debajo de la tapa)

Protege tomacorrientes de 120 V que no sean Excel.

8 Disyuntor CB4 (debajo de la tapa)

Protege el tomacorriente Excel de 120 V.

9 Disyuntor CB5

Protege el circuito de alimentación Excel.

Reemplace los fusibles abiertos o reinicie los disyuntores. Vuelva a colocar la tapa antes de utilizar la unidad.

8-7. Ajuste de la velocidad del motor

La velocidad del motor se controla con un regulador electrónico. Solamente un agente de servicio autorizado por el fabricante del motor puede modificar los ajustes de velocidad del motor. La garantía del motor podría verse afectada si se manipulan los ajustes.

Durante el arranque, el motor pasa por un procedimiento de calentamiento en el que la velocidad máxima se reduce a 3500 r. p. m.

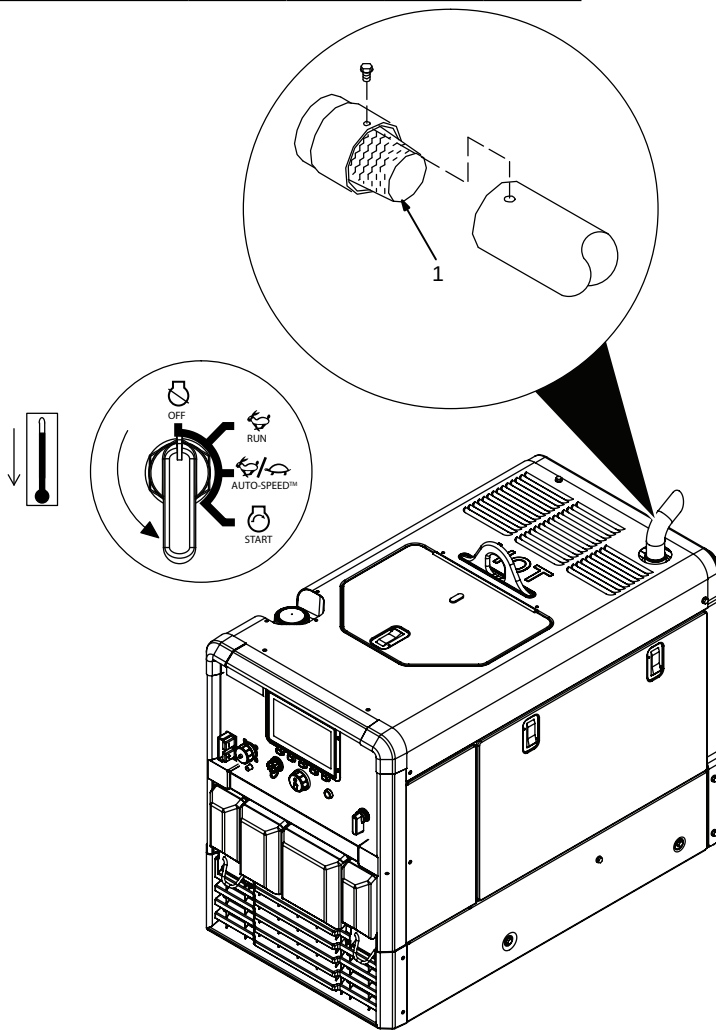
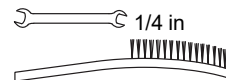
8-8. Mantenimiento del arrestador de chispas opcional (300924)



 **Detenga el motor y déjelo enfriar.**

1 Malla del arrestador de chispas

Limpie e inspeccione la malla. Si faltan alambres en la malla o están dañados, reemplace el arrestador de chispas.



SECCIÓN 9 – TROUBLESHOOTING

9-1. Información sobre códigos del panel frontal

Mensaje en LCD	Código de ayuda	Problema	Causa posible	Posible solución
Error de sobrevelocidad del motor: Apague y encienda la energía.	ERR PE00	La velocidad del motor es superior A 4150 r. p. m. o se pierde la información de r. p. m.	Indica un mal funcionamiento de la ECU del motor.	Comuníquese con un agente de servicio autorizado por la fábrica.
Error de retroalimentación de la velocidad del motor: Solicite el servicio de la unidad	ERR PR01	Se ha perdido la señal de retroalimentación de la velocidad del motor de la salida del generador. La velocidad del motor se desvía del comando.	No hay salida del generador para la retroalimentación de velocidad o la velocidad del motor no coincide con la velocidad de comando del tablero de control. Verifique que la salida del generador esté bien, que el actuador del acelerador esté libre y que el motor funcione correctamente.	Comuníquese con un agente de servicio autorizado por la fábrica.
Error del actuador del motor: Solicite el servicio de la unidad	ERR PE04	El motor no puede alcanzar la velocidad de ralenti, pero puede soldar.	Indica un mal funcionamiento del actuador.	Comuníquese con un agente de servicio autorizado por la fábrica.
Error de verificación del motor: Solicite el servicio de la unidad	ERR PE02	Error de verificación del motor.	Indica un mal funcionamiento del motor.	Comuníquese con un agente de servicio autorizado por la fábrica.
Error de bus de CC de impulso alto: Apague y encienda la unidad	ERR EV00	El voltaje del bus de la placa de control del inversor excedió los 480 Vcc durante el funcionamiento.	Indica un mal funcionamiento en el circuito primario de alimentación de la unidad.	Comuníquese con un agente de servicio autorizado por la fábrica.
Error de bus de CC de impulso bajo: Apague y encienda la unidad	ERR EU00	El voltaje del bus de la placa de control del inversor fue inferior a 160 Vcc mientras el motor estaba funcionando.	Indica un mal funcionamiento en el circuito primario de alimentación de la unidad.	Comuníquese con un agente de servicio autorizado por la fábrica.
Error de verificación de impulso inicial: Apague y encienda la energía	ERR EB00	El circuito de refuerzo no se inició correctamente.	Indica un mal funcionamiento en el circuito primario de alimentación de la unidad.	Comuníquese con un agente de servicio autorizado por la fábrica.
Error del sensor de corriente de impulso: Apague y encienda la unidad	ERR EN00	El sensor de corriente de refuerzo no está cableado correctamente o se ha detectado una corriente de refuerzo elevada.	Indica un mal funcionamiento en el circuito primario de alimentación de la unidad.	Comuníquese con un agente de servicio autorizado por la fábrica.
Error de sobrecorriente de impulso: Apague y encienda la unidad	ERR EG00	La placa de control del inversor detectó una sobrecorriente superior a 100 A.	Indica un mal funcionamiento en el circuito primario de alimentación de la unidad.	Comuníquese con un agente de servicio autorizado por la fábrica.
Error del CT principal del inversor: Apague y encienda la unidad	ERR HG00	La corriente principal del transformador superó el nivel de corte.	Indica un mal funcionamiento en el circuito primario de alimentación de la unidad.	Comuníquese con un agente de servicio autorizado por la fábrica.
Error del sensor de corriente de salida de soldadura: Apague y encienda la unidad	ERR DE00	El sensor de corriente de salida no lee correctamente.	Indica un mal funcionamiento del sensor de corriente de salida.	Comuníquese con un agente de servicio autorizado por la fábrica.
Error de suministro de energía del convertidor CC/CA: Apague y encienda la unidad	ERR HN00	Suministro de la placa de control del inversor +15 V fuera de rango.	Indica un mal funcionamiento de las fuentes de alimentación en la placa de control del inversor.	Comuníquese con un agente de servicio autorizado por la fábrica.
Error de suministro de energía del convertidor CC/CA: Apague y encienda la unidad	ERR HN01	Suministro de la placa de control del inversor +5 V fuera de rango.	Indica un mal funcionamiento de las fuentes de alimentación en la placa de control del inversor.	Comuníquese con un agente de servicio autorizado por la fábrica.
Error de batería de 12 V en la unidad: Verifique el voltaje de la batería	ERR HN02	Voltaje de la batería fuera de rango.	Voltaje bajo de la batería.	Cargue la batería.
Error de suministro de energía del convertidor CC/CA: Apague y encienda la unidad	ERR HN03	Suministro de la placa de control del inversor -15 V fuera de rango.	Indica un mal funcionamiento de las fuentes de alimentación en la placa de control del inversor.	Comuníquese con un agente de servicio autorizado por la fábrica.
Error del conector del inversor: Apague y encienda la unidad	ERR DE01	La placa de control del inversor no tiene el conector del inversor enchufado.	Indica un mal funcionamiento en el circuito primario de alimentación de la unidad.	Comuníquese con un agente de servicio autorizado por la fábrica.

Mensaje en LCD	Código de ayuda	Problema	Causa posible	Posible solución
Error de comunicación interna del convertidor CC/CA: Apague y encienda la unidad	ERR NC00	Falla de comunicación de LIN de impulso de la placa de control del inversor.	Indica un mal funcionamiento de los sistemas de comunicación.	Comuníquese con un agente de servicio autorizado por la fábrica.
Error de comunicación interna del convertidor CC/CA: Apague y encienda la unidad	ERR NC01	Falla de comunicación de LIN del inversor de la placa de control del inversor.	Indica un mal funcionamiento de los sistemas de comunicación.	Comuníquese con un agente de servicio autorizado por la fábrica.
Error de apertura del termistor del inversor: Apague y encienda la unidad	ERR DH00	Está abierto el termistor de la placa de control del inversor.	Indica un mal funcionamiento del circuito de protección térmica.	Comuníquese con un agente de servicio autorizado por la fábrica.
Error de cortocircuito del termistor del inversor: Apague y encienda la unidad	ERR DH01	Hay un cortocircuito en el termistor de la placa de control del inversor.	Indica un mal funcionamiento del circuito de protección térmica.	Comuníquese con un agente de servicio autorizado por la fábrica.
Error de sobretensión del inversor: Espere a que baje la temperatura	ERR DH02	Hay sobretensión en el termistor de la placa de control del inversor.	Indica que la unidad se ha recalentado.	La unidad se desconectó para que el ventilador la pueda enfriar. La operación se reanuda una vez que se haya enfriado la unidad.
Error de desconexión remota - Desconexión remota con el control del contactor. Borrar para habilitar la salida.	ERR RE00	Pérdida del mando remoto de 14 clavijas con control del contactor. Pérdida de la conexión remota WIC con el control del contactor.	Desconexión remota.	Vuelva a conectar el control remoto y borre el mensaje de error para reactivar la salida.
Antorcha con portacarrete no conectada: Conecte la antorcha con portacarrete	ALRT WE00	La antorcha con portacarrete no está conectada.	La antorcha con portacarrete no está conectada.	Compruebe la conexión de la antorcha con portacarrete.
Error del motor de la antorcha con portacarrete: Apague y encienda la unidad	ERR WK00	Error del motor de la antorcha con portacarrete.	Se detectó una corriente alta en el circuito del motor de la antorcha con portacarrete.	Revise el conector y el cable de la antorcha con portacarrete. Cambie de proceso o apague y encienda la unidad para borrar el error. Si el problema persiste, comuníquese con un agente de servicio autorizado por la fábrica.
Error de inversión de polaridad: Solicite el servicio de la unidad	ERR LL00	El contactor de inversión de polaridad se atascó en una polaridad incorrecta.	Contactor atascado.	Comuníquese con un agente de servicio autorizado por la fábrica.
Falla compatible con el alcance del arco: Solicite el servicio de la unidad	ERR SS00	El firmware del inversor PC1 DSP no puede ejecutar el accesorio	El inversor PC1 DSP no está actualizado con la última versión	Comuníquese con un agente de servicio autorizado por la fábrica.
Error de comunicación interna del convertidor CC/CA: Apague y encienda la unidad	ERR NC02	Falla de comunicación de la placa de control del inversor entre el inversor y la soldadura.	Indica un mal funcionamiento de los sistemas de comunicación.	Comuníquese con un agente de servicio autorizado por la fábrica.
Error de carga de batería: Compruebe el voltaje de carga	ERR BP00	Voltaje de la batería ajustado incorrectamente.	Se seleccionó un voltaje incorrecto de carga de la batería.	Seleccione el voltaje de carga que coincida con la batería.
Error de apertura de lectura de batería: Compruebe las conexiones de la batería	ERR BU00	La batería está desconectada o conectada al revés.	Batería desconectada.	Verifique la conexión de la batería.
Error de apertura de verificación de batería: Compruebe las conexiones de la batería	ERR BU01	La batería está desconectada.	Batería desconectada.	Verifique la conexión de la batería.
Error de verificación de carga de batería: Batería defectuosa requiere reemplazo	ERR BE00	No hay suficiente voltaje o no hay flujo de corriente durante la verificación de la batería.	Batería defectuosa.	Compruebe la batería.
Error de tiempo de espera de inicio de arranque de batería: Se agotó el tiempo de espera	ERR BE01	La batería se carga a más de 155 A durante más de 20 segundos. La corriente de carga de la batería está en 0 o menos durante más de 40 segundos.	El temporizador de carga de impulso se agotó. La batería no consume corriente y el temporizador se agotó.	Compruebe la carga de la batería. Verifique las conexiones a la batería.
Error de verificación final de batería: Batería defectuosa requiere reemplazo	ERR BE02	El voltaje descendió por debajo del nivel de falla después de la carga.	Batería defectuosa.	Reemplace la batería.
Error de verificación final de batería: Batería defectuosa requiere reemplazo	ERR BE03	Demasiados reintentos en la prueba final de carga de la batería.	Batería defectuosa.	Reemplace la batería.

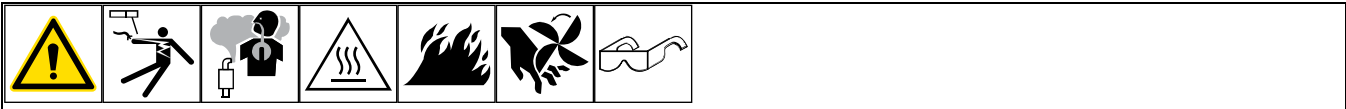
Mensaje en LCD	Código de ayuda	Problema	Causa posible	Posible solución
Error de temporizador de carga de la batería: Espere a que el proceso comience de nuevo	ERR BX00	Carga de la batería después de 13.5 horas.	Se agotó el tiempo de carga de la batería.	Inicie el proceso de carga de la batería de nuevo si necesita más tiempo.
Verifique la conexión de carga de la batería: Verifique la conexión de la batería	ALRT BN00	Conexión de batería perdida o polaridad incorrecta.	Conexión de batería perdida o conectada en reversa.	Verifique la conexión de la batería.
Error de sobrevoltaje de carga de la batería: Compruebe la abrazadera de desconexión de la batería para borrar	ERR BV00	Batería de 24 V con carga de 12 V. Se detectó un voltaje alto durante la carga.	Se seleccionó un voltaje incorrecto de carga de la batería. La batería no se carga.	Desconecte las abrazaderas de la batería. Seleccione el voltaje de carga que coincida con la batería. Vuelva a conectar e intente nuevamente.
Error de comunicación de la placa de control: Apague y encienda	ERR SA01	Se agotó el tiempo de espera de comunicación de CAN en la placa de control.	Indica un problema con la comunicación de CAN entre placas.	Comuníquese con un agente de servicio autorizado por la fábrica.
Software no válido o incompatible: Actualice el software	ERR SA00	Hay diferentes versiones de software entre las placas de PC.	Hay diferentes versiones de software entre las placas de PC.	Comuníquese con un agente de servicio autorizado por la fábrica.
La máquina se apagó debido a inactividad: Inicie el motor	ALRT EE00	WIC apagando la unidad de manera remota debido a inactividad.	El temporizador de suspensión de apagado automático de WIC ha expirado.	Arranque el motor para evitar que la unidad se apague.
Aceite del motor vencido: Reemplace el aceite del motor	PM PF01	Se ha excedido el intervalo de cambio de aceite del motor.	Se ha excedido el intervalo de cambio de aceite del motor.	Cambie el aceite del motor y presione Reset (Restablecer) en la pantalla de mantenimiento para el aceite del motor.

9-2. Solución de problemas de soldadura



Problema	Solución
No hay salida de soldadura.	Chequee los ajustes del control de soldadura. Revise las conexiones de soldadura. Desconecte el equipo de los tomacorrientes del generador de potencia durante el arranque inicial. Incremente los ajustes del control de voltaje/amperaje del panel frontal y/o remotas (consulte las Secciones 4-9 y 4-16). Verifique y fije las conexiones al tomacorriente remoto RC41 (consulte las Secciones 3-10). Haga que un Agente de Servicio Autorizado por la Fábrica chequee las escobillas, anillos resbaladizos y las tabillas de circuito PC1 y PC2.
Salida de soldadura baja.	Revise los ajustes de control. Incremente los ajustes del control de voltaje/amperaje del panel frontal y/o remotas (consulte las Secciones 4-9 y 4-16). Revise y limpie el filtro de aire según sea necesario (consulte la Sección 8-4). Pida a un agente de servicio autorizado por la fábrica que verifique la velocidad del motor, las escobillas, los anillos rozantes y las placas de circuito PC1 y PC2. Consulte el manual del motor.
Salida de soldadura alta.	Revise los ajustes de control. Pida a un agente de servicio autorizado por la fábrica que verifique la velocidad del motor y la placa de circuito PC1.
La salida de soldadura no se puede ajustar.	Pida a un agente de servicio autorizado por la fábrica que verifique la placa de circuito PC1.
Salida de soldadura errática.	Revise los ajustes de control. Limpie y apriete las conexiones fuera de la unidad. Chequee y asegure las conexiones de los cables al control remoto. Asegúrese que la conexión a la pieza de trabajo esté limpia y apretada. Desenrolle los bucles de los cables de soldadura. Use electrodos secos, debidamente almacenados. Pida a un agente de servicio autorizado por la fábrica que verifique la velocidad del motor, las escobillas, los anillos rozantes y las placas de circuito PC1, PC5 y PC6. Chequee el gas de protección, asegure que tenga el gas de protección apropiado mientras esté soldando.
No hay control remoto de voltaje/amperaje.	Verifique y fije las conexiones al tomacorriente remoto RC41 (consulte la Sección 3-10). Chequee y asegure las conexiones de los cables al control remoto.
No hay control de voltaje/amperaje del panel frontal.	Desconecte el control remoto del tomacorriente remoto RC41 si no lo necesita para el proceso de soldadura (consulte la Sección 3-10).
No hay salida de 24 voltios de CA en el tomacorriente remoto RC41.	Restablezca el interruptor automático complementario CB2 (consulte la Sección 8-6).
Dificultad para establecer el arco de soldadura por gas tungsteno.	Use el tamaño apropiado de tungsteno para el amperaje de soldadura. Verifique que cables y antorcha no tengan aislamiento deteriorado, o conexiones malas. Repare o reemplace las piezas necesarias. Ajusta la configuración de Auto-Stop y Auto-Crater.
Arco errante; control defectuoso de la dirección del arco.	Reduzca el flujo de gas. Seleccione el tamaño apropiado de tungsteno. Prepare el tungsteno apropiadamente.
El electrodo de tungsteno se está oxidando y no queda brillante al terminar de soldar.	Proteja la zona de soldadura de las corrientes de aire. Aumente el tiempo de posflujo. Revise y apriete todas las conexiones de gas. Prepare el tungsteno apropiadamente.

9-3. Solución de problemas en el generador



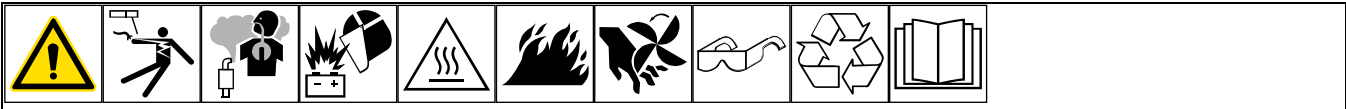
Problema	Solución
No hay salida de potencia.	Restablezca los interruptores complementarios (consulte la Sección 8-6).
	Pida a un agente de servicio autorizado por la fábrica que verifique las escobillas, los anillos rozantes y la placa de circuito PC2.
Salida baja de potencia.	Chequee y limpie el filtro de aire como fuera necesario.
	Pida a un agente de servicio autorizado por la fábrica que verifique la velocidad del motor.
	Consulte el manual del motor.
La salida de potencia es alta.	Pida a un agente de servicio autorizado por la fábrica que verifique la velocidad del motor.
La salida de potencia es errática.	Pida a un agente de servicio autorizado por la fábrica que verifique la velocidad del motor, las escobillas, los anillos rozantes y la placa de circuito PC2.
	Revise el cableado y las conexiones del tomacorriente.

9-4. Solución de problemas del motor



Problema	Solución
El motor no arranca.	Verifique los protectores complementarios (consulte la Sección 8-6). Verifique el voltaje de la batería. Limpie y ajuste las conexiones de la batería si es necesario. Revise las conexiones de los enchufes PLG5 y PLG18. Un agente de servicio autorizado por la fábrica debe revisar el interruptor S2 de control del motor.
El motor no se pone en marcha.	Verifique el nivel de combustible (consulte la Sección 3-6). Revise la batería y reemplácela si necesario. Verifique el sistema de carga del motor según el manual del motor. Pida a un agente de servicio autorizado por la fábrica que revise el solenoide de cierre del paso de combustible FS1 de acuerdo con el manual del motor. Consulte el manual del motor.
El motor arranca, pero se detiene cuando el interruptor de control del motor vuelve a la posición de velocidad automática (Auto-Speed).	Revise el nivel de aceite (consulte la Sección 3-6). El apagado por baja presión de aceite detiene el motor si la presión de aceite es demasiado baja. Use el grado de aceite correcto para la temperatura de funcionamiento. (Consulte la Sección 8-3). Pida a un agente de servicio técnico autorizado por la fábrica que revise el interruptor S5 de apagado por bajo nivel de aceite.
La batería se descarga entre usos.	Coloque el interruptor del control del motor en la posición de apagado cuando no use la unidad. Limpie la parte superior de la batería con una solución de bicarbonato de sodio y agua; enjuague con agua limpia. Recargue periódicamente la batería (aproximadamente cada 3 meses). Reemplace la batería. Revise el regulador de voltaje según el manual del motor.
El motor se detiene durante su funcionamiento normal.	Verifique el nivel de combustible (consulte la Sección 3-6). Revise el nivel de aceite (consulte la Sección 3-6). El apagado por baja presión de aceite detiene el motor si la presión de aceite es demasiado baja. El nivel de aceite demasiado alto reduce la capacidad de la bomba de combustible. Pida a un agente de servicio autorizado por la fábrica que revise el solenoide de cierre del paso de combustible FS1 de acuerdo con el manual del motor. Pida a un agente de servicio técnico autorizado por la fábrica que revise el interruptor S5 de apagado por bajo nivel de aceite.
El motor no vuelve a la velocidad de ralentí.	Asegúrese de colocar el interruptor S2 de control del motor en la posición de velocidad automática (Auto-Speed). Quite todas las cargas de soldadura y de energía del generador. Coloque el interruptor de proceso/contactador en la posición de electrodo caliente o apague el contactador remoto. La unidad no regresará a la velocidad de ralentí cuando el interruptor de proceso/contactador esté en una posición remota y el contactador remoto esté encendido. Apague el dispositivo remoto conectado al tomacorriente remoto RC41 (consulte la Sección 3-10). Pida a un agente de servicio autorizado por la fábrica que verifique la placa de circuito PC1, el transformador de corriente CT1 y el actuador del acelerador.
El motor no permanece a la velocidad de soldadura/energía cuando se aplica una carga de soldadura o energía con el control del motor en la posición de velocidad automática (Auto-Speed).	Coloque el interruptor de control del motor en la posición de funcionamiento para cargas pequeñas.
Durante la operación con temperaturas cercanas al punto de congelamiento, el motor arranca y funciona a la velocidad de ralentí pero después de unos minutos se detiene.	Utilice un producto descongelante a base de alcohol isopropílico con el combustible. Gire el interruptor de control del motor a la posición de marcha hasta que la unidad haya estado en funcionamiento y con carga durante cierto tiempo. Consulte la Sección 4-18 para conocer las prácticas recomendadas en condiciones de frío.
Durante la operación en climas muy fríos, el motor arranca y funciona en ralentí pero después de unos minutos se detiene.	Instale el juego para operación con tiempo frío del fabricante del motor.

9-5. Solución de problemas de carga/puente de baterías



Problema	Solución
No hay salida de carga/puente de la batería.	Confirme que la batería esté conectada.
	Verifique el voltaje de la batería; puede que la carga se haya completado.
	Pida a un agente de servicio autorizado por la fábrica que compruebe el circuito de carga de la batería.
	 Esta máquina no cargará ni puenteará una batería completamente agotada. Se debe detectar algún voltaje de la batería que se está cargando/puenteando o esta opción no funcionará.
La corriente de carga se enciende y apaga mientras carga la batería.	Limpie y ajuste las conexiones de la batería, si es necesario. Limpie los terminales y bornes de la batería con una solución de agua y bicarbonato de sodio, y enjuague con agua limpia.
	Las baterías completamente cargadas o las que no admiten cargas pueden experimentar una carga intermitente. Esto es normal.

SECCIÓN 10 – LISTA DE PIEZAS

10-1. Piezas de repuesto recomendadas

Recommended Spare Parts				
Item No.	Dia. Mkgs.	Part No.	Description	Quantity
		289525	Electric Fuel Pump	1
		280236	Receptacle, GFCI 15/20A	2
	F3,F6	215621	Fuse, 30 Amp Ato Type (Kohler ECH730)	2
	F6	242712	Fuse, 15 Amp Ato Type (Kohler CH730)	1
	F1,F2	239348	Fuse, 10 Amp Ato Type	2
	F7	281758	Fuse, Mini Blade Atm 5. Amp 32 Volt	1
		276379	Switch, Oil Pressure (Kohler ECH730 or CH730)	1
		292928	Regulator, Voltage (Kohler ECH730 or CH730)	1
		292189	Brush holder Assy, Generator	1
		301742	Kit, Screen Protector Bobcat/Trailblazer	1

 Consulte la etiqueta de mantenimiento para conocer las piezas de mantenimiento comunes.

 Puede encontrar una lista completa de piezas en nuestro sitio web, www.MillerWelds.com.

AVISO – Este equipo cumple con las normas por evaporación de la EPA de EE. UU. Verifique que las piezas de repuesto del sistema de combustible cumplen con las normas por evaporación de la EPA.

Notas

The diagram illustrates the electrical system for a Kohler EFI engine. Key components and their connections include:

- DC-AC Converter:** A DC-AC converter (CR1) is connected to the DC+ and DC- terminals. It provides power to the PC2 excitation system (RC1/PLG21, RC2/PLG22) and the REVOLVING FIELD (AUX. EX. 105, 106).
- PC2 EXCITATION:** The PC2 excitation system is connected to the REVOLVING FIELD (AUX. EX. 105, 106) and the REVOLVING FIELD (AUX. EX. 110, 111).
- S2 POSITION/MODE:** The S2 switch (VIEWED FROM WIRE SIDE) has four positions: OFF, RUN/IDLE, RUN, and START. It is connected to the REVOLVING FIELD (AUX. EX. 105, 106) and the REVOLVING FIELD (AUX. EX. 110, 111).
- PC8 EXCEL POWER:** The PC8 EXCEL POWER unit is connected to the REVOLVING FIELD (AUX. EX. 105, 106) and the REVOLVING FIELD (AUX. EX. 110, 111).
- Wiring Harness:** The diagram shows the interconnecting harness between the KOHLER EFI ENGINE and the KOHLER EFI ENGINE OPTION. It includes connections for the 12V BATTERY, 12V STARTER, ALTERNATOR STATOR, VOLT. REG. RECT., AC, ECU, and various sensors and actuators.
- WIRELESS REMOTE OPTION:** A separate section shows the wiring for the wireless remote option, including the E GOV MOTOR, RC25, and various sensors and actuators.

OM-289640 Página 70

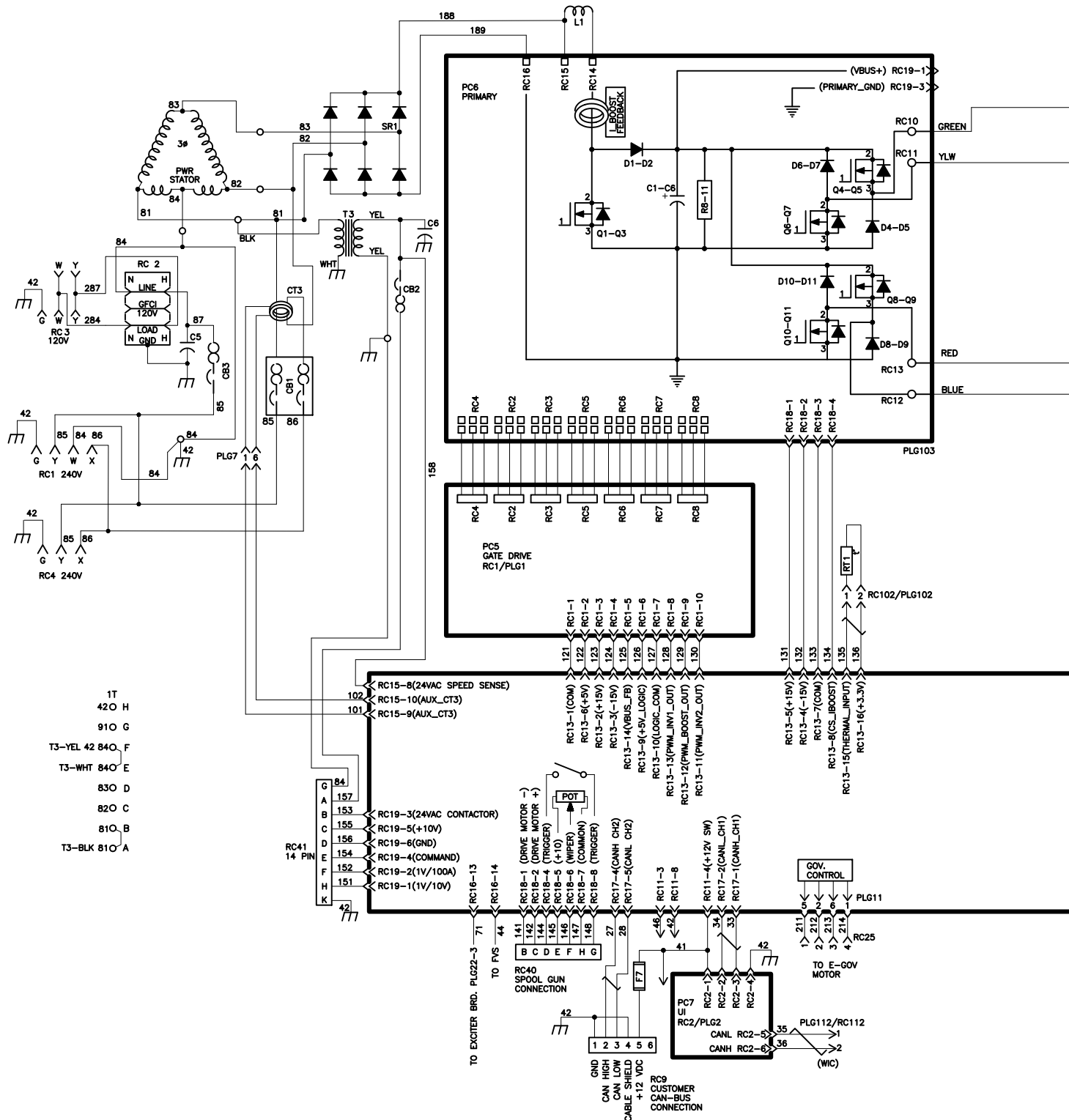


Figura 11-2. Diagrama de circuitos (página 2 de 2)



SECCIÓN 12 – RECOMENDACIONES PARA PREGUNTAS SOBRE LOS GENERADORES DE POTENCIA

Las ilustraciones de esta sección solo son representativas de todos los grupos soldadora/generador accionados por motor. Es posible que su unidad sea diferente de la que se muestra aquí.

12-1. Seleccionando el equipo

- 1 Receptáculos de potencia generador - alambre neutro está unido al armazón
- 2 Enchufe de 3 púas del equipo que está aterrizado a su bastidor
- 3 2 púas para equipo con aislamiento doble

Asegúrese que el equipo tenga el símbolo indicando que esté aislado doblemente y/o las palabras que así lo indiquen.

⚠ No use enchufes de 2 púas a no ser que el equipo sea de doble aislamiento.

12-2. Conexión a tierra del generador en un bastidor de camión o remolque

⚠ Siempre conecte el armazón del generador al armazón del vehículo para evitar los peligros de descarga eléctrica y golpes de electricidad estática.

⚠ Vea también la hoja del AWS sobre Safety & Health Fact Sheet No. 29 (Seguridad y Salud), acerca de conectar a tierra Generadores de Soldadura Portátiles o Montados en Vehículos.

⚠ Los forros protectores de la caja del vehículo, los patines de embalaje y algunos trenes rodantes pueden aislar al grupo soldadora/generador del bastidor del vehículo. Siempre conecte un alambre de tierra, del terminal de tierra del equipo de soldadura, al metal desnudo del chasis del vehículo, como se muestra aquí.

1 Borne de conexión a tierra del equipo (en el panel delantero)

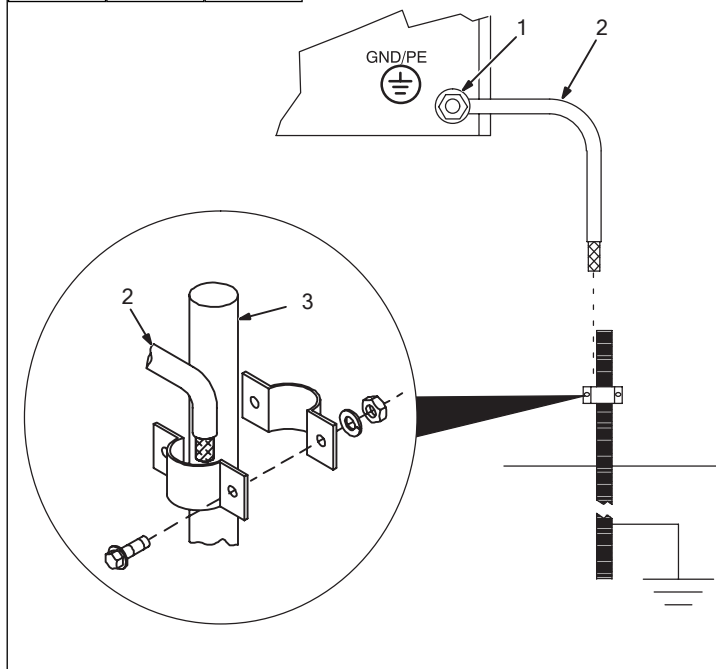
2 Cable de conexión a tierra (no suministrado)

3 Bastidor metálico del vehículo

Conecte el cable desde el borne de conexión a tierra del equipo hasta el bastidor metálico del vehículo. Use un cable de cobre aislado AWG 8 o mayor.

⚠ Conecte el armazón del generador al armazón del vehículo por medio de contacto de metal a metal.

12-3. Conexión a tierra cuando se alimenta a sistemas del edificio



1 Terminal de conexión a tierra del equipo

2 Cable de conexión a tierra

Use un cable de cobre aislado AWG 8 o mayor.

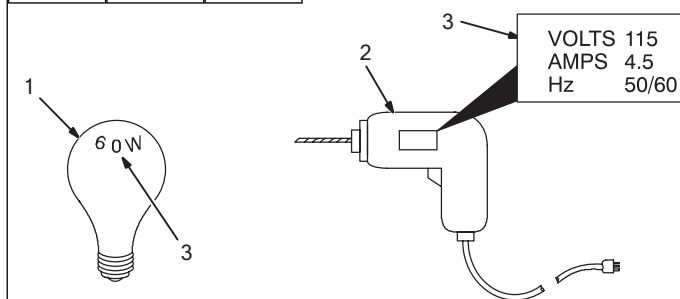
3 Dispositivo de conexión a tierra

☞ Utilice un dispositivo de conexión a tierra que cumpla con lo establecido en los códigos eléctricos.

⚠ **Aterrice el generador al sistema de tierra si está dándose corriente al sistema de alambrado de un edificio (casa, taller, hacienda).**

⚠ **Vea también la hoja del AWS sobre Safety & Health Fact Sheet No. 29 (Seguridad y Salud), acerca de conectar a tierra Generadores de Soldadura Portátiles o Montados en Vehículos.**

12-4. ¿Cuánta potencia requiere el equipo?



1 Carga Resistiva

Un bombillo o foco para luz es una carga resistiva y requiere una cantidad constante de potencia.

2 Carga No Resistiva

Equipo que tenga un motor es una carga no resistiva y requiere aproximadamente seis veces más potencia cuando está arrancando el motor que cuando está funcionando (véase la Sección [12-8](#)).

3 Datos de Capacidad

Los datos muestran los voltios y amperios o vatios que se requieren para hacer funcionar el equipo.

AMPERIOS x VOLTIOS = VATIOS

EJEMPLO 1: Si un taladro usa 4.5 amperios a 115 voltios, calcule el requerimiento de potencia en vatios.

$$4.5 \text{ A} \times 115 \text{ V} = 520 \text{ vatios}$$

La carga aplicada por el taladro es 520 vatios

EJEMPLO 2: Si se usan 3 lámparas de iluminación de 200 vatios con el taladro del ejemplo 1, añada las cargas individuales para calcular la carga total.

$$(3 \times 200\text{W}) + 520 \text{ W} = 1120 \text{ W}$$

La carga total que se ha aplicado para las tres lámparas y el taladro es 1120 Vatios.

12-5. Requerimientos aproximados de potencia para motores industriales

Motores Industriales	Capacidad	Vatios para Arrancar	Vatios para Funcionar
Fase Dividida	1/8 HP	800	300
	1/6 HP	1225	500
	1/4 HP	1600	600
	1/3 HP	2100	700
	1/2 HP	3175	875
Arranque con Capacitador - Funcionamiento con Inducción	1/3 HP	2020	720
	1/2 HP	3075	975
	3/4 HP	4500	1400
	1 HP	6100	1600
	1-1/2 HP	8200	2200
	2 HP	10,550	2850
	3 HP	15,900	3900
Arranque con Capacitador - Funcionamiento con Capacitador	5 HP	23,300	6800
	1-1/2 HP	8100	2000
	5 HP	23,300	6000
	7-1/2 HP	35,000	8000
Servicio de Ventilación	10 HP	46,700	10,700
	1/8 HP	1000	400
	1/6 HP	1400	550
	1/4 HP	1850	650
	1/3 HP	2400	800
Servicio de Ventilación	1/2 HP	3500	1100

12-6. Requisitos aproximados de energía para equipos agrícolas-ganaderos/del taller

Equipos agrícolas-ganaderos/ del taller	Valores nominales	Vatios requeridos para arrancar	Vatios requeridos para funcionar
Descongelador del tanque de existencias		1000	1000
Limpiador de granos	1/4 HP	1650	650
Cinta transportadora portátil	1/2 HP	3400	1000
Elevador de granos	3/4 HP	4400	1400
Enfriador de leche		2900	1100
Ordeñadora (bomba de aspiración)	2 HP	10 500	2800
Motores agrícolas-ganaderos es- tándar (cintas transportadoras, barrenos de alimentación, com- presores de aire, etc.)	1/3 HP	1720	720
	1/2 HP	2575	975
	3/4 HP	4500	1400
	1 HP	6100	1600
	1-1/2 HP	8200	2200
	2 HP	10 550	2850
	3 HP	15 900	3900
	5 HP	23 300	6800
Motores de servicio agrícola-ga- nadero, alto torque (p. ej., limpia- dores de graneros, descarga de silos, alimentadores de camastro)	1-1/2 HP	8100	2000
	5 HP	23 300	6000
	7-1/2 HP	35 000	8000
	10 HP	46 700	10 700
Mezcladora de 3-1/2 ft ² (0,1 me- tro cúbico)	1/2 HP	3300	1000
Alta presión, 1,8 gal./min. (6,8 li- tro/minuto)	500 PSI (3447 kPa)	3150	950
Lavadora, 2 gal./min. (7,6 litro/ minuto)	550 PSI (3792 kPa)	4500	1400
	700 PSI (4826 kPa)	6100	1600
Bomba de pozo poco profundo	1/3 HP	2150	750
	1/2 HP	3100	1000

12-7. Requerimientos aproximados de potencia para equipo de contratista

Contratista	Capacidad	Vatios para Arrancar	Vatios para Funcionar
Taladro de Mano	1/4 pulg. (6 mm)	350	350
	3/8 pulg. (10 mm)	400	400
	1/2 pulg. (13 mm)	600	600
Sierra Circular	6-1/2 pulg. (165 mm)	500	500
	7-1/4 pulg. (184 mm)	900	900
	8-1/4 pulg. (210 mm)	1400	1400
Sierra de Mesa	9 pulg. (229 mm)	4500	1500
	10 pulg. (254 mm)	6300	1800
Sierra de Banda	14 pulg. (356 mm)	2500	1100
Amoladora de Banco	6 pulg. (152 mm)	1720	720
	8 pulg. (203 mm)	3900	1400
	10 pulg. (254 mm)	5200	1600
Compresor de Aire	1/2 HP	3000	1000
	1 HP	6000	1500
	1-1/2 HP	8200	2200
	2 HP	10,500	2800
Sierra de Cadena Eléctrica	1-1/2 HP, 12 pulg. (305 mm)	1100	1100
	2 HP, 14 pulg. (356 mm)	1100	1100
Recortador Eléctrico	Estándar de 9 pulg. (229 mm)	350	350
	De Servicio Pesado 12 pulg. (305 mm)	500	500
Cultivador Eléctrico	1/3 HP	2100	700
Cortador de Plantas Eléctricas	18 pulg. (457 mm)	400	400
Luces de Iluminación	HID	125	100
	Háldo de Metal	313	250
	Mercurio	1000	
	Sodio	1400	
	Vapor	1250	1000
Bomba Sumergible	400 GPH (1514 LPH)	600	200
Bomba Centrífuga	900 GPH (3407 LPH)	900	500
Lustrador de Pisos	3/4 HP, 16 pulg. (406 mm)	4500	1400
	1 HP, 20 pulg. (508 mm)	6100	1600
Lavador de Alta Presión	1/2 HP	3150	950
	3/4 HP	4500	1400
	1 HP	6100	1600
Mezclador de Tambores de 55 gal.	1/4 HP	1900	700
Aspiradora en Mojado y en Seco	1.7 HP	900	900
	2-1/2 HP	1300	1300

12-8. Potencia requerida para arrancar un motor



4	AC MOTOR			
1	VOLTS	230	AMPS	2.5
3	CODE	M	Hz	60
	HP	1/4	PHASE	1



- 1 Código de Arranque de Motor
- 2 Amperaje de Funcionamiento
- 3 Caballaje del Motor
- 4 Voltaje del Motor

Paso 1: Encuentre el código y use la tabla para encontrar el kVA/HP. Si el código no está enlistado, multiplique el amperaje de funcionamiento por seis para encontrar el amperaje de arranque.

Paso 2: Encuentre el HP del motor y los voltios.

Paso 3: Determine el amperaje de arranque (véase el ejemplo).

La corriente de salida del generador del grupo soldadora/generador debe ser al menos el doble de la corriente de carga del motor.

(kVA/HP x HP x 1000) / Voltios = Amperaje de arranque

Ejemplo: Calcule el amperaje de arranque requerido para un motor de 230 V, 1/4 HP con un código de arranque del motor de M.

$$\text{Voltios} = 230 \text{ HP} = 1/4 \text{ kVA/HP} = 11,2$$

$$11,2 \times 1/4 \times 1000 / 230 = 12,2\text{A}$$

Para arrancar el motor se requiere 12,2 amperios

Requerimientos de Arranque para Motores Monofásicos de Inducción								
Code de arranque del motor	G	H	J	K	L	M	N	P
KVA/HP	6,3	7,1	8,0	9,0	10,0	11,2	12,5	14,0

12-9. ¿Cuánta potencia puede entregar el generador?



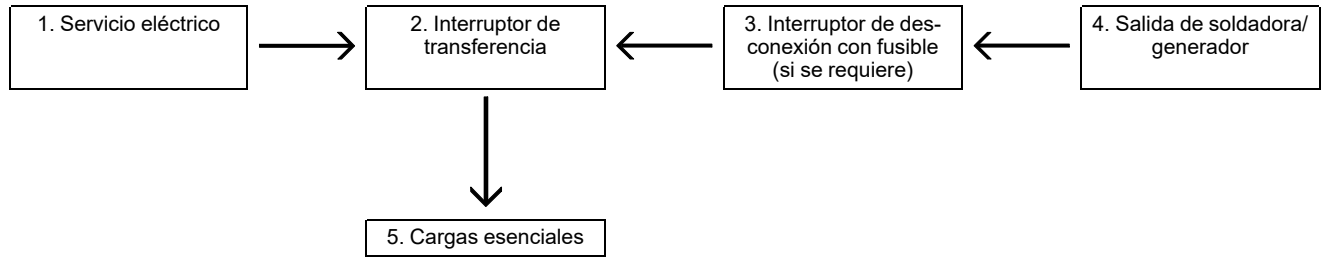
- 1 Limite la Carga al 90% de la Salida del Generador

Siempre arranque cargas que no sean resistivas (motor) en la orden de la más grande a la más pequeño, y añada las cargas resistivas al último.

- 2 La Regla de los 5 Segundos

Si el motor no arranca dentro de 5 segundos apague la potencia para evitar daño al motor. El motor requiere más potencia de lo que el generador puede entregar.

12-10. Conexiones típicas a la energía en espera



⚠ Estas conexiones sólo deben ser manipuladas por personal cualificado, y de acuerdo con todas las normas y códigos de protección aplicables.

⚠ Instale, conecte a tierra y utilice correctamente este equipo de acuerdo a las instrucciones de su Manual del usuario y a lo establecido en los reglamentos nacionales, estatales y locales.

⚠ No se conecte a ningún sistema de distribución eléctrica normalmente abastecido por alimentación de servicio público, a menos que se empleen un interruptor de transferencia y un procedimiento de puesta a tierra adecuados.

Se requiere un equipo suministrado por el cliente si el generador proporcionará energía en espera durante emergencias o interrupciones del suministro eléctrico.

1 Servicio eléctrico

2 Interruptor de transferencia (conmutado doble)

El interruptor transfiere la carga eléctrica del servicio eléctrico al generador. Transfiera la carga nuevamente al servicio eléctrico cuando se restaure el servicio.

Instale el interruptor correcto (suministrado por el cliente). La clasificación nominal del interruptor debe ser igual o mayor que la protección contra sobrecorriente del ramal.

3 Interruptor de desconexión con fusible

Instale el interruptor correcto (suministrado por el cliente) si el código eléctrico lo requiere.

4 Salida de soldadora/generador

El voltaje de salida y el cableado de generador deben coincidir con el voltaje y el cableado del sistema regular (del servicio).

Conecte el generador con un cableado temporal o permanente adecuado para la instalación.

Apague o desenchufe todos los equipos conectados al generador antes de iniciar o detener el motor. Al iniciar o detener, el motor tiene poca velocidad, lo que produce poco voltaje y poca frecuencia.

5 Cargas esenciales

La salida del generador tal vez no cumpla los requisitos eléctricos de las instalaciones. Si el generador no produce una salida suficiente para todos los requisitos, conecte solo cargas esenciales. Consulte la sección [12-4](#).

12-11. Seleccionando los cordones de extensión (usese el cordón más corto que fuera posible)

A. Largos del cordón para cargas de 120 voltios

  							
⚠ Use interruptores de protección diferencial (GFCI) cuando utilice equipos auxiliares. Si la unidad no tiene receptáculos GFCI, use un alambre de extensión protegido por GFCI. No utilizar los zócalos GFCI para alimentar sistemas de emergencia médicos.							
		El Largo de Cordón Máximo Permitido en pies (m.) para un Conductor de Tamaño AWG (mm²)*					
Corriente (Amperios)	Carga (Vatios)	4 (25)	6 (16)	8 (10)	10 (6)	12 (4)	14 (2.5)
5	600			350 (106)	225 (68)	137 (42)	100 (30)
7	840		400 (122)	250 (76)	150 (46)	100 (30)	62 (19)
10	1200	400 (122)	275 (84)	175 (53)	112 (34)	62 (19)	50 (15)
15	1800	300 (91)	175 (53)	112 (34)	75 (23)	37 (11)	30 (9)
20	2400	225 (68)	137 (42)	87 (26)	50 (15)	30 (9)	
25	3000	175 (53)	112 (34)	62 (19)	37 (11)		
30	3600	150 (46)	87 (26)	50 (15)	37 (11)		
35	4200	125 (38)	75 (23)	50 (15)			
40	4800	112 (34)	62 (19)	37 (11)			
45	5400	100 (30)	62 (19)				
50	6000	87 (26)	50 (15)				

*El tamaño del conductor está basado en una caída máxima de voltaje del 2%.

B. Largos del cordón para cargas de 240 voltios

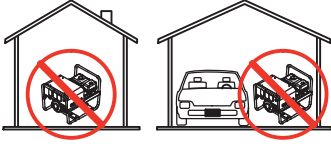
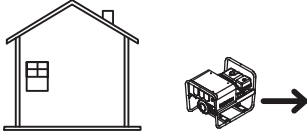
  							
⚠ Use interruptores de protección diferencial (GFCI) cuando utilice equipos auxiliares. Si la unidad no tiene receptáculos GFCI, use un alambre de extensión protegido por GFCI. No utilizar los zócalos GFCI para alimentar sistemas de emergencia médicos.							
		El Largo de Cordón Máximo Permitido en pies (m.) para un Conductor de Tamaño AWG (mm²)*					
Corriente (Amperios)	Carga (Vatios)	4 (25)	6 (16)	8 (10)	10 (6)	12 (4)	14 (2.5)
5	1200			700 (213)	450 (137)	225 (84)	200 (61)
7	1680		800 (244)	500 (152)	300 (91)	200 (61)	125 (38)
10	2400	800 (244)	550 (168)	350 (107)	225 (69)	125 (38)	100 (31)
15	3600	600 (183)	350 (107)	225 (69)	150 (46)	75 (23)	60 (18)
20	4800	450 (137)	275 (84)	175 (53)	100 (31)	60 (18)	
25	6000	350 (107)	225 (69)	125 (38)	75 (23)		
30	7000	300 (91)	175 (53)	100 (31)	75 (23)		
35	8400	250 (76)	150 (46)	100 (31)			
40	9600	225 (69)	125 (38)	75 (23)			
45	10,800	200 (61)	125 (38)				
50	12,000	175 (53)	100 (31)				

*El tamaño del conductor está basado en una caída máxima de voltaje del 2%.

SECCIÓN 13 – DEFINICIONES

13-1. Definiciones de símbolos de seguridad adicionales

 Algunos símbolos se encuentran solo en productos CE.

	¡Advertencia! ¡Cuidado! Existen peligros potenciales indicados por los símbolos.
	Las piezas móviles pueden provocar lesiones.
	Nunca utilice el generador en el interior de la casa o en un garaje, aún con puertas y ventanas abiertas.
	Utilice el generador únicamente en el exterior y alejado de ventanas, puertas y conductos de ventilación.

13-2. Definiciones de símbolos diversos

A	Amperaje	F	Lleno		No cambiar cuando está soldando
V	Voltaje	E	Vacío		Control remoto
U₀	Voltaje sin carga nominal (OCV)		Generador impulsado por motor con rectificador		Lea el manual del usuario
U₂	Voltaje de carga		Corriente continua (CC)		Soldadura (general)
I₂	Corriente de soldadura nominal		Corriente alterna (CA)		Soldadura por arco metálico protegido (SMAW)
X	Ciclo de trabajo		Protección a tierra (masa)		Soldadura por arco metálico protegido por gas (GMAW)
—	Negativo		Interruptor automático Protector complementario		Soldadura por arco de tungsteno protegido por gas (GTAW)/soldadura con gas inerte de tungsteno (TIG)
+	Positivo		Alternador monofásico		Inicio por toque (GTAW)
CC	Corriente constante		Salida		Temperatura
CV	Voltaje constante		Contacto encendido/ electrodo caliente		

	Aceite de motor
	Combustible
	Batería (motor)
	Motor
	Arranque del motor (r. p. m. del motor)
	Parada del motor
	Apagado del motor

	Ahogador del motor
	Ralentí (lento)
	Funcionamiento (rápido)
	Encendido
	Hercios
	Porcentaje

	Filtro de aire
	Antorcha con portacarrete
	Botón pulsador
	Botón para presio- nar o girar
	Carga de baterías
	USB

SECCIÓN 14 – INFORMACIÓN REGLAMENTARIA Y CONFORMIDAD

14-1. Acuerdo de licencia de software

El Acuerdo de licencia para el usuario final y los avisos y términos y condiciones de terceros en relación con el software de terceros se encuentran en <https://www.millerwelds.com/eula> y se incorporan como referencia en el presente.

14-2. Información sobre la configuración y los parámetros predeterminados de soldadura

AVISO – Cada aplicación de soldadura es única. Aunque determinados productos de Miller Electric están diseñados para establecer y pasar de manera predeterminada a determinados parámetros y configuraciones de soldadura típicos con base en variables específicas y relativamente limitadas de la aplicación ingresadas por el usuario final, dichas configuraciones predeterminadas son solo para referencia. Los resultados finales de la soldadura pueden verse afectados por otras variables y por circunstancias específicas de la aplicación. El usuario final debe evaluar y modificar la adecuación de todos los parámetros y configuraciones según resulte necesario en función de los requisitos específicos de la aplicación. El usuario final es el único responsable por la selección y la coordinación de los equipos, la adopción o los ajustes adecuados de los parámetros y configuraciones de soldadura predeterminados, y, en última instancia, de la calidad y durabilidad de todas las soldaduras resultantes. Miller Electric renuncia explícitamente a todas las garantías implícitas, incluida cualquier garantía implícita de adecuación para un propósito específico.

14-3. Especificaciones ambientales

A. Clase de protección (IP)

Clase de protección (IP)
IP23S
Este equipo está diseñado para su utilización en el exterior. Se puede almacenar a la intemperie, pero no está preparado para soldar bajo lluvia a menos que se lo proteja.

B. Especificaciones de temperatura

Rango de temperatura operativa*	Rango de temperatura de transporte/almacenamiento
–20 a 104 °F (–29 a 40 °C)	–40 a 131 °F (–40 a 55 °C)

*La salida se limita a las temperaturas por encima de 40 °C (104 °F).

C. Información sobre compatibilidad electromagnética (EMC)



Este equipo de clase A no está diseñado para su uso en zonas residenciales donde la energía eléctrica es proporcionada por el sistema público de distribución de baja tensión. Podría haber dificultades potenciales para garantizar la compatibilidad electromagnética en esos lugares debido a las perturbaciones conducidas así como a las radiadas.

14-4. Aprobación normativa de control remoto inalámbrico (opcional)

Este dispositivo cumple con la Parte 15 de las normas de la Comisión Federal de Comunicaciones (FCC). El funcionamiento está sujeto a las siguientes condiciones:

1. Este dispositivo no debe producir interferencias perjudiciales.
2. Este dispositivo debe aceptar cualquier tipo de interferencia recibida, incluida aquella que pueda causar un funcionamiento no deseado.

¡ADVERTENCIA! Los cambios o las modificaciones que la parte responsable del cumplimiento de las normas no haya aprobado expresamente podrían anular la autoridad del usuario para utilizar este dispositivo.

La recepción de la señal del mando a distancia y del receptor puede verse afectada por las condiciones climáticas, ambientales y del área.

Notas

Notas



Efectivo 1 enero, 2026 (Equipo equipo con el número de serie que comienza con las letras "NG" o más nuevo)
Esta garantía limitada reemplaza a todas las garantías previas de Miller y no es exclusiva con otras garantías ya sea expresadas o supuestas.

Esta garantía limitada reemplaza a todas las garantías previas de Miller y no es exclusiva con otras garantías ya sea expresadas o supuestas. GARANTÍA LIMITADA - Sujeta a los siguientes términos y condiciones, Miller Electric Mfg. LLC., Appleton, Wisconsin, garantiza a los distribuidores autorizados que el equipo de Miller nuevo vendido después de la fecha de entrada en vigor de esta garantía limitada no tiene defectos en el material ni la mano de obra en el momento en que Miller realiza el envío. ESTA GARANTÍA EXPRESAMENTE TOMA EL LUGAR DE CUALQUIERA OTRA GARANTÍA EXPRESADA O IMPLICADA, INCLUYENDO GARANTÍAS DE MERCANTABILIDAD, Y CONVENIENCIA.

Dentro de los periodos de garantía que aparecen abajo, MILLER reparará o reemplazará cualquier pieza o componente garantizado que fallen debido a tales defectos en material o mano de obra. Las notificaciones presentadas como reclamos de garantía en línea deben contener descripciones detalladas de la falla y de los pasos para solucionar el problema que se tomaron a fin de diagnosticar las piezas defectuosas. Es posible que Miller rechace los reclamos de garantía que no contengan la información requerida según se define en la Guía de operación de servicio de Miller (SOG).

Miller aceptará los reclamos de garantía del equipo garantizado abajo indicado en caso de que tal defecto se produzca dentro de los periodos de cobertura de la garantía detallados a continuación. Los periodos de garantía comienzan en la fecha de entrega del equipo al usuario final.

- 1 5 años para piezas — 3 años para mano de obra
 - Los rectificadores de potencia principales originales solo incluyen los SCR, diodos y los módulos rectificadores discretos en productos no inverter
- 2 4 años piezas (no cubre mano de obra)
 - Lentes para caretas fotosensibles ClearLight 2.0 y 4x
- 3 3 años — Piezas y mano de obra excepto que se especifique
 - Lentes para caretas fotosensibles (sin mano de obra)
 - Sistemas para soldadura colaborativa Copilot
 - Grupos soldadora/generador impulsado por motor y hidráulico de combustión interna (incluida EnPak) (NOTA: los motores son garantizados separadamente por el fabricante del motor.)
 - Fuentes de alimentación láser portátiles
 - Productos con inteligencia de soldadura Insight (Excepto sensores externos)
 - Máquinas de soldar con inversor
 - Máquinas para corte por plasma
 - Controladores de proceso
 - Alimentadores de alambre automáticos y semiautomáticos
 - Máquinas de soldar con transformador/rectificador
- 4 2 años — Piezas y mano de obra
 - Máscaras para soldar de oscurecimiento automático (no cubre mano de obra)
 - Extractores de humo - Filtair 215, Capture 5, Purificador, y extractores de las series industriales
- 5 1 año — Piezas y mano de obra excepto que se especifique
 - Cámara ArcCapture
 - Calentador de ArcReach
 - Sistemas de soldadura AugmentedArc, LiveArc y MobileArc
 - Dispositivos automáticos de movimiento
 - Pistolas soldadoras MIG Bernard BTB de enfriamiento por aire (sin mano de obra)
 - CoolBelt, Unidad sopladora PAPR, y PAPR protector para la cara (no cubre mano de obra)

- Sistema de secado de aire
 - Opciones de campo (NOTA: las opciones de campo [para montaje in situ] están cubiertas por el tiempo restante de la garantía del producto en el que están instaladas o por un mínimo de un año — el que sea mayor.)
 - Pedales de control RFCS (excepto RFCS-RJ45)
 - Extractores de emisiones - Filtair series 130, MWX y SWX, brazos de extracción estándar, telescópicos y ZoneFlow, y caja de control del motor
 - Sopletes láser de mano (sin mano de obra)
 - Máquinas para calentamiento por inducción, refrigeradores (NOTA: los registradores digitales están garantizados separadamente por el fabricante.)
 - Sensores Insight
 - Cascos para soldadura láser (sin mano de obra)
 - Bancos de carga
 - Antorchas MIG serie MDX (no cubre mano de obra)
 - Antorchas motorizadas
 - Posicionadores y controladores
 - Racks (Para almacenar varias fuentes de alimentación)
 - Tren rodante/remolques
 - Antorchas portacarrete Spoolmate (no cubre mano de obra)
 - Conjuntos alimentadores de alambre para sistemas Subarc
 - Cajas y paneles del respirador con suministro de aire (SAR)
 - Antorchas TIG (no cubre mano de obra)
 - Antorchas Tregaskiss (no cubre mano de obra)
 - Batería Venture 150 (Garantía de 1 año o 1000 ciclos de carga, lo que ocurra primero)
 - Sistemas de enfriamiento por agua
 - Controles remotos inalámbricos de mano/pie y receptores
 - Estaciones de trabajo/Mesas/Cabinas de soldadura (no cubre mano de obra)
 - Antorchas para corte por plasma XT (no cubre mano de obra)
- 6 Garantía de 6 meses para piezas
 - Baterías para automóviles de 12 voltios
 - Baterías PAPR
 - 7 Garantía de 90 días para piezas
 - Juegos de accesorios
 - Cables de envoltura rápida y enfriados por aire de ArcReach
 - Cubiertas de lona
 - Bobinas y mantas para calentamiento por inducción, cables, inductor de rodillos, y controles no electrónicos
 - Antorchas M
 - Sopletes de arco sumergido (SAW) y cabezales externos para soldadura por recubrimiento
 - Controles remotos y control de pie RFCS-RJ45
 - Piezas de repuesto (no cubre mano de obra)

La garantía limitada True Blue® de Miller no tiene validez para los siguientes elementos:

1. Componentes consumibles como: puntas de contacto, toberas de corte, contactores, escobillas, relés, tapa de las mesas de trabajo y cortinas de soldador, o piezas que fallen debido al desgaste normal. (Excepción: las escobillas y relés están cubiertos en todos los equipos impulsados por motor de combustión interna.)
2. Artículos entregados por MILLER pero fabricados por otros, como motores u otros accesorios. Estos artículos están cubiertos por la garantía del fabricante, si alguna existe.
3. Equipo que ha sido modificado por cualquier persona que no sea MILLER o equipo que ha sido instalado inapropiadamente, mal usado u operado inapropiadamente basado en los estándares de la industria, o equipo

que no ha tenido mantenimiento razonable y necesario, o equipo que ha sido usado para una operación fuera de las especificaciones del equipo.

4. Defectos causados por accidente, reparación no autorizada o realización de pruebas indebidas.

LOS PRODUCTOS MILLER ESTÁN DISEÑADOS PARA USUARIOS INDUSTRIALES Y COMERCIALES CAPACITADOS CON EXPERIENCIA EN EL USO Y EL MANTENIMIENTO DE EQUIPOS DE SOLDADURA.

Las medidas correctivas exclusivas para los reclamos de garantía son, a elección de Miller, alguna de las siguientes: (1) reparación; o (2) reemplazo; o bien con aprobación por escrito de Miller, (3) el costo preaprobado de reparación o reemplazo en una estación de servicio autorizada de Miller; o (4) el pago del precio de compra o el crédito correspondiente (menos una desvalorización razonable por uso). No se pueden devolver productos sin la aprobación por escrito de Miller. El envío de devolución corre por cuenta y riesgo del cliente.

Las medidas correctivas anteriores son libres a bordo de Appleton, WI o el establecimiento de servicio autorizado de Miller. El transporte y el flete son responsabilidad del cliente. EN EL GRADO EN QUE LA LEY LO PERMITA, LAS MEDIDAS CORRECTIVAS PROPORCIONADAS AQUÍ SON LAS MEDIDAS ÚNICAS Y EXCLUSIVAS, INDEPENDIENTEMENTE DE LA TEORÍA JURÍDICA. EN NINGÚN CASO, MILLER SERÁ RESPONSABLE DE NINGÚN DAÑO DIRECTO, INDIRECTO, ESPECIAL, INCIDENTAL O DERIVADO (INCLUIDA LA PÉRDIDA DE BENEFICIOS), INDEPENDIENTEMENTE DE LA TEORÍA JURÍDICA. MILLER EXCLUYE Y RENUNCIA A TODA GARANTÍA QUE NO SE INCLUYA AQUÍ Y A TODA GARANTÍA IMPLÍCITA, AVAL O REPRESENTACIÓN, INCLUIDA TODA GARANTÍA IMPLÍCITA DE COMERCIABILIDAD O ADECUACIÓN PARA UN FIN DETERMINADO.

Algunos estados en Estados Unidos, no permiten imitaciones en cuanto a largo una garantía implícita dure, o la exclusión de daños incidentales, indirectos, especiales o consecuentes, de manera que la limitación de arriba o exclusión, es posible que no aplique a usted. Esta garantía da derechos legales específicos, y otros derechos pueden estar disponibles, pero varían de estado a estado. En Canadá, la legislación de algunas provincias permite que hayan ciertas garantías adicionales o remedios que no han sido indicados aquí y al punto de no poder ser descartados, es posible que las limitaciones y exclusiones que aparecen arriba, no apliquen. Esta garantía limitada da derechos legales específicos pero otros derechos pueden estar disponibles y estos pueden variar de provincia a provincia. El original de esta garantía fue redactado en términos legales ingleses. Ante cualesquiera quejas o desacuerdos, prevalecerá el significado de las palabras en inglés.

¿Preguntas sobre la garantía?

1-800-4-A-MILLER para encontrar su distribuidor local de Miller (EE.UU. y Canadá solamente)

Su distribuidor también le proporciona...

Servicio

Siempre obtiene la respuesta más rápida y confiable que usted necesita. La mayoría de los repuestos pueden estar en su poder en 24 horas.

Soporte

¿Necesita respuestas rápidas a sus preguntas difíciles sobre soldadura? La experiencia del distribuidor y de Miller están a su disposición para ayudarle en cada uno de sus pasos.

Registro del propietario

Por favor, complete los datos y guárdelo con sus registros personales.

Modelo	Número de serie/tipo
Fecha de compra	(Fecha en que el equipo fue entregado al cliente original.)
Distribuidor	
Dirección	
Ciudad	
Estado/País	Código postal

Para el servicio

Póngase en contacto con un Distribuidor o una Agencia del Servicio.

Siempre dé el nombre de modelo y número de serie/estilo.

Comuníquese con su Distribuidor para:

Equipo y Consumibles de Soldar
Opciones y Accesorios
Equipo Personal de Seguridad (PPE)
Servicio y Reparación Piezas de Repuesto
Entrenamiento (Seminarios, Videos, Libros)
Manuales Técnicos
Para localizar a un distribuidor o una agencia de servicio visite www.millerwelds.com o llame al 1-800-4-A-Miller

Libros de Procesos de Soldar:

Presentar una queja por pérdidas o daños durante el transporte.
Si necesita ayuda para presentar o liquidar una queja, comuníquese con su distribuidor o con el Departamento de transporte del fabricante del equipo.

Miller Electric Mfg. LLC

An Illinois Tool Works Company
1635 West Spencer Street
Appleton, WI 54914 USA

International Headquarters—USA

USA Phone: 920-735-4505
USA & Canada FAX: 920-735-4134
International FAX: 920-735-4125

Vea ubicaciones internacionales en
www.MillerWelds.com

