



**BAND**  
**EQUIPAMENTOS**

**SOLDA MIG:**

**BAND 180**

# ATENÇÃO

Antes de utilizar o aparelho, leia atentamente os itens abaixo:

 <b>220 V</b>	1. Alimentação do equipamento <b>220 V MONOFÁSICO</b> ;
	2. Requer conexão <b>TERRA</b> na tomada de força (tomada de 2P + T);
<b>LIGA</b>  <b>DESL.</b>	3. Ligar o equipamento através da chave geral, com fusível de proteção;
	4. Utilize máscara de solda durante os serviços de soldagem com o equipamento;
	5. Utilize roupas e luvas apropriadas que sejam isolantes elétricos e térmicos, preferencialmente de couro (EPI)
	6. Não expor o rosto em frente ao regulador quando for abrir e regular, evitando dessa forma qualquer acidente. Antes de abrir a válvula do cilindro, certifique-se de que o parafuso de regulagem encontra-se totalmente solto, abrir a válvula do cilindro e depois efetuar a regulagem corretamente.

# **GUIA DO USUÁRIO**

## **SOLDA MIG**

### **BAND 180**

#### ÍNDICE

<u>Título</u>	<u>Pág</u>
Apresentação.....	1
Dados Técnicos.....	1
Detalhes do Equipamento.....	2
Instalação.....	2
Instalação do Arame.....	3
Conexão do Gás.....	3
Conexão da Tocha e o Cabo Terra.....	3
Compartimento Lateral com Tampa de Proteção.....	3
Instrução para Uso.....	4
Antes de Iniciar a Soldagem.....	4~5
Limites de Utilização.....	5
Solda por Ponto.....	5
Soldagem Normal Contínua.....	5
Observações Importantes.....	6
Importante.....	7
Termo de Garantia.....	8
Assistência Técnica.....	8

# APRESENTAÇÃO

MIG BAND 180



Foto ilustrativa

## **Dados Técnicos: MIG BAND 180**

Tensão.....220 V monofásico  
Frequência.....50/60 Hz  
Potência Máx. Absorvida.....4,9 KVA  
Fator de Potência.....0,96

### *- Posições de regulagem (tensão de soldagem)*

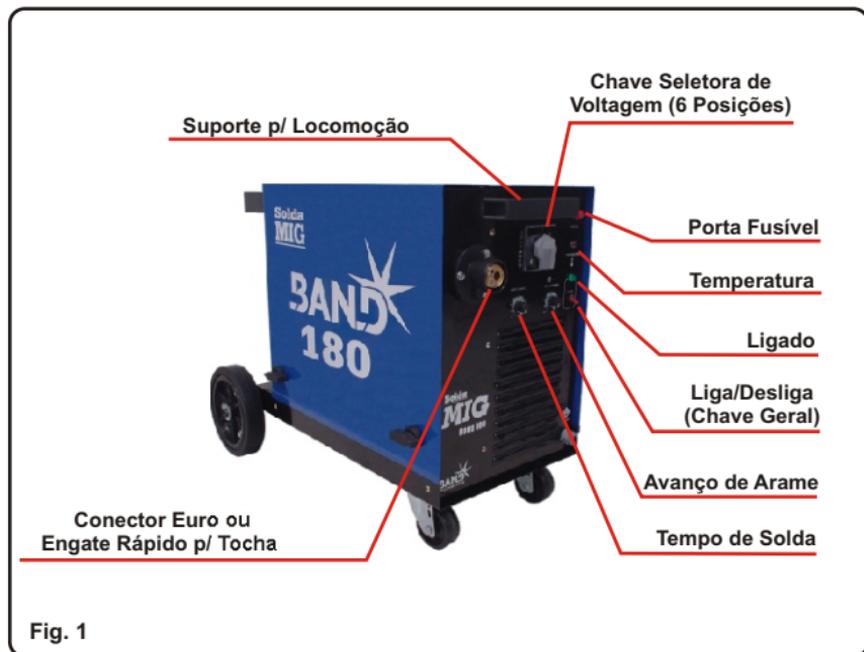
Faixa de Reg. de Cor. de Sold.....21 a 140 A  
Tensão Circuito Aberto (VDC).....15,5 a 21  
Ciclo de Trabalho (10 min.).....18% a 140 A  
Classe de Isolamento.....F  
Peso (máquina).....43 Kg

### Dimensões (mm)

Altura.....585 mm  
Largura.....340 mm  
Comprimento.....755 mm

# DESCRIÇÃO

## 1. DETALHES DO EQUIPAMENTO



## 2. INSTALAÇÃO

Sistema de refrigeração utilizado neste equipamento é por circulação de ar forçada, assim sendo, o mesmo deve estar instalado de uma maneira que o ar possa facilmente ser aspirado e expelido das aberturas da máquina. Evite instalar em locais que exista poeiras e umidades e também onde não dificulte a abertura da tampa lateral para manuseio.

### **3. INSTALAÇÃO DO ARAME**

Abrir a tampa lateral e encaixar o carretel de arame no eixo freiador (se necessário utilize o adaptador), observando a posição do furo do carretel junto com o pino do eixo, não havendo o perfeito encaixe antes da fixação do anel (trava) do eixo, o carretel do arame não terá o freio necessário.

A posição em que o rolo tracionador de arame está encaixado no eixo do motor, existe um impresso indicando a bitola do arame a ser utilizado, se esse estiver no lado externo o diâmetro corresponde ao arame que está sendo utilizado.

Soltar o botão manual de regulagem de pressão e levantar o conjunto de acionamento do rolo, em seguida introduzir a ponta do arame por alguns centímetros no guia, abaixar o conjunto de acionamento no seu devido lugar, assegurando antes de que o arame encontre-se encaixado dentro do canal de tração do rolo. Apertar o botão manual de regulagem de pressão até que sinta um tracionamento, ao segurar com a mão, no carretel do arame. Para assegurar um bom tracionamento, dê mais uma volta de aperto no botão, o excesso de aperto no botão poderá apresentar deformação e entrelaçamento do arame na entrada do guia, o contrário, com a pressão insuficiente causa soldagem irregular.

Uma vez escolhido a bitola do arame a ser utilizado, certifique se o mesmo corresponde com o rolo tracionador e o bico de contato da tocha.

### **4. CONEXÃO DO GÁS**

Antes de conectar o regulador no cilindro, faça o seguinte:

- Abra a válvula do cilindro (Não expor o rosto em frente ao regulador) para expelir qualquer sujeira existente, para posteriormente instalar o regulador. Assim evitará que a mesma danifique o regulador.
- Certifique se o gás corresponde a mistura C-25 (25% de gás carbônico e 75% de argônio) ou C-20 (20% de gás carbônico e 80 de argônio).

### **5. CONEXÃO DA TOCHA E O CABO TERRA**

Conectar a tocha no engate rápido. Conectar o cabo terra no terminal de saída.

Obs: Para um bom funcionamento do equipamento é necessário uma boa fixação do cabo terra a peça a ser soldada. O local escolhido deve ter a pintura removida, não podendo haver oxidação e pintura.

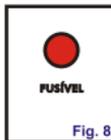
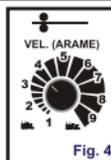
### **6. COMPARTIMENTO LATERAL COM TAMPA DE PROTEÇÃO**

1- Eixo freiador do carretel de arame. Eixo especial com rosca, para adaptar-se ao uso de carretel de arame especial de 0,8 mm.

2- Sistema tracionador de arame, com ajuste de pressão de arraste.

## 7. INSTRUÇÃO PARA USO

1. O equipamento possui 6 posições de ajuste fino da tensão de solda, fig. 2;
2. Potenciômetro com chave liga - desliga: posição liga, ajusta a soldagem por tempo. Posição desligado, soldagem manual, fig. 3;
3. Potenciômetro para ajuste da velocidade do avanço do arame, fig. 4;
4. Engate rápido da tocha (Euro conector), intercambiável com qualquer marca de tocha mig, fig. 5;
5. Temperatura: quando ultrapassa o limite de segurança o *led* se acende indicando super aquecimento, o mesmo entra em modo de resfriamento, quando feito, o equipamento com exceção do sistema de resfriamento NÃO FUNCIONA, fig. 6;
6. Ligado, quando aceso indica que o equipamento está pronto para ser utilizado, fig. 7;
7. Porta fusível (5 A), protege o sistema de alimentação auxiliar contra curto-circuito e sobrecarga, fig. 8;
8. Regulador de pressão, controla o fluxo de gás de proteção da solda. Sua vazão é de litros por minuto. Há dois manômetros no regulador de pressão, sendo que um indica a quantidade de gás no cilindro e o outro a quantidade de gás que esta sendo utilizado na soldagem, fig. 9.



## 8. ANTES DE INICIAR A SOLDAGEM

**IMPORTANTE:** Antes de ligar o equipamento verificar mais uma vez se a tensão e a frequência da rede correspondem aos dados da placa de identificação:

- Tensão: 220 V monofásico;
- Frequência: 50-60 Hz.

### - PARÂMETROS DE SOLDA INICIAL

1. Ligue o equipamento através da chave geral;
2. Ajuste a a chave seletora de voltagem na posição 2, pág 3 - fig 2;
3. Retire o bico de contato da tocha para que a ponta do arame possa sair livremente. Sempre é importante observar se o bico de contato é correspondente ao diâmetro do arame;
4. Gire o botão do AUTO TEMPO no mínimo (deligando o tempo ouvirá um “click”), e assim o equipamento passa a operar no sistema manual. Pág. 3 - fig. 3;
5. Ajuste o potenciômetro de velocidade do arame na posição 3 ou 4 para iniciar a soldagem, Pág. 3 - Fig. 4;

6. Pressione o gatilho de acionamento até que a ponta do arame saia na tocha;
7. Recoloque o bico de contato passando-o por dentro do arame e dê aperto suficiente. Aplique no bocal da tocha um produto chamado “anti respingo sem silicone”, para proteção do bocal contra aderências de respingos;
8. Não expor o rosto em frente ao regulador quando for abrir e regular, evitando dessa forma qualquer acidente. OBS: Antes de abrir a válvula do cilindro, certifique-se de que o parafuso de regulagem encontra-se totalmente solto, para depois efetuar a regulagem corretamente;
9. Assim feito o equipamento encontra-se pronto para uso.

## 9. LIMITES DE UTILIZAÇÃO

Este equipamento foi projetado para fornecer as características de corrente de solda indicada na placa de identificação. A utilização do equipamento de soldagem MIG normalmente não é contínua, existe tempo de soldagem real e tempo de parada (mudança de posicionamento, nova preparação da peça etc). Este dois tempos mencionados são denominados de ciclo de trabalho.

Este equipamento possui o ciclo de 18% à 140 ampères, isto significa que é possível trabalhar com a corrente de 140 A durante 1,8 minuto e descansar outros 8,2 minutos.

## 10. SOLDA POR PONTO

- Esse tipo de soldagem é recomendado para pontear uma nova lataria do carro;
- É sugerido um bocal especial;
- Escolher um tempo de solda através do potenciômetro ( solda a ponto );
- Escolher os parâmetros mais adequados da tensão e da velocidade do arame de acordo com o trabalho a ser executado.

## 11. SOLDAGEM NORMAL CONTÍNUA

Ajuste a voltagem e velocidade do arame de acordo com a aplicação, utilizando os comandos correspondentes. Observar sempre a distância da ponta do arame com a peça (aproximadamente 10 mm). Aperte o gatilho da tocha para iniciar a solda (abrindo o arco elétrico) e assim a continuidade da soldagem até o final, quando soltar o gatilho da tocha, o motor do alimentador **para imediatamente** (frenagem do motor), porém a fonte de energia continua ativada, evitando que a ponta do arame fique grudada.

O fabricante não determina um parâmetro de soldagem, pois quem determina é o próprio profissional (soldador). Para um desempenho total da máquina, requer-se experiência e habilidades do profissional (soldador).

## **OBSERVAÇÕES IMPORTANTES**

1. Não use lentes de contato, relógios, pulseiras metálicas etc, durante a utilização do equipamento.
2. Antes da utilização da máquina, utilize o protetor de bateria **P-12B** ou **DESLIGUE** todo Sistema Elétrico do veículo (central eletrônica, computador de bordo etc.).
3. Após o término dos trabalhos com a máquina, **NÃO ENROLE** o cabo negativo (terra) até que o mesmo esteja totalmente frio.
4. Por se tratar de máquina geradora de descargas elétricas de alta potência, emissor de raios ultra violeta e infra vermelho é aconselhável que todos os trabalhos sejam realizados com **LUVAS APROPRIADAS DE COURO E LENTES OCULARES**.
5. Para perfeita soldagem, é recomendável que a superfície da chapa metálica a ser trabalhada esteja **devidamente LIMPA** e livre de manchas de ferrugens / tinta. Este procedimento também é recomendável para evitar a emissão de faíscas elétricas e possíveis furos nas chapas.
6. Devido a alta condutividade elétrica, é desaconselhável a utilização do equipamento por pessoas portadoras de marca-passo cardíaco e/ou peças metálicas no corpo.

### **ATENÇÃO:**

A **Band Equipamentos e Máquinas Repuxadoras LTDA**, **NÃO SE RESPONSABILIZA** por qualquer dano que venha ocorrer ocasionados pela utilização da máquina MIG BAND 180.

## **Importante:**

As fotos, imagens e logotipos contidas neste manual são meramente ilustrativas e são de propriedade exclusiva da **Band Equipamentos e Máquinas Repuxadoras Ltda.**

Qualquer utilização indevida dos mesmos, total ou parcialmente, sem a devida autorização, acarretará no acionamento de processo judicial cabível a cada caso. A **Band Equipamentos e Máquinas Repuxadoras Ltda** reserva-se o direito de efetuar quaisquer modificações ou alterações no equipamento ou em qualquer um de seus acessórios sem prévio aviso.

Em caso de requerimento de atualização de componentes do conjunto **SOLDA MIG BAND 180**, interna ou externamente por parte do consumidor, este deverá efetuar a devida remuneração dos gastos que vierem a ocorrer.

---

# TERMO DE GARANTIA

---

## Band Equipamentos e Máquinas Repuxadoras Ltda

### Condições

- 1) Será gratuita a reposição da peça e a mão de obra se comprovadas por defeito de fabricação durante 12 meses a contar da nota fiscal de compra.
- 2) É atribuído ao proprietário a responsabilidade dos riscos de transporte do equipamento de ida e volta à fábrica da "Band Equipamentos e Máquinas Repuxadoras Ltda.", no caso de consertos remunerados em geral, bem como os de garantia não remunerados.
- 3) Esta garantia se tornará inválida por qualquer dano causado por acidentes, agentes externos (relâmpagos, chuvas, incêndios, desabamentos e outros), pelo mau uso ou em desacordo com as instruções dadas pela "Band Equipamentos e Máquinas Repuxadoras Ltda.", por ter sido violado ou consertado por pessoas não autorizadas pela "Band Equipamentos e Máquinas Repuxadoras Ltda." E ainda, pela falta de liquidação de qualquer uma das parcelas atrasadas referentes ao pagamento da máquina, quando for o caso.
- 4) Não estão inclusos nesta garantia: Lâmpada, chave, cabos elétricos e acessórios opcionais (tocha, cilindro, regulador de pressão, arame e adaptador).
- 5) Em casos de extravio, perda, rasuras no certificado de garantia ou nota fiscal de compra, a garantia estará invalidada automaticamente.

#### OBS:

- Assistência técnica na Grande São Paulo, oferecida dentro de 24 horas.
- Expirado o prazo de garantia, toda e qualquer assistência técnica será cobrada.

## ASSISTÊNCIA TÉCNICA

Todos os equipamentos e acessórios da **Band Equipamentos**, possuem assistência técnica direto da fábrica.

Para quaisquer esclarecimentos ou dúvidas ligue:

**Pabx: (0xx11) 4606-1066**



**Band Equipamentos e Máquinas Repuxadoras Ltda.**

R. José Rabelo Portella, 1823 - Jd. Bertioga - Várzea Paulista/SP - CEP: 13225-100  
Pabx: (0xx11) 4606-1066