

MÁQUINA DE SOLDA MULTIPROCESSO 350i  
MANUAL DE INSTRUÇÕES

MULTI MIG  
**350i**  
MULTIPROCESSO



# SUMÁRIO

<b>1. ORIENTAÇÕES GERAIS.....</b>	<b>3</b>
<b>2. DESCRIÇÃO GERAL DO EQUIPAMENTO.....</b>	<b>3</b>
<b>3. DADOS TÉCNICOS.....</b>	<b>3</b>
<b>4. CUIDADOS.....</b>	<b>5</b>
<b>5. INSTALAÇÃO.....</b>	<b>7</b>
<b>6. FUNCIONAMENTO/OPERAÇÃO.....</b>	<b>10</b>
<b>7. MANUTENÇÃO DA TOCHA.....</b>	<b>15</b>
<b>8. DÚVIDAS FREQUENTES.....</b>	<b>16</b>
<b>9. SÍMBOLOS E FUNÇÕES.....</b>	<b>17</b>
<b>10. CERTIFICADO DE GARANTIA.....</b>	<b>20</b>
<b>11. ANOTAÇÕES.....</b>	<b>21</b>

## PREZADO CLIENTE

Este manual tem como objetivo orientá-lo na instalação, operação e informações gerais de sua **MULTIPROCESSO 350i**, que disponibiliza facilidades que deixarão seu dia a dia prático e ágil.

Obtenha o máximo desempenho oferecido por seu equipamento lendo atentamente este manual.

Atenciosamente,  
**Equipe V8 Brasil**

OBS: As informações contidas neste manual poderão sofrer alterações sem aviso prévio por parte da V8 Brasil. As imagens mostradas são meramente ilustrativas.

**ADVERTÊNCIA: LEIA ESTAS INSTRUÇÕES ANTES DE USAR O PRODUTO**

REV. 1.01

## 1. ORIENTAÇÕES GERAIS

- **IMPORTANTE:** A operação deste equipamento deve ser apenas realizada por pessoas capacitadas e devidamente treinadas;
  - Caso você verifique que este equipamento esteja apresentando alguma não conformidade, contate a assistência técnica autorizada pela V8 Brasil mais próxima de você para que o equipamento possa ser analisado;
  - Consulte um profissional de segurança do trabalho para verificar os procedimentos.
- **ATENÇÃO:** AO UTILIZAR A MÁQUINA DE SOLDA, AS PRECAUÇÕES BÁSICAS DE SEGURANÇA DEVEM SER SEGUIDAS, BUSCANDO ASSIM EVITAR RISCOS DE CHOQUE ELÉTRICO, ACIDENTES, QUEIMADURAS E INALAÇÃO DE GASES PROVENIENTES DO PROCESSO DE SOLDAGEM. SEMPRE UTILIZE EPIs, COMO MÁSCARA DE SOLDA E LUVAS DE PROTEÇÃO.

## 2. DESCRIÇÃO GERAL DO EQUIPAMENTO

A máquina de solda Multiprocesso 350i possui um sistema manual de regulagem de tensão, corrente de saída e indutância, com botão de seleção das funções **MIG SINÉRGICO**, **MIG/MAG** e **Eletrodo Revestido (MMA) - TIG Lift**.

Possui a mais alta tecnologia PWM (modulação de largura de pulso), adequando-se as variações da rede elétrica, garantindo uma soldagem estável e de alto desempenho. Sua fonte de potência é provida da mais nova tecnologia IGBT, garantindo robustez e confiabilidade ao equipamento.

## 3. DADOS TÉCNICOS

SOLDA OS SEGUINtes ELETRODOS DE ATÉ 5mm:

Ferro Fundido | 308L Inox | E7018 | E6013 | E6010

# MULTIPROCESSO 350i

MULTIPROCESSO 350i	220V Mono/Bifásico	380V Bifásico	380V Trifásico
<b>Tensão (VAC)</b>	<b>220</b>	<b>380</b>	<b>380</b>
<b>Frequência (Hz)</b>	<b>60</b>	<b>60</b>	<b>60</b>
<b>Corrente eficaz de entrada (A)</b>	<b>38</b>	<b>23</b>	<b>18</b>
<b>Corrente máxima de entrada (A)</b>	<b>54</b>	<b>33</b>	<b>26</b>
<b>Ciclo de trabalho MIG/MMA/TIG</b>	<b>100%</b>	<b>100%</b>	<b>100%</b>
<b>Tensão em Vazio (V)</b>	<b>65</b>	<b>65</b>	<b>65</b>
<b>Faixa de Corrente</b>	<b>30-210A@MMA/TIG 50-250A@MIG</b>	<b>30-255A@MMA/TIG 50-270A@MIG</b>	<b>30-295A@MMA/TIG 50-290A@MIG</b>
<b>Potência Nominal</b>	<b>11,9KW@MMA/TIG 10,2KW@MIG</b>	<b>12,6KW@MMA/TIG 10,3KW@MIG</b>	<b>9,9KW@MMA/TIG 9,2KW@MIG</b>
<b>Diâmetro do arame (mm)</b>	<b>0,8-1,0-1,2</b>		
<b>Diâmetro dos conectores (mm)</b>	<b>13</b>		
<b>Peso da máquina (kg)</b>	<b>22</b>		
<b>Peso na embalagem (kg)</b>	<b>34</b>		
<b>Dimensões da máquina(CxLxA) (mm)</b>	<b>890x450x640</b>		
<b>Dimensões da caixa (CxLxA)</b>	<b>600x380x540</b>		
<b>Tecnologias</b>	<b>Hot Start, Anti Sticking, Arc Force (MMA), MIG Sinérgico (MIG), Gatilho 2T e 4T, Teste de Gás e Avanço de Arame</b>		

## 3.1 CICLO DE TRABALHO

O ciclo de trabalho, segundo as normas internacionais (NEMA - National Electrical Manufacturers Association), é baseado em um período de 10 minutos. Consiste na relação entre o período de soldagem com arco aberto em determinado período, ou seja, o tempo que a máquina pode trabalhar na corrente máxima de soldagem e um tempo de referência. O ciclo de trabalho é informado em percentual e está relacionado com a corrente de saída.

## 4. CUIDADOS



### IMPORTANTE!

- **Observar as instruções de SEGURANÇA antes de utilizar a máquina de solda;**
- **Leia as informações antes de conectar a máquina na rede elétrica;**
- **O equipamento somente deverá ser utilizado para o tipo de operação para a qual foi projetado;**
- **O uso indevido fica sob a responsabilidade de seu usuário.**

- A máquina de solda só deve ser ligada a uma fonte de alimentação com a mesma tensão indicada nas especificações;
- Não deixe a máquina exposta à chuva. Não a utilize em lugares úmidos ou molhados. Mantenha a área de trabalho bem iluminada;
- Guarde a máquina fora de uso: quando a máquina não estiver sendo usada, deve ser guardada em local seguro, longe do alcance de crianças;
- Não force a ferramenta, assim ela funcionará melhor e com maior segurança dentro dos limites para os quais foi projetada;
- Nunca toque a ponta de contato da tocha quando a máquina estiver ligada na rede elétrica;
- Gases tóxicos são liberados durante o processo de soldagem. Utilize sempre a máquina em locais bem ventilados;
- Cuidado com o cabo de alimentação, tocha e grampo terra: nunca carregue a máquina pelo cabo de alimentação elétrica, tocha ou grampo terra;
- Não desconecte o plugue da tomada puxando pelo cabo. Proteja o cabo elétrico contra calor, óleo e objetos cortantes;
- Utilize luvas de proteção durante todo o processo. As luvas protegem as mãos contra raios ultravioleta, o calor direto do arco, da chapa e eventuais fagulhas de solda;
- Use um avental de couro para proteger contra fagulhas quando estiver realizando o trabalho de solda;
- Quando a solda for realizada na posição acima da cabeça, utilize um capacete para proteger a cabeça e o pescoço;
- Recomenda-se o uso de botas industriais quando estiver operando a máquina;
- Desligue a máquina através do disjuntor de Liga/Desliga antes de desconectar da rede elétrica.



Choques elétricos podem matar



Ruídos em níveis excessivos prejudicam a audição



Arcos elétricos queimam a pele e ferem a vista

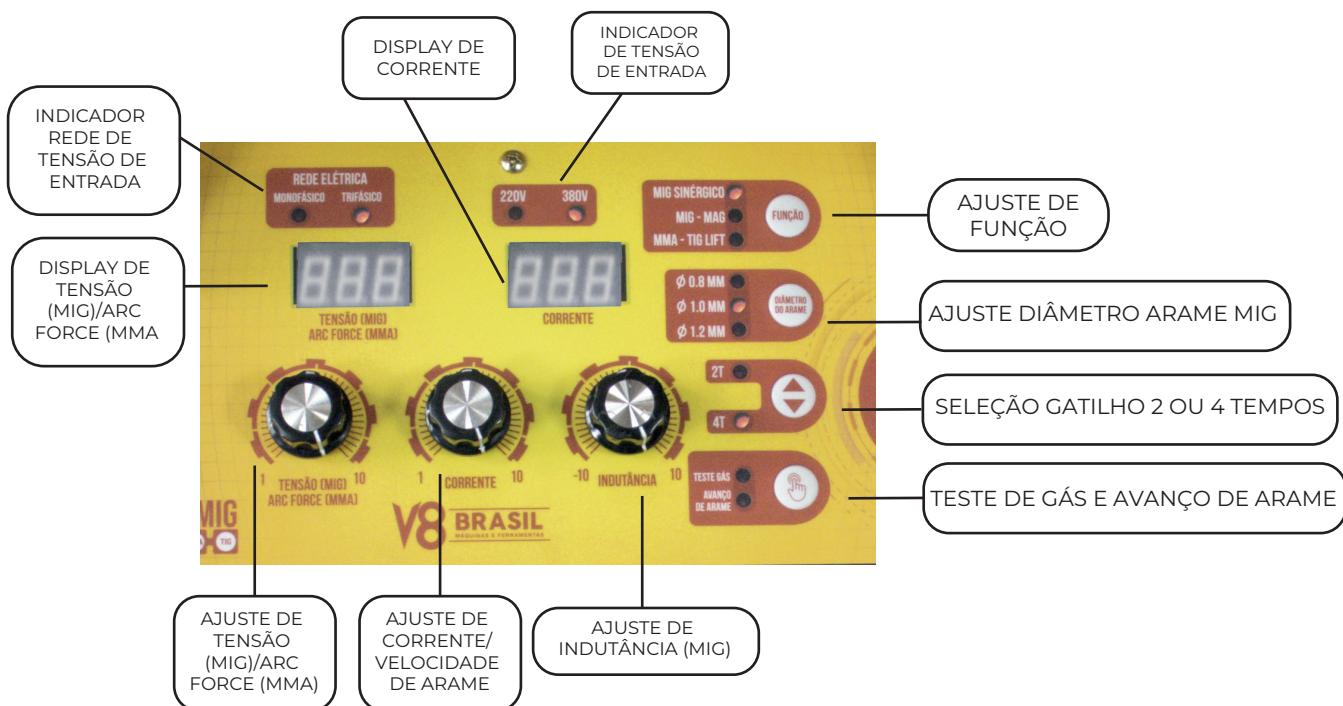


Fumos e gases de soldagem podem prejudicar a saúde



Fagulhas, partículas metálicas e pontas de arame podem ferir os olhos

## PAINEL DE CONTROLE:



## 5. INSTALAÇÃO

### 5.1 INSTALAÇÃO ELÉTRICA

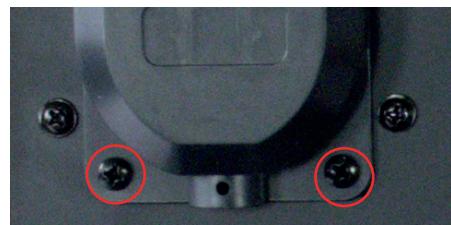
- A rede elétrica para utilização da máquina deverá ser executada por um profissional qualificado e de acordo com as especificações técnicas do equipamento. É recomendado o uso de disjuntor de 50A em uso de 220V e de 40A em uso de 380V, de curva C, para esse equipamento.
- Esse equipamento pode operar em diferentes sistemas e tensões, sendo:

**Caso 1 - Monofásica 220V (fase e neutro de 220V);**

- Bifásica 220V (duas fases de 127V);

**Caso 2 - Bifásica 380V (duas fases de 220V);**

**Caso 3 - Trifásica 380V (três fases de 220V).**



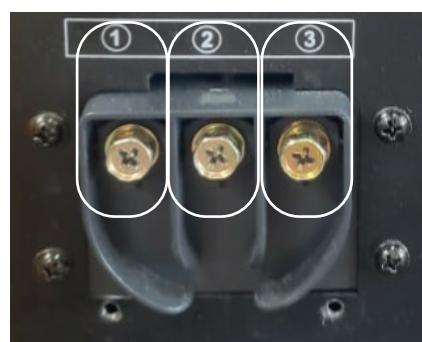
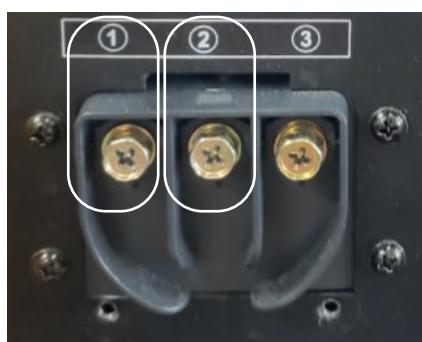
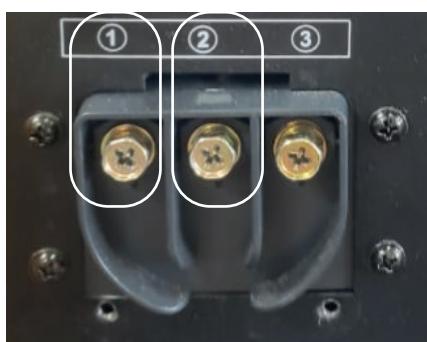
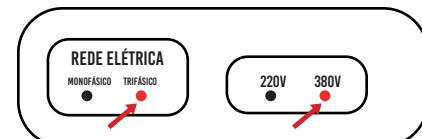
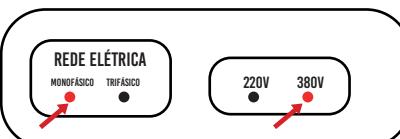
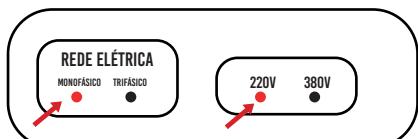
RETIRE OS PARAFUSOS INDICADOS

O CABO DE ALIMENTAÇÃO (NÃO ACOMPANHA O EQUIPAMENTO) deve ser conectado na máquina conforme a inscrição feita na parte traseira. O neutro apenas deve ser utilizado em rede monofásica. O aterramento deve ser feito junto ao parafuso indicado pelo símbolo de aterramento. É recomendado que cada via dos cabos possua 4mm<sup>2</sup>, com comprimento de até 4 metros. Acima de 4 metros é recomendado que cada via seja de 6mm<sup>2</sup>.

**CASO 1**

**CASO 2**

**CASO 3**



**Atenção:** A máquina não funcionará em rede 127V monofásica (fase e neutro de 127V) e, em caso de uso de rede 220V trifásica (três fases de 127V), a máquina irá reconhecer apenas duas fases, operando em modo bifásico 220V (CASO 1).



## IMPORTANTE!

- Este equipamento deve ser aterrado.
- O aterramento reduz os riscos de choques elétricos;
- Não utilize o neutro da rede para o aterramento;
- Consulte um eletricista qualificado.
- Nunca troque partes da tocha quando em operação;
- Desconecte o produto da alimentação elétrica antes de trocar os seus acessórios ou realizar a limpeza e manutenção;
- O uso e utilização de peças que não sejam originais podem resultar na perda da garantia do produto, além de provocar riscos;
- Serviços de manutenção da máquina devem ser realizados por nossa rede de assistência técnica autorizada.

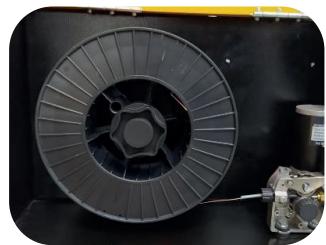


## 5.2 INSTALAÇÃO DO ROLO DE ARAME

- Este equipamento suporta rolo de arame de 5kg até 18kg.
- Quando necessário a troca do rolo de arame, adote o seguinte procedimento:



Retire a porca de apoio livre do suporte do rolo de arame;



Encaixe o rolo de arame sobre o suporte e reponha a porca de apoio livre apertando-a. Observe que o rolo deve estar devidamente encaixado, certificando-se do sentido de giro do rolo (anti-horário) e recoloque a porca de apoio livre;

- Certifique-se de que o bico de contato interno e a roldana tenham o mesmo diâmetro do arame utilizado;
- Segure a tocha em posição reta. Ligue a máquina, pressione e segure o botão de avanço de arame, até que o motor acione. Pressione (clique rápido) o botão de avanço novamente para parar;
- O arame irá surgir na parte externa da tocha. Corte o excesso deixando 5mm de arame para fora do bocal.

## 5.3 INSTALAÇÃO DO REGULADOR DE ARGÔNIO (NÃO ACOMPANHA EQUIPAMENTO)

- Conecte a mangueira na entrada de gás na parte traseira da máquina por meio de um regulador de pressão e filtro de saída no cilindro de gás. Certifique-se de que não haja vazamentos;



Registro de controle de pressão



Saída do gás para a máquina de solda

Entrada do gás na máquina: recomenda-se o uso de abraçadeiras metálicas para fixar e evitar vazamentos

- A vazão do gás de proteção deve ser determinada em função da intensidade da corrente e do tipo de metal que está sendo soldado. É normalmente expressa em litros por minuto (L/min).

## 5.4 GRAMPO TERRA

O terminal do grampo terra deve ser fixado firmemente no terminal engate rápido da máquina. Ambos devem ser mantidos em bom estado para garantir o bom contato elétrico.

Para que a corrente flua sem interrupções, fixe o grampo terra em uma superfície com bom contato elétrico da peça a ser soldada ou da mesa de soldagem. Caso seja necessário, lixe a superfície para remover toda graxa, sujeira e ferrugem.

## 5.5 INSTALAÇÃO DA TOCHA EURO

Encaixe o conector EURO da tocha no encaixe EURO da máquina e gire o punho do conector no sentido horário para fixá-lo. Antes de soldar, certifique-se que a tocha está bem fixada, caso contrário, a tocha e o engate podem ser danificados. Para desafixar, gire o punho no sentido anti-horário.



## 6. FUNCIONAMENTO/OPERAÇÃO

### 6.1 MODO DE OPERAÇÃO MIG/MAG

- Limpe e prepare a peça que será soldada, utilizando lixadeira ou escova de aço para remover qualquer sujeira, ferrugem, camada protetora que possa existir na liga metálica, tinta ou outros. A limpeza facilita a fundição da solda na peça apresentando uma qualidade melhor;

- Para efetuar soldas utilizando gás, com uso de arame cobreado, posicione o cabo de **seleção de polaridade da tocha no polo POSITIVO (+)** e coloque o **grampo terra no polo NEGATIVO (-)**;
  - Para efetuar soldas **sem o uso de gás**, utilizando de arame revestido, posicione o cabo de **seleção de polaridade da tocha no polo NEGATIVO (-)** e coloque o **grampo terra no polo POSITIVO (+)**;
  - Conecte o grampo terra na peça a ser soldada;
  - Abra o regulador de gás e ajuste a vazão de acordo com o material a ser soldado;
  - Conecte a máquina na tomada e ligue em seguida;
  - Selecione o processo MIG/MAG através do botão de seleção FUNÇÃO;
  - Selecione o diâmetro do arame que será utilizado, através do botão diâmetro de arame. O valor selecionado deve ser o mesmo do arame utilizado.
- TENSÃO:** O visor de tensão mostrará a tensão de soldagem predefinida, este valor é ajustado girando o botão TENSÃO. O ajuste de tensão aumenta ou diminui a potência entregue pela máquina, sem influenciar na velocidade do arame;
- CORRENTE:** O visor de corrente mostrará a corrente de soldagem predefinida, este valor é ajustado girando o botão CORRENTE, que altera também a velocidade do arame. O ajuste de corrente aumenta ou diminui a potência entregue pela máquina (tendo uma influência maior que o ajuste de tensão), e regulando ao mesmo tempo a velocidade do arame. Os ajustes de corrente e tensão são regulados de forma independente.
- INDUTÂNCIA:** É recomendado que se regule em 0 (zero), com o ajuste do potenciômetro na metade, ficando apontado para cima. O ajuste de indutância influencia na solda, sendo que ao aumentar o valor da indutância, a corrente sobe de forma mais lenta até o valor predefinido, o arco tende a ser mais estável, com menos respingos e com uma maior largura do cordão de solda. Ao reduzir o valor da indutância, a corrente sobe de forma mais rápida e há um aumento na quantidade de respingos.

• **2T/4T:** O ajuste de tempo do gatilho pode ser utilizado em 2T, onde a máquina irá soldar apenas quando o gatilho estiver pressionado, parando de soldar ao soltar o gatilho. Ao clicar no botão de tempo do gatilho, pode ser utilizado o modo 4T, em que a máquina irá funcionar continuamente ao pressionar e soltar o gatilho, parando de soldar após pressionar e soltar o gatilho novamente.

• **TESTE DE GÁS:** A válvula de gás pode ser testada ao pressionar (clique rápido) o botão de teste de gás. O gás será liberado por cerca de 3 segundos.

• **AVANÇO DE ARAME:** Segure a tocha em posição reta, pressione e segure o botão de avanço de arame (mesmo botão de teste de gás), até que o motor acione. Pressione (clique rápido) o botão de avanço novamente para parar. O motor do arame irá girar alimentando o arame através da tocha;

• Corte o excesso de arame deixando-o com 5mm a partir do bocal;

• Posicione o bocal a 6mm do ponto onde a solda irá iniciar;

• Utilize sempre máscara de solda para sua proteção ao operar a máquina;

• Pressione o gatilho da tocha. Quando o arco da solda se formar, movimente a tocha cuidadosamente na direção desejada;

• Certifique-se de segurar o cabo da tocha reto e completamente esticado quando alimentar o arame através da tocha ou caso contrário, o arame poderá trancar no conduíte;

• Após o uso, mantenha a máquina ligada durante alguns minutos, para que a ventilação da máquina possa esfriar mais rapidamente a unidade.

## 6.2 MODO DE OPERAÇÃO MIG SINÉRGICO

• O modo de operação MIG SINÉRGICO é uma função da Multi Mig 350i, em que com poucos comandos, seu software e microprocessadores regulam os parâmetros ideais para se obter o melhor resultado na sua solda.

- Com o equipamento ligado, selecione a opção “MIG Sinérgico” pressionando o botão FUNÇÃO;
- Seguir os passos apresentados no ponto 7.1 para realizar as conexões e solda em processo MIG.



• A solda em MIG Sinérgico é feita de forma similar ao processo MIG/MAG. Porém, nesse modo, o usuário apenas deve **DEFINIR O LIMITE DE CORRENTE**/velocidade de arame, girando o botão CORRENTE, **DEFINIR O LIMITE DE TENSÃO**, girando o botão TENSÃO e o selecionar o diâmetro do Arame, pressionando o botão de ajuste de diâmetro do arame. Os demais ajustes são feitos de forma automática pelo equipamento.

## 6.3 MODO DE OPERAÇÃO MMA (ELETRODO REVESTIDO)

- Na soldagem em processo com Eletrodo Revestido, os cabos do porta eletrodo e o grampo terra devem ser instalados nos terminais de saída localizados na parte frontal do equipamento;
- Conecte o **Porta Eletrodo** ao **Terminal de Saída POSITIVO (+)**;
- Conecte o **Grampo Terra** ao **Terminal de Saída NEGATIVO (-)**;
- Com o equipamento ligado, selecione a opção “MMA” através do botão FUNÇÃO;

- O display da corrente mostrará a corrente de soldagem predefinida. A corrente pode ser ajustada girando o botão CORRENTE, ajuste o valor conforme o tipo de eletrodo que se deseja soldar. Ao soldar, o visor passará a mostrar a corrente real de soldagem;
- **ARC FORCE:** O display de ARC Force, mostrará a corrente a mais, com ajuste de 0 até 100A, que a máquina irá aplicar ao abrir o arco de solda, facilitando o início da soldagem. O valor de ARC Force pode ser ajustado girando o botão ARC Force. Essa função serve para facilitar a abertura do arco, inserindo uma corrente extra ao iniciar a solda.
- **HOT START:** É a elevação da tensão, feita de forma automática, durante o início da solda, reduzindo os respingos.
- **ANTI STICKING:** É a redução de tensão e corrente, feita de forma automática, para evitar curto-circuitos durante a solda, e facilitar a remoção de eletrodos que venham a grudar na peça em que se está soldando.
- Demais ajustes não se aplicam à função MMA.
- Coloque o eletrodo no porta eletrodo e o cabo com o grampo terra na peça a ser soldada;
- Para abrir o arco, coloque o eletrodo na posição vertical e toque a peça de trabalho, raspando o eletrodo na peça, de forma que a alma do eletrodo provoque o curto circuito. Afaste o eletrodo a uma distância de 2mm a 4mm para estabelecer o arco elétrico e iniciar o processo de soldagem.

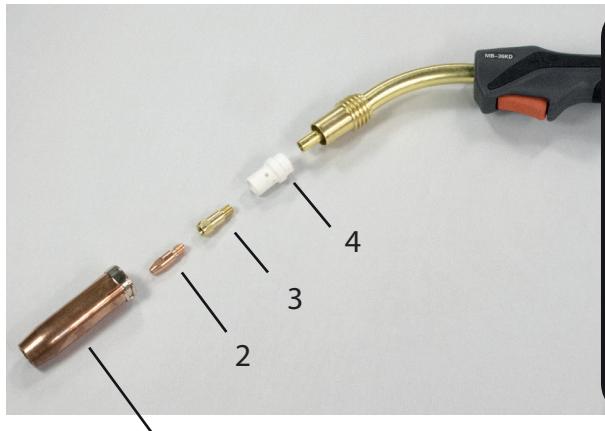
## 6.4 MODO DE OPERAÇÃO TIG

- A soldagem no modo TIG só é possível através do processo do tipo TIG LIFT (abertura do arco por contato), ou seja, o equipamento não é dotado de ignitor de alta frequência;
- O gás de proteção utilizado deve ser o argônio puro;
- Conecte o **Grampo Terra** ao **Terminal de Saída POSITIVO (+)**;
- Conecte a **Tocha TIG Seca** ao **Terminal de Saída NEGATIVO (-)**;
- Conecte a mangueira de gás da tocha diretamente no regulador de gás do cilindro de argônio;
- A entrada de gás da máquina só é utilizada para o processo MIG/MAG, enquanto no processo TIG a conexão do gás é feita diretamente na tocha;

- Com o equipamento ligado, selecione a opção “MMA – TIG LIFT” através do botão FUNÇÃO;
- O visor de corrente mostrará a corrente de soldagem predefinida. A corrente pode ser ajustada girando o botão CORRENTE. Ao soldar, o visor passará a mostrar a corrente REAL de soldagem;
- **ATENÇÃO:** É recomendado que o valor do display de ARC Force fique em 0 (zero), girando o botão ARC Force totalmente para a esquerda. O aumento de corrente com o uso de ARC Force pode danificar o eletrodo de tungstênio e/ou a ponteira da tocha;
- Demais ajustes não se aplicam à função TIG.
- Conecte o grampo terra na peça a ser soldada;
- Abra o regulador de argônio e ajuste a vazão desejada, conforme a necessidade;
- Abra a válvula da tocha para liberar o argônio;
- Para abrir o arco, aproxime a tocha e toque o eletrodo na peça de trabalho;
- Afaste a tocha a uma distância de 2mm a 4mm para estabelecer o arco elétrico e iniciar o processo de soldagem.

## 7. MANUTENÇÃO DA TOCHA

Para realizar a limpeza, troca dos consumíveis, indicados na tabela abaixo, ou qualquer manutenção na tocha desligue o equipamento da rede elétrica;



ITEM	DESCRIÇÃO DA PEÇA/CONSUMÍVEL
1	BOCAL
2	BICO DE CONTATO
3	PORTA BICO DE CONTATO
4	DIFUSOR CERÂMICO

- Para substituir o bico de contato da tocha deve-se desenroscar o bocal e com um alicate afrouxar o bico;
- Substitua as peças danificadas sempre que apresentarem sinais de desgaste;
- Os cabos da tocha e grampo terra devem ter suas conexões inspecionadas regularmente.

## 8. DÚVIDAS FREQUENTES

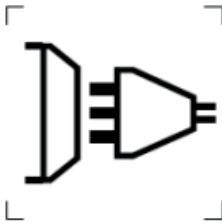
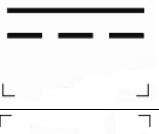
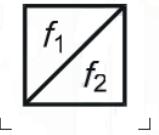
PROBLEMA	CAUSA PROVÁVEL	SOLUÇÕES
Equipamento não liga	Máquina desconectada da rede elétrica;	Verificar se cabo de alimentação está plugado na rede elétrica;
	Disjuntor liga/desliga na posição desliga;	Pressione o disjuntor liga/desliga para a posição LIGA;
	Disjuntor da rede desligado.	Verificar os disjuntores da rede.
Disjuntor da rede desarma	Rede elétrica mal dimensionada;	Consulte um profissional da área para corrigir problemas de instalação elétrica.
	Uso de extensões inadequadas.	
Quando pressiona o gatilho, máquina não opera	Protetor térmico superaquecido;	Verifique se o aviso de temperatura está ligado. Se sim, aguarde a máquina esfriar e só volte a utilizar após o aviso apagar;
	Protetor contra sobrecarga ativo	Verifique se o aviso de sobrecarga está ligado. Se sim, aguarde o aviso apagar para voltar a utilizar a máquina.
Quando pressiona o gatilho não ocorre a formação do arco	Falha na conexão do grampo terra;	Verifique se o grampo terra está bem conectado na peça a ser soldada; Limpe o local onde será conectado o grampo terra;
	Círcuito do grampo terra ou da tocha interrompidos	Encaminhe o equipamento a um de nossos postos autorizados;
	Mensagem de erro "Err-02"	Encaminhe o equipamento a um de nossos postos autorizados.
Solda porosa pode provocar a redução de resistência da solda	Ferrugem, pintura ou graxa na peça de trabalho	Limpe a área a ser soldada, utilize lixadeira ou escova de aço para remover sujeira ou ferrugem;
	Proteção de gás inadequada.	Verifique se não há vazamento de gás ou falta de gás;
		Regule a saída de gás;
		Troque o bocal da tocha se estiver danificado.

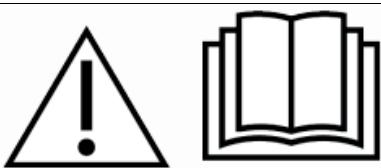
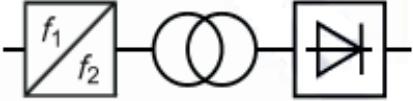
Interrupções na alimentação do arame	Bico de contato sujo ou danificado;	Limpe ou Substitua o bico;
	Arame de solda corroído;	Substitua o arame (ver item 6.2);
	Pressão na roldanado arame insuficiente, arame fica deslizando;	Aumente a pressão na roldana;
	Pressão na roldana do arame excessiva, arame deforma e entope bico de contato.	Reduza a pressão da roldana, limpe o conduíte e o bico de contato.
Falta de fusão ou penetração da solda	Velocidade do arame muito lenta;	Ajuste a velocidade do arame;
	Potência da tocha muito baixa.	Regule a potência até que a máquina fique no ponto certo de solda.
Excesso de respingos	Saída de potência muito alta, aumentando o comprimento do arco.	Regule a potência até que a máquina fique no ponto certo de solda, trabalhe com arco curto.

## 9. SÍMBOLOS E FUNÇÕES

Função, palavra-chave	Letra	Unidade
Corrente	$I$	A
Corrente convencional de soldagem	$I_2$	A
Tensão convencional de soldagem	$U_2$	V
Diâmetro	$\emptyset$	mm
Ciclo de trabalho	$X$	%
Frequência	$f$	Hz
Potência	$P$	W
Tensão nominal a vazio	$U_0$	V
Corrente nominal de alimentação	$I_1$	A
Tensão nominal de alimentação	$U_1$	V

# MÁQUINA DE SOLDA MULTIPROCESSO 350i

Símbolo	Função	Aplicação
	Ignição do arco com contato ( <i>Tig-lift</i> )	Para identificar o controle de uma função de ignição de arco para soldagem com gás inerte e eletrodo de tungstênio (TIG) a qual inicia um arco por contato.
	Mais; polaridade positiva	Para identificar os terminais de polaridade positiva de equipamento que gera ou utiliza corrente contínua.
	Menos; polaridade negativa	Para identificar os terminais de polaridade negativa de equipamento que gera ou utiliza corrente contínua.
	Tipo de dispositivo elétrico para conexão com a rede elétrica	Em aparelho ou equipamento, por exemplo, em um equipamento para soldagem a arco. Para identificar o tipo de alimentação de energia, por exemplo, uma tomada com três polos.
	Porta-eletrodo, manual	Para identificar o porta eletrodo para soldagem com eletrodo revestido.
	Tocha para soldagem a arco, arame tubular auto protegido	Para identificar a tocha para aram e tubular auto protegido sem gás de proteção.
	Corrente contínua (DC)	Para identificar que a fonte de energia fornece corrente contínua.
	Conversor de frequência	Para identificar um conversor de frequência.

	Cuidado	Para indicar que o cuidado é necessário quando operar o dispositivo ou controle próximo onde o símbolo estiver colocado ou para indicar que a atual situação precisa de conhecimento ou ação do operador de forma a evitar consequências indesejáveis.
	Cuidado! Leia o manual do operador	Para indicar um perigo e sinalizar que o manual do operador deve ser lido.
	Indicação de temperatura	Para indicar temperatura ou função associada com a temperatura (por exemplo, luz de alerta por excesso de temperatura).
	Fonte de energia inversora AC/DC	Para indicar o símbolo da FONTE DE SOLDAGEM na PLACA DE IDENTIFICAÇÃO.

## 10. CERTIFICADO DE GARANTIA

# Certificado de garantia

Parabéns pela aquisição da sua **MÁQUINA DE SOLDA MULTIPROCESSO 350i**.

Temos a certeza que a qualidade e tecnologia dos nossos equipamentos proporcionarão a você rapidez nos serviços e tranquilidade, ficando satisfeito com o equipamento adquirido.

A V8 Brasil assegura ao proprietário deste equipamento, garantia contra qualquer defeito de material e/ou fabricação que nele apresentar no prazo de:

Garantia da máquina de solda de 12 (doze) meses, sendo 3 (três) meses de garantia legal mais 9 (nove) meses de garantia adicional, contados a partir da data de aquisição pelo primeiro comprador (cliente final). A V8 Brasil restringe sua responsabilidade à sua substituição de peças defeituosas, desde que, a critério de sua assistência técnica credenciada, se constate falha em condições normais de uso.

Acessórios que acompanham a máquina, como tocha, grampo terra e porta eletrodo, ou que foram adquiridos forma externa sendo da marca V8 Brasil possuem garantia de 3 (três) meses mediante apresentação de defeito de fabricação.

A V8 Brasil declara a garantia nula e sem efeito, se este aparelho sofrer qualquer dano provocado por acidentes, agentes da natureza, ou em desacordo com o manual de instruções, ou, ainda, no caso de apresentar sinais de violação, ajuste ou conserto por pessoas não autorizadas pela V8 Brasil.

A V8 Brasil obriga-se a prestar os serviços acima referidos, tanto os gratuitos como os remunerados, somente nas localidades onde mantiver oficinas de serviços especificamente autorizadas. O proprietário residente em outra localidade será, portanto, o único responsável pelas despesas e riscos de transporte deste aparelho até uma oficina autorizada da V8 Brasil mais próxima (ida e volta).

**Transferência:** Se o proprietário transferir este produto no período da garantia, esta fica automaticamente transferida, continuando em vigor até a expiração dos prazos, contados da data de aquisição pelo primeiro comprador, conforme a nota fiscal de compra.

**Nota:** A garantia do aparelho somente será válida com a apresentação da nota fiscal de compra do equipamento, contando a partir da data de emissão da nota fiscal do cliente final.

Nome do comprador: \_\_\_\_\_

Nº Série Equipamento: \_\_\_\_\_ Modelo: \_\_\_\_\_

Data da compra: \_\_\_\_ / \_\_\_\_ / \_\_\_\_ Nº da nota fiscal: \_\_\_\_\_



[WWW.V8BRASIL.COM.BR](http://WWW.V8BRASIL.COM.BR)

## SUporte TÉCNICO

📞 (48) 99845-2475

📞 (48) 3341-8600

✉️ ASSISTENCIA02@V8BRASIL.COM.BR

## SIGA NOSSAS REDES





# MÁQUINA DE SOLDA MULTIPROCESSO 350i

# 11. ANOTAÇÕES



# MÁQUINA DE SOLDA MULTIPROCESSO 350i



# MÁQUINA DE SOLDA MULTIPROCESSO 350i

