



CUADERNO DEL SOLDADOR

BREVE GUÍA PARA POTENCIAR TU SOLDADURA

INDICE

PÁG. 2

Bienvenidos

PÁG. 4

Soldadoras inverter

PÁG. 8

5 reglas de oro

PÁG. 10

Nuestras soldadoras

PÁG. 12

Contacto





Estimados amigos

Este es nuestro Cuaderno del Soldador, **una breve guía que contiene información clave** que te ayudará al momento de adquirir una soldadora y/o utilizarla.

Aprovechamos para contarte que este cuaderno **es enviado por correo electrónico a los participantes que asisten a las capacitaciones** que realizamos en nuestras instalaciones (Moreno, Bs. As.) sobre procesos de soldadura MMA y MIG/TIG.

Si estas interesado en participar **envíanos un mail a info@lusqtoff.com.ar** con tus datos personales. Si ya participaste: Gracias!. Y si estas un poco lejos no te preocupes: **este año seguramente llegaremos junto a nuestros instructores a tu provincia** con los días Lusqtoff.

¡Que lo disfrutes y pontecies tu taller!

Equipo LUSQTOFF

BIENVENIDOS

SOLDADORAS INVERTER



¿Qué puedo soldar?

Se puede **soldar estructuras livianas**, como caños estructurales, chapas o estructuras pesadas, perfiles doble T, cabreadas o reticuladas.

¿Con qué tipo de electrodos puedo soldar?

Se pueden soldar electrodos rutiricios, básico o acidos si la tensión en vacío de la máquina no supera los 80 V. Ejemplo: 6013, 7018, 6024. Si la tensión en vacío supera los 80 V se pueden utilizar electrodos 6010, 6011.



¿Qué son las polaridades?

- **Polaridad directa** (masa al positivo): para soldar estructuras de espesores gruesos (el 70% de la temperatura está en el material lo cual genera que se funda más rápido).
- **Polaridad inversa** (masa del negativo): para soldar estructuras finas bajando el amperaje (esto facilita que el material esté mas frio y que el electrodo tenga el 70% de la temperatura).

¿Se puede soldar todo el día?

Esto depende del rango de trabajo o factor de servicio. Por ejemplo: a 155 A al 100% significa que se puede soldar electrodos de 4 mm a 155 A todo el día.

¿Cuál es la potencia con la que puedo soldar?

¿Depende del material o del electrodo?

La potencia para soldar depende de ambos. La elección de electrodo generará mayor o menor temperatura según su diámetro. Lo correcto es utilizar 40 A por mm de electrodo como máximo. Esto permite que el electrodo siempre esté frío.

El espesor del electrodo a utilizar depende del espesor y tipo de material a trabajar. Por ejemplo, cuando es un material de poco espesor es recomendable utilizar electrodos de poco espesor.

¿Se puede solar TIG con una máquina inverter?

Si, es posible, ya que toda máquina inverter mayor a 120 A se puede transformar en TIG por raspaje.

¿Qué debo hacer cuando finalizo de trabajar con mi soldadora?

Recomendamos al terminar de utilizarla recomendamos dejarla reposar encendida de 10 a 15 minutos para que se apague totalmente fría. Recordá que las soldadoras inverter al finalizar de trabajar no deben apagarse.

ELECTRODO	ESPESOR
1,6 y 2,0 mm	Menores a 3 mm
2,5 mm	Entre 3 a 8 mm
3,25 mm	Entre 6 a 12 mm
4 mm	Entre 12 a 18 mm
5 mm	Entre 16 a 22 mm



Usos y beneficios

- Son máquinas muy livianas y de una **enorme potencia que logran disolver todo tipo de electrodos** con gran facilidad.
- Al modificar el parámetro de la línea de red, **provoca que el electrodo se funda correctamente** y homogéneamente.
- **Menor consumo de electricidad** con respecto a una máquina de bobinado. (consume al estar en reposo solo 10 Watts hora).

¿Qué es la tecnología inverter?

Posibilita **mejorar el arco voltaico en la soldadura**. Esto se logra mediante la transformación de la corriente alterna a continua por medio de pequeños componentes electrónicos denominados IGBT y DIODOS.



1 RANGO DE INTENSIDAD (40 A POR MM DE ELECTRODO)

DIÁM. ELECTRODO	AMPERE MÁX.	DIÁM. ELECTRODO	AMPERE MÁX.
1 - 6 mm	60 A	3 - 2 mm	120 A
2 - 0 mm	80 A	4 - 0 mm	160 A
2 - 5 mm	100 A	5 - 0 mm	200 A

2 RESPETAR EL CICLO DE TRABAJO DE LA MÁQUINA

Ejemplo 1: 160 A al 100% = trabajo continuo

Ejemplo 2: 200 A al 60% = 6 min. de uso - 4 min de reposo.

El ciclo de trabajo, o factor de servicio, es el tiempo (tomando 10 minutos) en el que una máquina puede trabajar con un respectivo amperaje.

Las máquinas de soldar poseen una tabla muy pequeña que me permite saber como trabajaría.

%	100	60
A	160	200

3

RESPECTAR LA POLARIDAD

Ambas polaridades pueden utilizarse para el electrodo 6013 punta azul. Para el resto de electrodos recomendamos consultar con su ferretero amigo.

4

POSTERIOR AL CICLO DE TRABAJO

Mantener encendida la soldadora durante 15 min. Esto permite que la misma se guarde fría.

5

SEGURIDAD

Recomendamos utilizar los siguientes elementos de protección como mínimo:



- **Máscara fotosensible:** evita que los rayos ultravioletas e infrarojos afecten tu visión.



- **Guantes:** evita que los rayos UV quemem la piel y/o tendones de a mano.



- **Delantal con plomo o goma emplomada:** protege de la radiación que producen la máquinas de soldar y botines de trabajo.

5 REGLAS DE ORO**5**



[IRON - 100]

Uso amateur.

Recomendada para realizar reparaciones (por ej. bisagras)
Ideal para electrodo 1,6 mm.



[IRON - 150]

Uso amateur.

Recomendada para realizar reparaciones (por ej. bisagras)
Ideal para electrodo 2 mm.



[IRON - 180]

Recomendada para trabajos de un taller mediano/chico.
Ideal para electrodo 2,5 mm.



[IRON - 250]

Recomendado para trabajos de un taller mediano/chico
Ideal para electrodo 3,25 mm.



[IRON - 300]

Uso profesional

Recomendado para grandes trabajos.
Ideal para electrodo 4 mm.



[IRONBLACK - 300]

Uso profesional

Recomendada para grandes trabajos. Apta para electrodo celulósico.
Ideal para electrodo 4 mm.

CONTACTO



¡Seguimos en contacto!

Conocé nuestros lanzamientos, novedades y más información en nuestras redes

Lusqtoff



¡Visita nuestra web!
www.lusqtoff.com.ar

¿Quieres estar al tanto de las fechas de capacitaciones, eventos y giras?

Sumate a nuestro grupo



**CAPACITACIONES
LUSQTOFF**