

**EQUIPO DE SOLDAR PARA SOLDADURA  
CONTINUA  
MEGAMIG 500 Y ALIMENTADOR POWER TRACK**



# **MANUAL DEL USUARIO**

*MyH Comercial e Industrial Ltda.*

*Casa Matriz: Avda. Presidente Eduardo Frei Montalva N° 4800 – Renca, Santiago  
CHILE*

*Fono Servicio Cliente: 600 600 20 40 FAX: 600 600 50 60*

# INSTRUCCIONES GENERALES.

Estimado cliente:

**Gracias por adquirir nuestro producto. Lea este manual cuidadosamente antes de utilizar su equipo de Soldar de Soldadura Continua MEGA MIG 500 y ALIMENTADOR POWER TRACK de 4 Rodillos MyH.** La información en este manual considera la correcta instalación, prueba, operación y mantención de su



## ATENCIÓN

***\* LA INSTALACION, LA OPERACION Y LA MANTENCION, SOLO DEBE SER REALIZADA POR PERSONAL PROFESIONAL DEBIDAMENTE CAPACITADO.***

## INDICE

<b>1. Introducción</b>	<b>3</b>	soldar y la fuente de poder.	<b>8</b>
• Características del equipo de Soldar Mega Mig 500	3	• Conexión entre el equipo de soldar y el Alimentador.	8
<b>2. Operación Segura</b>	<b>4</b>	• Conexión entre el equipo de soldar y el sistema de gas.	8
• Cuidado del usuario.	4	• Instalación y conexión del Alimentador POWER TRACK	8
• Medidas de seguridad a tomar para asegurar la correcta Instalación y posición.	5	<b>5. Operación</b>	<b>9</b>
• Chequeo de Seguridad.	5	• Diagrama de Mega Mig 500	9
• Primeros Auxilios	5	• Diagrama de Alimentador POWER TRACK	10
<b>3. Especificaciones Técnicas</b>	<b>6</b>	• Procedimiento básico de Soldadura	11
• Ambiente al que el producto es sometido	6	• Descripción y diagrama de la Pistola	11
• Requerimientos para la fuente de poder	6	• Función 2 y 4 Tiempos.	13
• Estructura Principal.	6	• Mantención y servicio.	13
• Datos Técnicos.	6	<b>6. Solución a Problemas Comunes</b>	<b>15</b>
• Normativas que cumple el Equipo.	7	<b>7. Descripción completa del set</b>	<b>16</b>
<b>4. Instalación</b>	<b>7</b>	<b>8. Transporte y almacenamiento</b>	<b>16</b>
• Lugar de trabajo del equipo de soldar.	7	<b>9. Garantía</b>	<b>17</b>
• Conexión entre el equipo de			

## **1.- Introducción.**

El Equipo de Soldar MEGAMIG 500 Y ALIMENTADOR POWER TRACK es una soldadora de soldadura continua con gas de protección. Soldadura MIG-MAG. Usa el arco eléctrico producido entre el alambre y la pieza a soldar como fuente de calor para fundir ambos materiales formando un cordón de soldadura protegido de la erosión del medio ambiente mediante un gas de protección. Este sistema de soldar facilita la soldadura en toda posición y es ampliamente usada en automatización de procesos mecanizados. La soldadora MEGAMIG 500 Y ALIMENTADOR POWER TRACK usa CO<sub>2</sub> como gas de protección y es usada para aceros bajos en carbono y en aleaciones. Sus ventajas son ahorro de energía y material con gran eficiencia y bajo costo. También puede soldar acero inoxidable con una mezcla de CO<sub>2</sub> y Argón como gas de protección si usa el alambre adecuado.

### **Características del equipo de soldar Mega Mig 500:**

- Bajo costo. Equivalente a cerca del 40% del costo de la soldadura al arco manual y arco sumergido.
- Calor de arco altamente concentrado y eficiente produce gran penetración y profunda poza de soldadura. La alta velocidad de fundido del alambre produce un proceso de soldadura de alta velocidad y sin escoria.
- Puede soldar en toda posición.
- Soldando con alambre delgado puede reducir la deformación de la pieza de soldar.
- El cordón de soldadura tiene una fuerte resistencia al óxido y quebraduras debido a su contenido bajo hidrógeno.

En la soldadora MEGAMIG 500 el voltaje de circuito abierto y de soldadura se selecciona mediante selectores combinados y la velocidad del alambre y corriente de soldadura mediante potenciómetro. La soldadora MEGAMIG 500 es ampliamente usada en manufactura, astilleros, la industria mecánica etc.

## 2.- Operación Segura.

### Cuidado del Usuario

- Siga las normas de seguridad y protección recomendadas por el fabricante. Utilice ropa y herramientas apropiadas para evitar dañar la vista y la piel.
- Cuando se este soldando se debe usar la máscara de soldar cubriendo toda la cabeza, sólo se puede realizar la observación visual del arco eléctrico a través del visor de la máscara.



### ATENCIÓN

- El equipo de soldar de soldadura continua MEGAMIG 500 posee sistemas de control y potencia electrónicos sofisticados, por lo que se recomienda no tratar el equipo con brusquedad o a golpes.
- Antes de soldar verifique el estado de las conexiones. Revise que la conexión de tierra del enchufe esté correcta.
- Los humos y gases producidos durante el proceso de soldadura son dañinos para la salud. Asegúrese de trabajar en lugares bien ventilados o con extracción forzada para mantener las emisiones lejos de la zona de respiración.
- El rayo producido por la soldadura puede afectar la vista de las personas cercanas, se recomienda cubrir la zona del arco eléctrico mediante el uso de cortinas protectoras adecuadas.
- Solo personal debidamente capacitado está autorizado a mover o realizar ajustes al equipo de soldar.
- La inducción electromagnética producida por el equipo de soldar puede afectar a personas con marcapasos cardíaco u otro artefacto sensible, por lo que no permita que se acerque al equipo de soldar en plena operación.
- El equipo de soldar no debe utilizarse como método para descongelar tuberías.
- El equipo de soldar no debe utilizarse sin los paneles, ya que puede ser peligroso para el operador y podría dañar seriamente el funcionamiento de su equipo.
- Evite la sobrecarga de su equipo revisando previamente el ciclo de trabajo de este.
- Tome la precaución de que la manguera de gas nunca se encuentre presionada o doblada. El radio de giro de la manguera no puede ser menor de 150 mm., de lo contrario puede sufrir daño en su interior
- La pureza del CO<sub>2</sub> no puede ser menos que 99,5 %, su contenido de agua no mayor que 0.005 %
- Nunca utilice la máquina por sobre su ciclo de trabajo, ni provoque que se active el termostato de seguridad. Con ello solo conseguirá acortar la vida útil de los componentes y del equipo en general.
- Siempre verifique que el cable de soldar no se encuentre maltratado.

## **Medidas de seguridad a tomar para asegurar la correcta instalación del equipo.**

- ① Asegúrese de que no exista riesgo potencial, tanto para el operador como para la máquina, de caída de cualquier objeto extraño.
- ① El polvo, ácido o material corrosivo en el ambiente del lugar de trabajo y medio ambiente corrosivo no deben sobrepasar los parámetros exigidos (exceptuándose los provocados a causa de la soldadura).
- ① El equipo de soldar debe instalarse protegido del sol, la lluvia, humedad excesiva o temperaturas por bajo los  $-10^{\circ}\text{C}$  o por sobre los  $40^{\circ}\text{C}$ .
- ① Deben existir al menos 50 cms. libres alrededor del equipo de soldar para asegurar una adecuada ventilación.
- ① No debe introducir piezas extrañas al equipo de soldar.
- ① No deben existir vibraciones excesivas en el área alrededor del lugar de trabajo de la máquina.
- ① Elija un área sin interferencias electromagnéticas.
- ① Asegúrese de instalar un interruptor automático de protección en la instalación eléctrica de acuerdo a las especificaciones indicadas por el manual de servicio del equipo.
- ① El equipo de soldar debe instalarse horizontalmente, en una superficie plana. Si la inclinación fuera superior a  $15^{\circ}$  se le debe adicionar elementos anti vuelco para evitar la inclinación del equipo.
- ① No se recomienda conectar su equipo de soldar a un grupo generador.

## **Chequeo de Seguridad**

*Cada ítem del siguiente listado debe verificarse detalladamente antes de conectar la energía eléctrica y comenzar la operación:*

- Verifique que la conexión de tierra de la toma eléctrica del equipo de soldar esté conectada a tierra en forma correcta.
- Verifique que los cables de salida no estén en corto circuito.
- Verifique que los cables de salida y alimentación estén en buenas condiciones, sin daños o alteraciones y/o fuera de estándar.
- Corte el suministro de corriente eléctrica antes de abrir la carcasa.
- Ante cualquier problema técnico que presente el equipo de soldar, recurra al servicio técnico autorizado más cercano.

***Se debe realizar chequeos regulares cada seis meses por parte de personal calificado luego de la instalación del equipo de soldar. Estos chequeos deben incluir:***

- Limpieza de rutina para asegurar que no existan condiciones subnormales como conectores sueltos.
- Inspección de los accesorios externos.
- Chequeo del cable de soldar, para verificar que se encuentre en perfectas condiciones.
- Reemplazo del cable alimentador si se determina que está dañado o roto.

***Si las normas de seguridad y de utilización no se observan atentamente, las operaciones de soldadura pueden resultar peligrosas no solo para el operador, sino incluso para las personas que se encuentren próximas al área de trabajo.***

## **Primeros Auxilios:**

El lugar de trabajo debe contar con un botiquín de primeros auxilios equipado a fin de socorrer en forma inmediata a posibles víctimas de un shock eléctrico. Además debe disponer de todos los implementos necesarios para tratar posibles quemaduras a la piel y/u ojos (exposición directa a la luz y calor emitidos en el proceso de soldadura).

## **El Shock Eléctrico Puede Ser Mortal**

Si la persona accidentada esta inconsciente y se sospecha un shock eléctrico, tenga la precaución de no tocarla si ha quedado en contacto con algún cuerpo posiblemente energizado.

Corte el suministro eléctrico que alimenta el equipo y recurra a los cuidados de primeros auxilios. Para alejar los cables y/o partes energizadas de la víctima, se recomienda utilizar trozos de madera bien seca, como una escoba o cualquier otro material aislante.

## **3.- Especificaciones Técnicas.**

### **Ambiente al que el producto es sometido**

- Rango de temperatura ambiental:  
Al Soldar -10 ~ +40° C  
Durante el transporte y almacenamiento -25 ~ +55° C
- Humedad relativa:  
a 40° C  $\leq$  50 %  
a 20° C  $\leq$  90 %.
- No debe existir vibraciones violentas en el área alrededor de la máquina
- Proteja de la lluvia si se utiliza a la intemperie.

### **Requerimientos para la fuente de poder**

- a) El oscilograma de voltaje debe mostrar una onda de seno, la oscilación de la frecuencia no debe exceder  $\pm$  1% del valor indicado.
- b) La oscilación del voltaje no debe superar  $\pm$  10 % del valor indicado.
- c) El desbalance de la alimentación trifásica no debe exceder el 5%

### **Estructura Principal**

El equipo de Soldar MEGAMIG 500 es una soldadora que ajusta su salida de corriente continua mediante rectificadores controlados de silicio. El voltaje de circuito abierto y de soldadura se regula mediante una combinación de selectores. El transformador principal provee voltaje AC que aísla la entrada de la máquina de la línea de alimentación. Los reactores a la salida filtran la señal para dar una salida continua y estable que provee un mejor arco de soldadura.

Los módulos de control proveen control eléctrico y lógico al sistema y energía al mecanismo de arrastre del alambre de tal manera que se pueda variar fácilmente la velocidad del alambre mediante un potenciómetro. La velocidad del alambre influye directamente en la corriente de soldadura. A un mismo voltaje, a mayor velocidad del alambre mayor es la corriente de soldadura.

El equipo de Soldar MEGAMIG 500, que actúa como la fuente de poder, y el cabezal alimentador de alambre POWER TRACK son dos unidades que dependen la una de la otra y que están unidas por un cable de interconexión.

### **Datos Técnicos**

<b>Ítems</b>	<b>MegaMIG -500</b>
Voltaje de Entrada	3PH – 380 V.
Frecuencia	50 Hz.
Corriente de Entrada	40 A.
Potencia absorbida de Entrada	30 KVA.
Tensión en vacío	20 ~ 51 V.
Tensión de trabajo	19,5 ~ 39 V.
Rango de ajuste de corriente	110 - 500 A.

Ciclo de trabajo	60 %
Diámetros de Alambre	0,8 mm – 1,2 mm.
Velocidad del Alambre	1,5 ~ 25 m/mim
Índice de Aislación	H
Índice de Protección Carcaza	IP21S
Dimensión L×W×H	79×50×84
Peso	215 Kg.

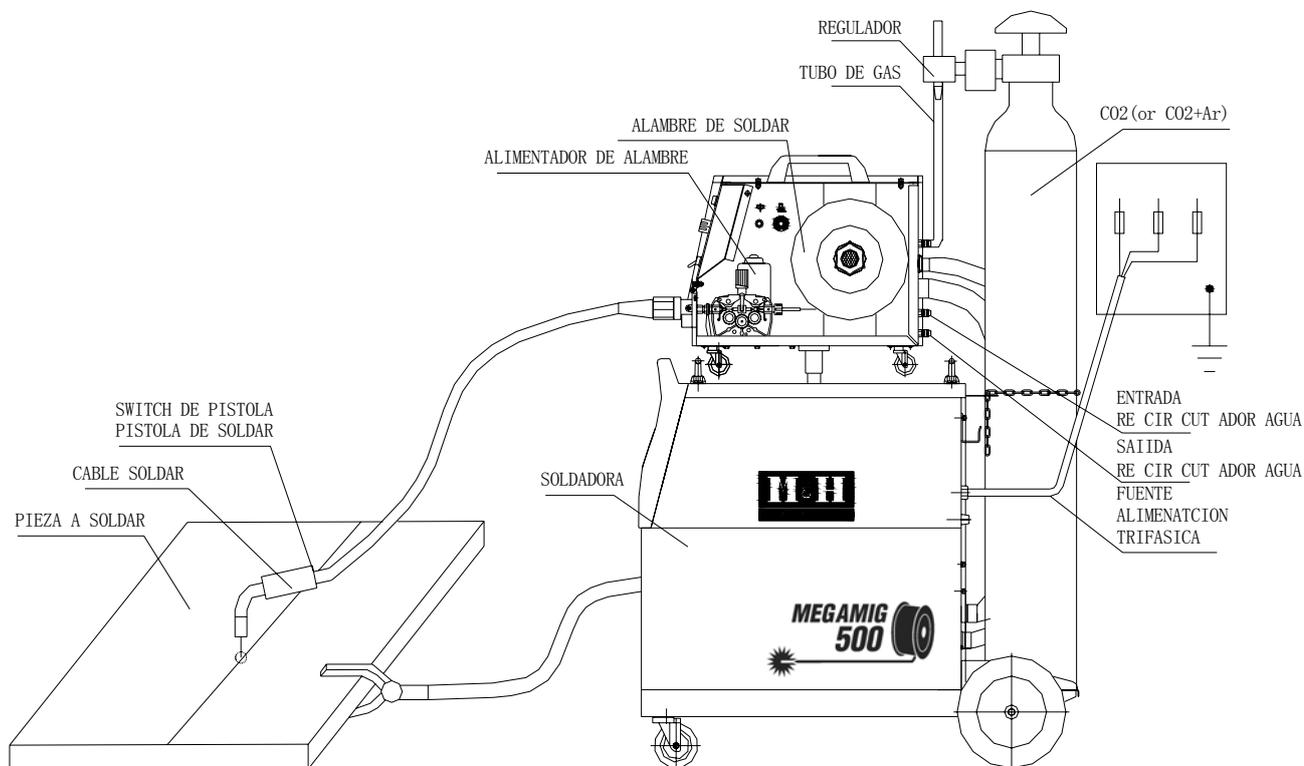
### Normativa que cumple el equipo

El equipo de soldar MEGAMIG 500 cumple con los requerimientos de la norma EN 60974-1.

## 4.- Instalación.

### Lugar de trabajo del equipo de soldar

- \* El equipo de soldar debe ubicarse en lugares secos y con poco polvo, sin productos químicos corrosivos en los alrededores ni gases inflamables.
- \* El equipo de soldar debe instalarse protegido del sol, la lluvia, humedad excesiva o temperaturas por bajo los -10° C o por sobre los 40° C.
- \* Deben existir al menos 50 cms. libres alrededor del equipo de soldar para asegurar una adecuada ventilación.
- \* Se deben instalar extractores de humos si la ventilación del área de trabajo no es adecuada.



A) Diagrama de conexión

### **Conexión entre el equipo de soldar y la fuente de poder**

Conecte el cable de alimentación del panel posterior a la línea trifásica. Nunca conecte la conexión a tierra del equipo de soldar a una línea energizada, ya que podría sufrir electrocutamiento.

**\* NOTA:** La conexión a tierra de la red eléctrica no es lo mismo que el punto neutro de la red.

### **Conexión entre el equipo de soldar y el cabezal alimentador del alambre**

Conecte el cable de interconexión entre la fuente de poder y el cabezal alimentador. Apriete en sentido reloj el conector para asegurar una buena fijación y contacto.

Conecte el cable de control multihebra entre la fuente de poder y el cabezal alimentador de alambre.

### **Conexión entre el equipo de soldar y el sistema de gas.**

Asegúrese que el regulador de gas este firmemente atornillado a su conexión para evitar fugas de gas.

Luego conecte y fije firmemente el cable de calefacción a la conexión del calefactor del panel trasero de la fuente de poder.

Conecte un extremo de la manguera de gas a la salida del regulador de presión y el otro extremo a la entrada de gas del alimentador de alambre.

### **Instalacion y conexión del alimentador de alambre SUPER TRACK.**

Seleccione el diámetro del alambre según el trabajo a ejecutar. En función de este diámetro elija el carrete, flexible y boquilla adecuados.

Abra la cubierta del alimentador de alambre SUPER TRACK e instale en el eje del carrete.

Introduzca el alambre en el tubo de entrada del mecanismo de arrastre y alínelo en la ranura del rodillo de empuje adecuado. Vuelva a centrarlo en la boquilla de salida y active el mecanismo de presión.

### **Conexión del alimentador de alambre y la pistola**

Conecte la pistola en el conector correspondiente del panel frontal y apriete firmemente.

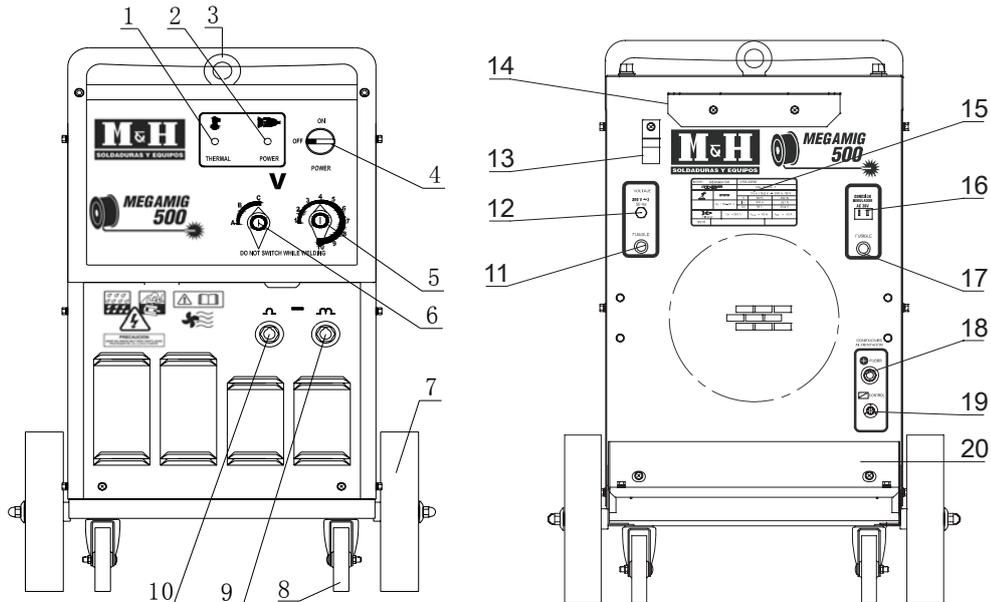
### **Conexión del alimentador de alambre y la pistola**

Conecte un extremo del cable de tierra al conector correspondiente en el panel frontal de la fuente de poder y atornille firmemente. Con el otro extremo aprisione firmemente la pieza a soldar.

## 5.- Operación.

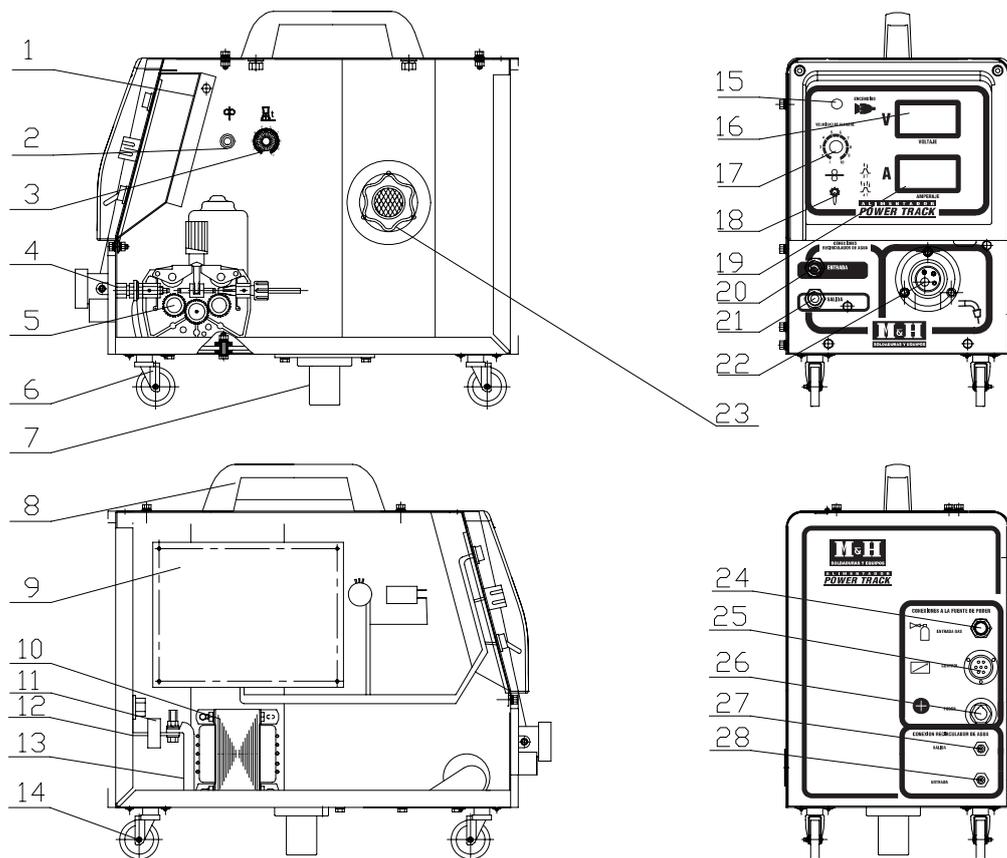


- **ATENCIÓN** El equipo de soldar Mega Mig 500 está diseñado con un nivel de protección IP21S.
- Cuando el equipo de soldar esta en funcionamiento nunca intente introducir el dedo o algún tipo de varillas redondas de diámetro inferior a 12.5 mm. (especialmente si es metálico) dentro del equipo de soldar.
- Tampoco trate de poner objetos pesados encima del equipo de soldar. No se debe utilizar fuerza desmedida en el equipo de soldar.



### B) Diagrama de Paneles Principal y Posterior Mega Mig 500

- |  |  |
|--|--|
| 1.- Led Indicador de Protección Térmica. | 12.- Cable Alimentador Trifásico.            |
| 2.- Led Indicador de Encendido.          | 13.- Gancho Sujetador de Cable Alimentación. |
| 3.- Anillo de Sujeción.                  | 14.- Sujetador de Cilindro de Gas.           |
| 4.- Switch de Encendido.                 | 15.- Placa Características Técnicas.         |
| 5.- Selector Fino de Voltaje.            | 16.- Conexión Regulador 36V.                 |
| 6.- Selector Grueso de Voltaje.          | 17.- Fusible Suministro.                     |
| 7.- Ruedas Posteriores.                  | 18.- Conector Alimentador.                   |
| 8.- Ruedas Frontales.                    | 19.- Conector Cable de Control.              |
| 9.- Conector N° 1 Toma Tierra.           | 20.- Rack Porta Cilindro de Gas.             |
| 10.- Conector N° 2 Toma Tierra.          |  |
| 11.- Fusible de Poder.                   |  |



**C) Diagrama de Paneles Principal y Posterior Alimentador Super Track**

- |  |  |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>1.- Cubierta Protectora.</li> <li>2.- Ajuste de Tiempo de Burn Back.</li> <li>3.- Ajuste de Velocidad del Alambre.</li> <li>4.- Cabezal de Cobre.</li> <li>5.- Motor Alimentador del Cable.</li> <li>6.- Ruedas Frontales.</li> <li>7.- Pedestal.</li> <li>8.- Manilla de Transporte.</li> <li>9.- Tarjeta de Control.</li> <li>10.- Transformador de Control.</li> <li>11.- Caja.</li> <li>12.- Pieza de Conexión.</li> <li>13.- Cable de Conexión.</li> <li>14.- Ruedas Posteriores.</li> <li>15.- Led Indicador de Encendido.</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>16.- Visualizador Digital de Voltaje.</li> <li>17.- Perilla para Ajuste de la Velocidad del Alambre.</li> <li>18.- Selector de 2 o 4 tiempos.</li> <li>19.- Visualizador Digital de Amperaje.</li> <li>20.- Entrada Frontal Recirculador de Agua.</li> <li>21.- Salida Frontal Recirculador de Agua.</li> <li>22.- Conector para la Pistola</li> <li>23.- Eje Porta Carrete.</li> <li>24.- Conector de Gas</li> <li>25.- Conector Cable de Control.</li> <li>26.- Conector Fuente de Control.</li> <li>27.- Salida Posterior Recirculador de Agua.</li> <li>28.- Entrada Posterior Recirculador de Agua.</li> </ul> |
|--|--|



## ATENCIÓN

- ① Cuando el equipo de soldar es operado por largos períodos de tiempo, en el panel se activará el Led indicador de protección activada (termostato, N° 1) lo que significa que la temperatura interna del equipo de soldar ha sobrepasado la temperatura de su diseño. En este caso el equipo de soldar se detendrá y el ventilador seguirá funcionando. Una vez que la temperatura baje lo suficiente, el led indicador de protección activada se apagará y el equipo de soldar quedará en condiciones de reiniciar su operación.
- ① El ventilador del sistema de enfriamiento se activa desde que el equipo de soldar se encuentra en funcionamiento.
- ① Cuando finalice el trabajo o se aleje por un momento del lugar, recuerde que debe apagar el equipo de soldar.
- ① Los soldadores deben siempre utilizar los elementos de protección personal adecuados para prevenir daño por arco y radiación térmica (Ropa de trabajo, guantes, máscara de soldar, zapato de seguridad, etc.).
- ① Es necesario colocar cortinas protectoras alrededor del lugar de trabajo para prevenir accidentes a terceros por efecto del arco eléctrico producido en el proceso de soldadura.
- ① En los alrededores del sitio de trabajo no debe haber productos inflamables o explosivos.
- ① Cada conexión en el equipo de soldar debe realizarse de manera correcta y segura.

### **Procedimiento básico de soldadura**

A.- Al encender la máquina, el led indicador de encendido se debe iluminar.

B.- Regule la corriente de soldadura al valor requerido mediante la perilla de ajuste de corriente.

C.- Tome la Pistola Mig, apúntela a la pieza a soldar, presione el switch y alimente con alambre el punto de soldadura. Observe el alambre a través de los surcos en el metal.

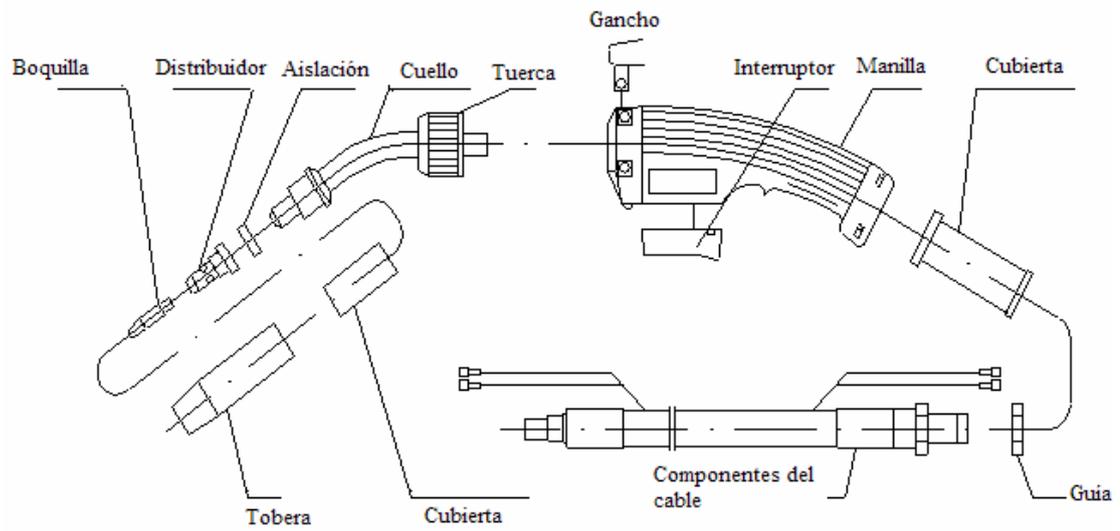
El proceso de soldadura es como sigue:

Inicio – parte el gas ( 0.3 – 0.6 seg. ) – Se enciende el equipo – Alimentación de alambre – Se parte soldando – Se apaga el equipo – Se detiene el gas ( 2-3 seg.)

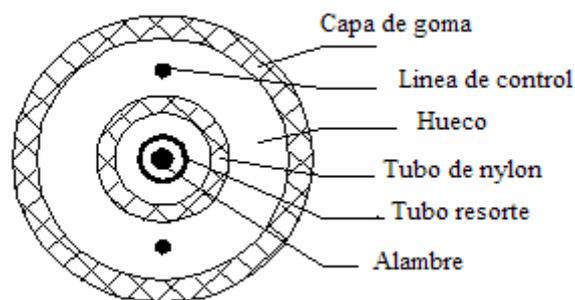
### **Descripción de la Pistola**

La pistola está compuesta por el sistema conductor del alambre, el cable de poder y la manilla de disparo.

Cable de poder es el flexible cubierto por la funda de nylon se ubica en el centro del cable y aloja en su interior el alambre de soldar. El espacio entre el flexible y el cable está cubierto por el gas de protección. El cable de poder conduce por tanto la corriente de soldadura.



**D) Diagrama despiece de la pistola.**



**E) Diagrama despiece del cable de la pistola.**



**ATENCIÓN**

- Antes de armar o desarmar la pistola se la debe desconectar de la energía eléctrica.
- La boquilla se debe reemplazar antes que la calidad de la soldadura se afecte.
- El cable de la pistola debe ser reemplazado cuando se encuentre cortado, su aislación deteriorada, resquebrajada, quemada o con cortes.

## **Función de 2 y 4 tiempos del alimentador de alambre**

### Función de 2 tiempos

Al presionar el switch se inicia el gas de protección, el movimiento del alambre y se tiene voltaje de salida.

Al soltar el Switch se detiene el gas, el movimiento del alambre y no se tiene voltaje de salida

### Función de 4 tiempos

Al presionar el Switch se inicia el gas de protección, el movimiento del alambre y se tiene voltaje de salida.

Al soltar el Switch se mantienen las condiciones anteriores

Para detener el alambre, gas y bajar voltaje de salida se requiere presionar de nuevo el Switch y volver a soltarlo.



### **ATENCIÓN**

- Revisión del gas, para ello presione para verificar el circuito del gas.
- Revisión de movimiento del alambre, para ello presione para verificar el movimiento del alambre.
- Ajuste de la corriente de soldadura, para ello realice un ajuste continuo de la velocidad del alambre y por lo tanto de la corriente de soldadura.
- Revisión de Burn Back, para ello realice un ajuste continuo del tiempo de burn back.
- Ajuste de corriente, para ello realice un ajuste continuo de la velocidad del alambre antes del establecimiento del arco.

## **Mantenimiento y Servicio**

La máquina de soldar Mega Mig 500 es un equipo de soldar con gas de protección semiautomática. El cumplimiento de un buen programa de mantenimiento asegurará para el equipo un mejor rendimiento y funcionamiento y una mayor vida útil de sus componentes. Solo personal debidamente entrenado y calificado está autorizado para reparar el equipo. Ante cualquier duda o necesidad de asistencia técnica no dude consultar a nuestro servicio técnico. En todo caso personal especializado podrá realizar la reparación y el mantenimiento del equipo de soldar. No dude en contactarnos para asistencia técnica, si se encuentra con problemas que no pueda solucionar o de difícil reparación.

### Principales tareas de mantenimiento:

- Remoción de Polvo .Debe asegurarse que la máquina no esté conectada a una fuente de poder antes de proceder a la remoción de polvo.
- Asegure que al dejar su equipo por un largo periodo de inactividad, lo haga en un ambiente seco, limpio y con buena ventilación.
- Limpieza periódica. A través de personal especializado, se debe realizar limpieza por medio de aire comprimido seco para limpiar el interior del equipo de soldar. También se debe revisar si existen componentes o cables sueltos, si los hubiera, proceda a la reparación o reemplazo correspondiente. Generalmente cuando no existe polvo en demasía la limpieza se debe realizar periódicamente, y cuando existe mucha acumulación de polvo la limpieza se debe realizar con mayor frecuencia.

- ☑ Mantenga el cable de poder en buen estado. Es necesario chequear periódicamente el cable de alimentación del equipo de soldar, sin embargo, es aconsejable revisar cada vez que la máquina sea utilizada de forma portátil.
- ☑ Revise Cables de soldar. Al momento de utilizar el equipo de soldar, el operador debe revisar que los cables de soldar no estén desconectados, no presenten cortes en el aislamiento, etc. En caso de que se presente alguno de estos problemas se debe proceder al cambio o reparación correspondiente.
- ☑ Revise regularmente que el circuito de gas no presente fugas y se mantenga completamente sellado. Verifique además que el ventilador y el motor alimentador estén funcionando correctamente sin sonidos anormales ni cables sueltos.
- ☑ Limpie periódicamente la boquilla de escoria y suciedad.
- ☑ Utilice alambre Mig de calidad, que cuente con certificaciones.
- ☑ Reemplace los rodillos si se encuentran gastados o deteriorados. Apriete los rodillos contra el alambre sin sobrepresionar para asegurar un buen desplazamiento de éste.



### ATENCIÓN

**Si la tensión de salida se eleva a un nivel anormalmente alto no destape el equipo, se deben tomar todas las precauciones de seguridad para evitar el riesgo de shock eléctrico. Está prohibido que personal sin entrenamiento abra la carcasa.  
Tenga la precaución que durante la limpieza del equipo de soldar, no pasar a llevar cables o partes al interior de este.**

## 6.- Solución a Problemas Comunes.

No.	Problema	Análisis	Solución
1	El mecanismo de arrastre del alambre no opera al presionar el interruptor de la pistola	Fusible de entrada quemado	Cambie el Fusible
		Alimentación Eléctrica desconectada.	Verifique la conexión eléctrica de la alimentación.
		Interruptor de la pistola defectuoso	Cambie el interruptor
		Cable defectuoso o cortado	Cambie o repare el cable
2	Hay voltaje en vacío y gas, pero el mecanismo de arrastre del alambre no funciona	Cable defectuoso o cortado	Reemplace o repare el cable
		Potenciómetro de ajuste de corriente en el mecanismo de arrastre defectuoso	Cambie el potenciómetro
		Alimentación eléctrica del mecanismo de arrastre defectuoso.	Verifique la instalación eléctrica del mecanismo de arrastre.
		Módulo de control defectuoso.	Cambie el módulo
3	No hay voltaje en vacío	Módulo de control defectuoso	Cambie el módulo
		Bobina del contactor sin energía eléctrica.	Conecte la energía eléctrica a la bobina
4	Corriente de soldadura desajustada	Potenciómetro de ajuste defectuoso	Cambie el potenciómetro
		Módulo de control defectuoso	Cambie el módulo.
5	Bajo Voltaje en Vacío	Voltaje de alimentación es menor de 350V	Aumente el voltaje de alimentación a su valor nominal
		Una o más fases desconectadas o con mal contacto.	Conecte las 3 fases correctamente
		Puente de diodos de entrada defectuoso	Reemplace puente de entrada
6	Arco inestable y gran chapoteo	Corriente, Voltaje y velocidad seleccionada incorrecta.	Seleccione el voltaje, corriente y velocidad correcta.
		Boquilla o rodillos inadecuados para el tipo y grosor del alambre	Cambie la boquilla o los rodillos.
		Movimiento del alambre con mucha resistencia.	Limpie o reemplace el flexible
		Una fase desconectada o haciendo mal contacto	Reconecte en forma correcta las 3 fases.
		Puente rectificador primario defectuoso	Cambie el puente rectificador primario.
7	Voltaje en vacío y movimiento del alambre normal pero no hay arco	Cable de tierra defectuoso o cortado.	Reemplace el cable de tierra.
		Pieza de soldar muy sucia, oxidada o grasienta.	Limpie la pieza o mancha de grasa y suciedad
8	No hay gas de protección.	Manguera de gas defectuosa, suelta o cortada	Cambie la manguera y apriete firmemente
		Manguera de gas bloqueada o aprisionada	Verifique el estado completo de la manguera.
		Válvula solenoide defectuosa o quemada	Repare la válvula o cámbiela.
9	Alambre desalineado con respecto al rodillo o tubo de entrada inclinado	Boquilla se pega con el alambre	Cambie la boquilla o portaboquilla
		El rodillo y la guía del alambre no están en la misma línea	Ajustar y hacer que ambos operen en una misma línea
		Diámetro interior del flexible muy pequeño o muy grande	Reemplace el flexible
		Flexible sucio	Limpie el flexible
10	Otros		Contacte al proveedor

## 7.- Descripción Completa del Set.

* Soldadora Mega Mig 500	1pc
* Alimentador Power Track	1pc
* Manual del Operador	1pc
* Certificado	
Accesorios	
* Pistola de soldar	1pc
* Cable interconexión fuente de poder - alimentador (Manguera de Gas 9 mts., Cable de Poder 7 mts., Cable de Control 7 mts)	1pc
* Cable a Tierra (con prensa toma tierra) 4 mts.	1pc
* Regulador de Gas	1pc
* Set (boquillas, llave, abrazadera)	1pc

Observaciones:

a) La Garantía no cubre los elementos fungibles.

## 8.- Transporte y Almacenamiento.

\*Este modelo esta diseñado para su transporte en Cajas. Se adapta para ser transportada por grúas horquilla o mantener en almacenes. Los equipos deben ser firmemente fijados durante el transporte.

\* Las máquinas deben mantenerse alejadas de la lluvia y nieve. Mantenga la hoja de Observaciones en el empaque. El almacén debe mantenerse seco, con circulación de aire y libre de gases corrosivos y polvo. Los rangos de temperatura tolerables son desde -25° a +55°, y la humedad ambiente no puede superar el 90%.

\* Una vez abierto el empaque, se sugiere guardarlo para futuros almacenajes o transporte (trabajo de limpieza es necesario antes de cerrar y almacenar la bolsa dentro de la caja)

\* Los usuarios debieran conservar los materiales de empaque para reutilizarse en caso de transportes largos. Si la máquina requiere de transbordos durante el transporte se debe utilizar una caja de madera donde los signos de 'Levante' y 'Libre de Lluvias' deben incluirse.

## 9.- Garantía.

### Estimado cliente:

El producto adquirido por Ud. ha sido sometido a procesos de control de calidad antes de llegar a su poder. Sin embargo, en el evento que durante la vigencia de esta garantía y en los plazos indicados más abajo, su equipo presenta algún desperfecto atribuible a su fabricación, Ud. tendrá derecho a usar esta garantía, en los términos que más adelante se indican.

### En que consiste esta Garantía:

Si su equipo de soldar Mega Mig 500 y alimentador Power Track experimenta una falla atribuible a defectos de fabricación, Ud. podrá hacer uso de la garantía, siendo su equipo de soldar revisada y reparada gratuitamente, incluyendo mano de obra y repuestos. La garantía debe hacerse efectiva las veces que sea necesario, cada vez que se presenten defectos atribuibles a la fabricación del equipo, dentro de su periodo de validez.

Periodo de vigencia de la garantía 12 meses, en caso que su equipo requiera usar la garantía ingresando a algún Servicio Técnico Autorizado, se extenderá el periodo de validez de ésta en el número de días que demore la reparación.

### Cómo se hace efectiva la Garantía:

Para hacer efectiva la garantía, Ud. debe acudir con su producto a cualquiera de los locales de MYH COMERCIAL E INDUSTRIAL LTDA., debiendo presentar esta Póliza y el original de la Boleta o Factura, en que pueda verificarse la fecha de compra y el modelo correspondiente al equipo adquirido.

### Exclusiones de la Garantía:

La garantía será válida, excepto en las siguientes situaciones:

1. Enmiendas en la Póliza de Garantía, Boletas o Factura
2. Mal uso del equipo o intervenciones en él de terceros que no tengan la calidad de Servicio Técnico Autorizado siendo estos las sucursales de MyH indicadas.
3. Conexión indebida del equipo o conexión a otros equipos distintos a los indicados en el Manual de Uso.
4. Daños causados por golpes de bodegaje, transporte incorrecto o trato indebido.
5. Daños causados por terremotos, inundación, incendio, relámpago, anegaciones, ambientes con excesivo polvo, humedad o salinidad, o por voltaje excesivo proveniente de la fuente de alimentación eléctrica.
6. Daño causado por presencia de cualquier elemento extraño en el interior del equipo.
7. Piezas o partes que han quedado inoperables por desgaste normal, mal uso o negligencia.
8. El equipo de soldar que ha sido usado trabajando más tiempo del recomendado, se considera que ha sido mal operado debido a que está sobrepasado su ciclo de trabajo.
9. Alteración o ausencia del número de serie puesto por la fábrica en el equipo.
10. Cuando el número de serie que aparece en la póliza no corresponde al que figura en el equipo.
11. Cuando el equipo no sea utilizado o cuidado en conformidad a las indicaciones y especificaciones de su Manual de Uso.
12. En caso que el equipo de soldar haya sido dañado sin responsabilidad de MyH no será reparado a menos que el cliente acepte pagar previamente su costo. Sin perjuicio de lo

anterior el servicio técnico autorizado podrá, a su arbitrio, sin responsabilidad posterior y cuando lo estime conveniente, reparar gratuitamente el aparato dañado en el caso citado, lo que consignará en la correspondiente guía de entrega. Lo mismo hará al devolver el aparato cuando éste no presente defectos.

## **CONTACTO**

*M&H Comercial e Industrial Ltda.*  
*Casa Matriz: Av. Pdte. Eduardo Frei Montalva N° 4800 Renca – Santiago – CHILE*  
*Fono Servicio Cliente. 6006002040 FAX : 6006005060*  
*Página Web: [www.myh.cl](http://www.myh.cl)*

### **Sucursales**

- *Pedro Aguirre Cerda 5270 Antofagasta.*
- *Limache 3363 Local 2 Viña del Mar.*
- *Colon 2512 Talcahuano*