



Everlast Power i-TIG 200T — Manual del operador

Modelo: Power i-TIG 200T (Soldadora digital TIG/Electrodo CC con pulso) **Función:** TIG CC con pulso (GTAW-P) / Electrodo CC (SMAW) — solo CC **Entrada:** 240 V o 120/240 V (doble voltaje opcional), monofásico **Idioma:** Español (México) · es-MX **Tipo de documento:** Manual del operador — guía de seguridad, instalación y uso general

Basado en el manual del operador en inglés *Power i-Tig 200T Rev. 2 (00409-19)*, EE. UU./Norteamérica. Adaptado para México. Todos los valores técnicos (amperaje, voltaje, Hz, ciclo de trabajo, dimensiones, tiempos, separaciones de puntos) se conservan idénticos a la fuente.

Contenido

Sección	Página (manual original)
Carta al cliente	3
Información de contacto	4
Precauciones de seguridad	5
Introducción y especificaciones	9
Especificaciones de la unidad	10
Descripción general	11
Uso y cuidado general	11
Guía rápida de instalación: conexión de antorcha TIG / enfriador	12
Guía rápida de instalación: polaridad de Electrodo (Stick)	13
Conexión de gas y cableado del panel trasero	14
Características y controles del panel frontal	15
Características y controles del panel trasero	18
Resumen y explicación de las funciones de la soldadora	20
Preparación del tungsteno	23
Arranque por contacto (Lift) y arranque por alta frecuencia (HF)	24
Métodos de arranque de Electrodo (Stick)	25
Recomendaciones de polaridad / amps / tungsteno	26
Vista despiezada de la antorcha TIG	27
Pinout del conector de 7 pines	28

Sección	Página (manual original)
Solución de problemas	29

AVISO LEGAL

NOTA: Las especificaciones y características del producto están sujetas a cambio sin previo aviso. Si bien se ha hecho todo lo posible por proporcionar la información más precisa y actual al momento de la publicación, este manual pretende ser una guía general y no exhaustiva en su contenido respecto de seguridad, soldadura, u operación/ mantenimiento de esta unidad. Everlast Power Equipment INC. no garantiza la exactitud, integridad, autoridad o autenticidad de la información contenida en este manual. El propietario de este producto asume toda la responsabilidad por su uso y mantenimiento. Everlast Power Equipment INC. no garantiza este producto ni este documento en cuanto a su idoneidad para un fin determinado, en cuanto a desempeño/exactitud, ni en cuanto a la idoneidad de su aplicación. Además, Everlast Power Equipment INC. no acepta responsabilidad por lesiones o daños, consecuentes o incidentales, derivados del uso de este producto o del contenido encontrado en este documento, ni acepta reclamos de terceros por tal responsabilidad.

Estimado cliente

¡GRACIAS! Usted tuvo una opción, y compró una Everlast. Lo apreciamos como cliente y esperamos que disfrute años de uso de su soldadora.

En México **no se requiere registrar el producto** para tener garantía. Basta con conservar su recibo o factura y el número de serie del equipo: son los documentos que se solicitan al abrir un caso de garantía. Conserve toda la información sobre su compra. En caso de un problema, debe contactar al soporte técnico antes de que su soldadora pueda ser candidata a servicio de garantía y ser devuelta.

Revise la declaración de garantía y la información vigentes de **Everlast Welders México** (vea la sección "Garantía y contacto"). Imprímala para sus registros y familiarícese con sus términos y condiciones.

Everlast México ofrece soporte técnico completo. Le atiende personal que conoce el oficio, por correo y por WhatsApp. Si tiene una duda o problema relacionado con su unidad, contacte al soporte de Everlast Welders México. Para la mejor atención, escriba con la mayor cantidad de detalles posible.

Cuando necesite escribir, tenga siempre a la mano el nombre del modelo, la fecha de compra y la fecha de inspección de fabricación de la soldadora. Esto asegura una atención rápida y precisa. RECUERDE: sea lo más específico e informado posible. Los asesores técnicos dependen de que usted describa cuidadosamente las condiciones y circunstancias de su problema o pregunta. Tome notas de cualquier problema lo mejor que pueda. Es posible que los asesores le hagan muchas preguntas para aclarar problemas que parezcan muy básicos. Sin embargo, los procedimientos de diagnóstico DEBEN seguirse para iniciar el proceso de garantía. Los asesores no pueden asumir nada, ni siquiera con usuarios experimentados, y deben cubrir todos los aspectos para diagnosticar correctamente el problema. Dependiendo de su problema, conviene tener a la mano herramientas básicas como destornilladores, llaves, pinzas e incluso un multímetro económico con funciones de volt/ohm antes de llamar.

Atentamente,

Servicio al Cliente de Everlast Welders México

Garantía y contacto

Las garantías y las políticas y procedimientos de servicio varían de país a país y son mantenidas y respaldadas por el distribuidor regional o nacional del equipo de soldadura Everlast. La información siguiente corresponde a **Everlast Welders México**.

Para sus registros:

- Número de serie: _____
- Número de modelo: Power i-TIG 200T
- Fecha de compra: _____

Cobertura de garantía

El periodo de garantía depende de la línea de producto. Aplica a equipos nuevos comprados a Everlast México o a un distribuidor autorizado. La garantía inicia el día del envío y cubre defectos de fabricación en materiales y mano de obra.

La **Power i-TIG 200T es una soldadora y está cubierta por una garantía de 3 años**. (Para referencia, las demás líneas son: soldadoras, plasma y multiproceso —incluidos enfriadores PowerCool y carros PowerCart— 3 años; sistemas láser RedSabre 5 años; accesorios NOVA y pistolas Parker 1 año; pedal inalámbrico NOVA 18 meses; accesorios incluidos en el paquete de su equipo 6 meses.)

Conserve su recibo o factura y el número de serie: se solicitan en todo caso de garantía. Una reparación en garantía **no reinicia** el periodo; aplica el tiempo restante de la garantía original. Los consumibles y las piezas de desgaste se garantizan libres de defectos de origen al momento de la entrega.

Qué cubre: defectos de fabricación en componentes y mano de obra durante el periodo de garantía; reparación o reemplazo del equipo, a criterio de Everlast, tras el diagnóstico técnico; refacciones para reparación guiada (cuando el diagnóstico lo permite, le enviamos la pieza y un técnico le acompaña paso a paso — es la vía más rápida para volver a trabajar).

Qué no cubre: consumibles y piezas de desgaste (puntas, copas, tungsteno, electrodos, lentes, forros, separaciones de puntos HF); daño por mal uso, falta de mantenimiento, voltaje o instalación eléctrica incorrecta, o por modificación o reparación no autorizada; equipos comprados a fuentes no autorizadas; daño por descarga eléctrica atmosférica (rayo); daño por operar con un generador no clasificado como de energía limpia por su fabricante; tiempo de inactividad, pérdida de trabajo u otros daños indirectos. El sobrecalentamiento intencional o repetido (que excede el ciclo de trabajo) daña la unidad y es evidente a la inspección; este daño no está cubierto por la garantía.

Cómo solicitar servicio de garantía

Reporte cualquier falla **por escrito dentro de las 2 semanas** siguientes a detectarla. Todo caso inicia con un diagnóstico a distancia; con él definimos si procede una reparación guiada, el envío de refacciones o el ingreso del equipo a servicio.

1. **Reúna la información de su equipo.** Tenga a la mano el modelo, el número de serie y su comprobante de compra (recibo o factura).
2. **Escriba a sales@everlastwelders.mx.** Describa el problema e incluya fotos o video si es posible.
3. **Diagnóstico a distancia.** Un técnico revisa el caso con usted para confirmar la falla. Muchos casos se resuelven con una **reparación guiada**: le enviamos la refacción y le acompañamos durante el cambio.

4. **Autorización de servicio (RMA).** Si el equipo debe ingresar a servicio, le entregamos un número de autorización y las instrucciones de empaque. Incluya el formato RMA dentro del paquete. **Los fletes corren por cuenta del cliente;** podemos ayudarle a coordinar el envío. Las unidades que se devuelvan sin un RMA emitido por el soporte técnico pueden no repararse bajo el acuerdo de garantía.

No intente una autorreparación hasta que lo autorice un representante de Everlast (esto no incluye el mantenimiento de rutina, como la limpieza interna regular). Cualquier reparación por terceros no está cubierta por la garantía y puede dañar aún más su unidad. Tenga a la mano un destornillador y un multímetro (volt/ohm) cuando hable con un asesor: muchos problemas se resuelven a distancia. Abrir la unidad para limpieza o diagnóstico no anula la garantía.

Devoluciones y cambios

Estas políticas aplican a compras realizadas en everlastwelders.mx.

- **Derecho de revocación: 5 días hábiles (art. 56 LFPC).** Conforme al artículo 56 de la Ley Federal de Protección al Consumidor, usted puede revocar su consentimiento y cancelar su compra dentro de los **5 días hábiles** siguientes a la entrega, por cualquier motivo y sin responsabilidad alguna. Para ejercerlo, envíe un aviso por escrito a sales@everlastwelders.mx con su número de pedido, o devuelva el producto dentro del mismo plazo. El producto debe regresar sin uso, con etiquetas y en su empaque original. Conforme al propio artículo 56, los gastos de flete y seguro de la devolución corren por cuenta del consumidor al ejercer este derecho.
- **Devoluciones comerciales: 30 días naturales.** Además del plazo legal, ofrecemos de forma voluntaria una devolución de **30 días naturales** desde la entrega. El artículo debe estar sin uso y en las mismas condiciones en que lo recibió, con todas las etiquetas, accesorios, manuales y empaque original, y con el comprobante de compra.
- **Cambio a un modelo mayor: 6 meses.** Si dentro de los primeros **6 meses** su equipo le queda corto, puede solicitar el cambio por un modelo superior. Aplica un cargo del **20 %** por reposición, más el desgaste del equipo y los fletes, y usted cubre la diferencia sobre el precio original del modelo superior. Después de 6 meses no se consideran cambios.
- **Transferencia de garantía.** La garantía puede transferirse **una sola vez** a un segundo propietario; el comprador original debe escribirnos con el recibo y el número de serie. Aplica únicamente el tiempo restante de la garantía original.

Compre solo con distribuidores autorizados

La garantía y el soporte de Everlast aplican únicamente a equipos nuevos comprados a Everlast México o a un distribuidor autorizado. Los productos vendidos por fuentes no autorizadas pueden no ser genuinos y no reciben garantía, soporte ni refacciones. Si tiene dudas sobre un vendedor, escríbanos antes de comprar.

¿A quién contacto?

- **Correo:** sales@everlastwelders.mx
- **WhatsApp:** wa.me/524492766101
- **Ubicación:** Aguascalientes, México

Le atiende personal que conoce el oficio. Tenga a la mano el modelo, el número de serie y su comprobante de compra.

Precauciones de seguridad

Everlast se dedica a brindarle el mejor equipo y servicio posible para las exigentes tareas que usted tiene. Queremos ir más allá de entregarle un producto satisfactorio. Por eso ofrecemos soporte técnico para asistirlo cuando se presente la ocasión. Con uso y cuidado adecuados, su producto debe ofrecerle años de servicio sin problemas.

La operación segura y el mantenimiento adecuado son su responsabilidad.

Hemos compilado este manual del operador para instruirlo en la seguridad, operación y mantenimiento básicos de su producto Everlast, a fin de darle la mejor experiencia posible. Gran parte de las actividades de soldadura y corte se basan en la experiencia y el sentido común. Por completo que sea este manual de soldadura, no sustituye ninguno de los dos. Ejerza extrema precaución y cuidado en todas las actividades relacionadas con la soldadura o el corte. Su seguridad, salud e incluso su vida dependen de ello. Aunque los accidentes nunca se planean, prevenirlos requiere planeación cuidadosa. Lea cuidadosamente este manual antes de operar su unidad Everlast. Este manual no solo es para el uso de la máquina, sino para asistirlo en obtener el mejor desempeño de su unidad. No opere la unidad hasta que haya leído este manual y esté completamente familiarizado con la operación segura de la unidad. Si siente que necesita más información, contacte al soporte de Everlast.

La garantía no cubre el uso, mantenimiento o consumibles inadecuados. No intente alterar ni anular ninguna pieza o parte de su unidad, en particular cualquier dispositivo de seguridad. Mantenga todas las protecciones y cubiertas en su lugar durante la operación, por si ocurriera una falla improbable de componentes internos que pudiera generar chispas y explosiones. Si ocurre una falla, suspenda el uso hasta que personal calificado repare o reemplace las partes o accesorios defectuosos.

Nota sobre perturbaciones electromagnéticas de alta frecuencia (HF): Ciertos procesos de soldadura y corte generan ondas de alta frecuencia (HF). Estas ondas pueden perturbar equipos electrónicos sensibles como televisores, radios, computadoras, teléfonos celulares y equipo relacionado. La alta frecuencia también puede interferir con luces fluorescentes. Consulte a un electricista con licencia si nota perturbación. A veces, el ruteo incorrecto de cables o un blindaje deficiente pueden ser la causa.

El HF puede interferir con marcapasos. Vea las advertencias de EMF en la siguiente sección de seguridad para más información. Consulte siempre a su médico antes de entrar a un área donde se sepa que hay equipo de soldadura o corte si usted tiene un marcapasos.

Precauciones detalladas

Estas precauciones de seguridad son para la protección de la seguridad y la salud. No seguir estas pautas puede resultar en lesiones graves o la muerte. Tenga cuidado de leer y seguir todas las precauciones y advertencias. Protéjase usted y proteja a los demás.

Los procesos de soldadura y corte producen altos niveles de radiación ultravioleta (UV) que pueden causar quemaduras y daños graves a la piel. Existen otros peligros potenciales en la soldadura, como quemaduras graves y enfermedades respiratorias. Por ello, observe lo siguiente para minimizar accidentes y lesiones:

Use lentes de seguridad apropiados con protecciones envolventes mientras esté en el área de trabajo, incluso bajo la careta de soldadura, para proteger sus ojos de chispas y residuos voladores. Al descantillar escoria o esmerilar, pueden requerirse goggles y caretas faciales.

Al soldar o cortar, use siempre un dispositivo de protección aprobado con el tono (sombra) de filtro correcto instalado. Use siempre una careta de soldadura en buen estado. Deseche cualquier filtro o careta roto o agrietado. El uso de filtros o caretas rotos o agrietados puede causar lesiones graves y quemaduras en los ojos. Se recomienda altamente

un tono de filtro no menor a 5 para corte y no menor a 9 para soldadura. Pueden requerirse tonos mayores a 9 para soldaduras de alto amperaje. Mantenga los lentes del filtro limpios y claros para máxima visibilidad. También conviene consultar con su oftalmólogo si usa lentes de contacto antes de usarlos al soldar.

No permita que personal observe la operación de soldadura o corte a menos que esté completamente protegido por una pantalla de filtro, cortinas protectoras o equipo protector equivalente. Si no hay protección disponible, exclúyalos del área de trabajo. Incluso la exposición breve a los rayos del arco de soldadura puede dañar ojos desprotegidos.

Use siempre protección auditiva, porque la soldadura y el corte pueden ser extremadamente ruidosos. La protección auditiva es necesaria para prevenir la pérdida de la audición. Incluso niveles bajos de ruido prolongados pueden crear daño auditivo de largo plazo. La protección auditiva también protege contra chispas calientes y residuos que entren al canal auditivo.

Use siempre ropa de protección personal. Se requiere ropa a prueba de flama en todo momento. Las chispas y el metal caliente pueden alojarse en bolsillos, dobladillos y puños. Asegúrese de que la ropa suelta esté bien recogida. Se recomiendan mandiles y chamarras de cuero. Pueden comprarse chamarras y abrigos de soldadura de material a prueba de fuego en tiendas de suministros de soldadura. Deseche cualquier ropa quemada o deshilachada. Mantenga la ropa lejos de aceite, grasa y líquidos inflamables.

Se requieren botas de cuero o botas de cuero con casquillo de acero y suela de hule para protección adecuada de los pies. La lona, el poliéster y otros materiales sintéticos que se encuentran a menudo en el calzado se queman o se derriten. Se necesitan suelas de hule u otro material no conductor para proteger contra el choque eléctrico.

Se requieren guantes tipo gauntlet a prueba de flama y aislados, ya sea al soldar, cortar o manejar metal. Los guantes de trabajo simples de jardín o tareas no son suficientes. Los guantes de soldadura tipo gauntlet están disponibles en las compañías locales de suministros de soldadura. Nunca intente soldar sin guantes. Soldar sin guantes puede resultar en quemaduras graves y choque eléctrico. Si su mano o partes del cuerpo entran en contacto con el arco de una cortadora de plasma o soldadora, ocurrirán quemaduras instantáneas y graves. ¡Se requiere protección adecuada de las manos en todo momento al trabajar con máquinas de soldadura o corte!

¡ADVERTENCIA! Las personas con marcapasos no deben soldar, cortar ni estar en el área de soldadura hasta consultar con su médico. Algunos marcapasos son sensibles a la radiación EMF y podrían fallar gravemente al soldar o al estar cerca de alguien que suelda. ¡Pueden ocurrir lesiones graves o la muerte!

Los procesos de soldadura y corte por plasma generan campos electromagnéticos y radiación. Aunque los efectos de la radiación EMF no se conocen por completo, se sospecha que puede haber algún daño por exposición prolongada a campos electromagnéticos. Por ello, deben tomarse ciertas precauciones para minimizar la exposición:

- Tienda los conductores y líneas de soldadura ordenadamente, lejos del cuerpo.
- Nunca enrolle cables alrededor del cuerpo.
- Asegure los cables con cinta si es necesario para mantenerlos lejos del cuerpo.
- Mantenga todos los cables y conductores del mismo lado del cuerpo.
- Nunca se pare entre los cables o conductores.
- Manténgase tan lejos como sea posible de la fuente de poder (soldadora) al soldar.
- Nunca se pare entre la pinza de tierra y la antorcha.
- Mantenga la pinza de tierra aterrizada lo más cerca posible de la soldadura o corte.

Los procesos de soldadura y corte presentan ciertos riesgos de inhalación. Siga las pautas de sus proveedores de consumibles y electrodos respecto de la posible necesidad de equipo de respiración al soldar o cortar. Suelde siempre con ventilación adecuada. Nunca suelde en cuartos cerrados o espacios confinados. Los humos y gases

liberados al soldar o cortar pueden ser venenosos. Tome precauciones en todo momento. Cualquier ardor de ojos, nariz o garganta es señal de que necesita aumentar la ventilación.

- Deténgase de inmediato y reubique el trabajo si es necesario hasta obtener ventilación adecuada.
- Detenga el trabajo por completo y busque ayuda médica si la irritación y molestia persisten.

¡ADVERTENCIA! No suelde sobre acero galvanizado, acero inoxidable, berilio, titanio, cobre, cadmio, plomo o zinc sin equipo de respiración y/o ventilación adecuados.

¡ADVERTENCIA! Aviso de la Proposición 65 de California (informativo). Este producto, cuando se usa para soldar o cortar, produce humos y gases que contienen sustancias químicas reconocidas por el Estado de California como causantes de defectos de nacimiento y, en algunos casos, cáncer. (Código de Salud y Seguridad de California § 25249.5 y siguientes.)

Este aviso se conserva como notificación de seguridad informativa: identifica una exposición química real durante la soldadura/corte, útil para cualquier operador.

¡ADVERTENCIA! No suelde ni corte cerca de solventes clorados o áreas de desengrasado. La liberación de gas fosgeno puede ser mortal. Considere que todos los químicos tienen resultados potencialmente mortales si se suelda sobre o cerca de metal que contenga cantidades residuales de químicos.

Mantenga todos los cilindros en posición vertical y encadenados a una pared o soporte apropiado. Ciertas regulaciones sobre cilindros de alta presión pueden obtenerse de la OSHA o de la autoridad regulatoria local. Consulte también con su compañía de suministros de soldadura para más recomendaciones. Los cambios regulatorios son frecuentes, así que manténgase informado.

Todos los cilindros presentan peligro potencial de explosión. Cuando no estén en uso, manténgalos tapados y cerrados. Almacénelos encadenados de modo que no sea probable que se vuelquen. Transportar cilindros incorrectamente puede provocar una explosión. No intente adaptar reguladores para que ajusten a los cilindros. No use reguladores defectuosos. No permita que los cilindros entren en contacto con la pieza o el trabajo. No suelde ni encienda arcos sobre cilindros. Mantenga los cilindros lejos de calor directo, flama y chispas.

¡ADVERTENCIA! El choque eléctrico puede matar. Asegúrese de que todo el equipo eléctrico esté debidamente aterrizado. No use cables ni conductores deshilachados, cortados o dañados de otra forma. No se pare, recargue ni descanse sobre la pinza de tierra. No se pare en agua ni en áreas húmedas al soldar o cortar. Mantenga seca la superficie de trabajo. No use la soldadora ni la cortadora de plasma bajo la lluvia o en condiciones de humedad extrema. Use calzado de suela de hule seco y guantes secos al soldar o cortar para aislarse del choque eléctrico. Encienda o apague la máquina solo con la mano enguantada. Mantenga todas las partes del cuerpo aisladas del trabajo y de las mesas de trabajo. Manténgase lejos del contacto directo de la piel contra el trabajo. Si el espacio reducido obliga a pararse o descansar sobre la pieza, aíslese con tablas secas y tapetes de hule diseñados para aislar el cuerpo del contacto directo.

Todos los cables, conductores y mangueras de trabajo presentan riesgo de tropiezo. Esté consciente de su ubicación y asegúrese de que todo el personal del área esté informado de su ubicación. Sujetar o asegurar los cables con restricciones apropiadas ayuda a reducir tropiezos y caídas.

¡ADVERTENCIA! Los incendios y explosiones son riesgos reales al soldar o cortar. Mantenga siempre extintores cerca y, adicionalmente, una manguera de agua o un balde de arena. Revise periódicamente el área de trabajo en busca de brasas humeantes o humo. Es buena idea que alguien ayude a vigilar posibles incendios mientras suelda. Las chispas y el metal caliente pueden viajar largas distancias. Pueden entrar en grietas de paredes y pisos e iniciar

un incendio que no sería visible de inmediato. Estas son algunas cosas que puede hacer para reducir la posibilidad de incendio o explosión:

- Mantenga todos los materiales combustibles, incluidos trapos y ropa de repuesto, lejos del área.
- Mantenga todos los combustibles y líquidos inflamables almacenados por separado del área de trabajo.
- Inspeccione visualmente el área de trabajo al terminar el trabajo en busca del menor rastro de humo o brasas.
- Si suelda o corta en exterior, asegúrese de estar en un área despejada, libre de yesca seca y residuos que pudieran iniciar un incendio forestal o de pasto.
- No suelde sobre tanques, tambos o barriles cerrados, presurizados o que hayan contenido líquido o material inflamable.

¡El metal está caliente después de soldar o cortar! Use siempre guantes y/o tenazas al manejar piezas calientes de metal. Recuerde colocar el metal caliente sobre superficies a prueba de fuego después de manejarlo. Pueden resultar quemaduras y lesiones graves si el material se maneja incorrectamente.

¡ADVERTENCIA! El equipo defectuoso o mal mantenido puede causar lesiones o la muerte. El mantenimiento adecuado es su responsabilidad. Asegúrese de que todo el equipo esté debidamente mantenido y reparado por personal calificado. No abuse ni use mal el equipo. Mantenga todas las cubiertas en su lugar. Una máquina defectuosa puede lanzar chispas o tener partes que exploten. Tocar partes descubiertas dentro de la máquina puede provocar la descarga de altas cantidades de electricidad. No permita que empleados operen equipo mal mantenido. Verifique siempre a fondo la condición del equipo antes del arranque. Desconecte la unidad de la fuente de poder antes de cualquier intento de servicio y para almacenamiento prolongado o tormentas eléctricas.

Puede obtenerse más información de la American Welding Society (AWS) relacionada directamente con la soldadura y el corte por plasma seguros. Además, su compañía local de suministros de soldadura puede tener folletos adicionales sobre sus accesorios y productos relacionados. No opere la maquinaria hasta sentirse cómodo con la operación adecuada y poder asumir los riesgos inherentes del corte o la soldadura.

Sección 1: Introducción y especificaciones

Power i-TIG 200T



Air-Cooled, 26 Series Torch Assembly
12.5 ft (Style may Vary)



Argon Regulator



Consumable Kit
(Does not include Tungsten)



Work Clamp



47K Ω
Foot Pedal Assembly optional



Stick Electrode Holder

NOTE: Accessory and consumable style and quantities are subject to change without notice.

La Power i-TIG 200T se entrega con una antorcha TIG enfriada por aire serie 26 de 12.5 ft (el estilo puede variar), un regulador de argón, un kit de consumibles (no incluye tungsteno), una pinza de trabajo y un portaelectrodo Stick. El pedal de 47 kΩ es opcional.

NOTA: El estilo y las cantidades de accesorios y consumibles están sujetos a cambio sin previo aviso.

Especificaciones de la unidad

Especificación	Power i-TIG 200T
Proceso	TIG CC con pulso (GTAW-P) / Electrodo CC (SMAW)
Tipo de inversor	Controlado por microprocesador digital, con construcción IGBT Infineon (diseño no modular)
Salida nominal mínima/máxima TIG	CC: 3 A/10.1 V – 200 A/18 V
Salida nominal mínima/máxima Stick	5 A/20.2 V – 160 A/26.4 V
Tipo de arranque	HF / Lift Start (separación de puntos HF recomendada: .029-.035")
Ciclo de trabajo TIG a Amps nominales, 240 V	35 % @ 200 A/18 V · 60 % @ 160 A/16.4 V · 100 % @ 130 A/15.2 V
Ciclo de trabajo Stick a Amps/Volts nominales	35 % @ 160 A/26.4 V · 60 % @ 130 A/25.2 V · 100 % @ 100 A/24 V
Voltaje de circuito abierto (OCV, U0)	80 V
Voltaje de entrada (U1) (doble voltaje opcional desde mediados de 2014)	240 V o 120 V/240 V; 50/60 Hz, 1 fase
Corriente de irrupción máxima (inrush) (I1MAX)	120 V: 31 A · 240 V: 27.4 A
Corriente de operación máxima (efectiva nominal) (I1EFF)	120 V: 19 A · 240 V: 17 A
Tiempo de gas pre-flujo / post-flujo	0-25 segundos / 0-25 segundos
Amps de inicio / Amps finales	3 A / 5 A
Rampa de subida / rampa de bajada (Up/Down Slope)	0-25 / 0-25 segundos
Frecuencia de pulso (pulsos por segundo)	.5-500 Hz
Amps de pulso (relación)	5-95 %
Tiempo de pulso encendido (balance)	5-100 %
Control de fuerza de arco (Stick)	0-100 %
Grado mínimo de protección contra ingreso de agua	IP21S
Eficiencia	> 85 %
Método de enfriamiento	Ventilador de alta velocidad de tiempo completo con diseño tipo túnel
Dimensiones	7.5" An × 10" Al × 14" L
Peso (unidad sin embalaje)	18 lb (≈ 8.2 kg)

NOTA: Las especificaciones y características del producto están sujetas a cambio sin previo aviso.

Descripción general

La Power i-TIG 200T es una soldadora inversora digital TIG/Electrodo CC con pulso, con capacidad de operación a doble voltaje 120/240 V. Su tamaño pequeño y portabilidad la hacen favorita para uso en casi cualquier aplicación de acero o acero inoxidable. Cuenta con capacidad operativa desde 3 amps y hasta 500 Hz de tasa de pulso. La estabilidad del arco y el tamaño compacto la hacen deseable para muchas aplicaciones especializadas, como la armería, la reparación de equipo de restaurante u otras aplicaciones de bajo amperaje donde la portabilidad es una preocupación. La máquina, de salida solo CC, suelda casi cualquier metal excepto aluminio y magnesio. Algunas de sus características principales son:

A. El microprocesador Infineon y los componentes IGBT brindan excelente confiabilidad conservando un diseño económico. El diseño modular tipo "plug and play" reduce el mantenimiento y mejora la facilidad de servicio. B. El diseño de rectificador de puente completo cuenta con tecnología de conmutación suave (soft switching), que extiende aún más la vida de los componentes IGBT y amplía sus capacidades. C. El arranque HF cuenta con una separación de puntos rediseñada de uso rudo, con arranques fáciles y menos mantenimiento. D. Cuenta con autodiagnóstico de fallas con detección de sobrevoltaje, sobrecorriente y ciclo de trabajo. E. El control de fuerza de arco y los controles de arranque en caliente ayudan a mejorar el desempeño del proceso SMAW.

Uso y cuidado general

La soldadora está diseñada para uso en muchos entornos industriales, como astilleros, talleres de fabricación y ductos (pipelines). Sin embargo, debe tenerse cuidado de mantener la unidad fuera de contacto directo con rocío de agua. La unidad tiene clasificación IP21S, que la califica para contacto ligero con agua que gotea. Es buena idea retirar la soldadora de la cercanía de cualquier fuente de agua o humedad para reducir la posibilidad de electrocución o choque. Nunca opere en agua estancada.

Cada 1-2 meses, según el uso, la soldadora debe desconectarse durante al menos 15 minutos para descargar los capacitores, y luego abrirse y limpiarse cuidadosamente con aire comprimido seco. El mantenimiento regular extenderá la vida de la unidad.

IMPORTANTE: Antes de abrir la unidad por cualquier motivo, asegúrese de que haya estado desconectada durante al menos 10 minutos para dar tiempo a que los capacitores se descarguen por completo. Puede ocurrir choque grave y/o la muerte. Retire primero el panel trasero. Luego retire la cubierta metálica. No retire el panel frontal a menos que sea absolutamente necesario. El panel frontal es parte integral de la estructura de la soldadora y requiere esfuerzo intensivo para retirarse y reinstalarse.

No restrinja el flujo ni el movimiento de aire alrededor de la soldadora. Permita una distancia de amortiguamiento de 2 ft (≈ 0.6 m) por todos los lados si es posible, con una distancia mínima de al menos 18" (≈ 46 cm) de separación. No opere la soldadora inmediatamente en el área de soldadura, o la fuerza del ventilador causará problemas de soldadura, como arco inestable o porosidad. No la monte en áreas propensas a choque o vibración severos. Levante y cargue la soldadora por el asa. No dirija polvo metálico ni suciedad intencionalmente hacia la máquina, particularmente en operaciones de esmerilado y soldadura. Asegúrese de proteger el panel de daños durante las operaciones de soldadura y corte abatiendo hacia abajo la cubierta protectora transparente.

Ciclo de trabajo. Para la Power i-TIG 200T, el ciclo de trabajo está clasificado en 35 % a 200 amps para TIG y 35 % a 160 amps para Stick cuando se usa en 240 V. El ciclo de trabajo se basa en una clasificación de 10 minutos a 40

°C. Esto significa que la unidad es capaz de operarse al amperaje máximo indicado durante 3.5 minutos de cada 10 minutos sin un descanso para enfriar la unidad. Debe darse un descanso completo de 7.5 minutos (o más) a la soldadora para máxima vida. La luz de advertencia se encenderá y la soldadora dejará de soldar automáticamente cuando ocurra una condición de sobrecalentamiento, y se mostrará un código. Si la luz está encendida pero la unidad no deja de soldar, esto no significa necesariamente que no haya excedido el ciclo de trabajo. La electrónica seguirá generando y recibiendo calor después de que cese la soldadura. Soldar en condiciones húmedas o calurosas también puede afectar el ciclo de trabajo. No apague una soldadora sobrecalentada hasta que se haya enfriado de forma segura. Una vez que la condición de sobrecalentamiento se ha despejado, la soldadura puede reanudarse. Si la luz está encendida, comuníquese con Everlast y dé al técnico el código de error mostrado.

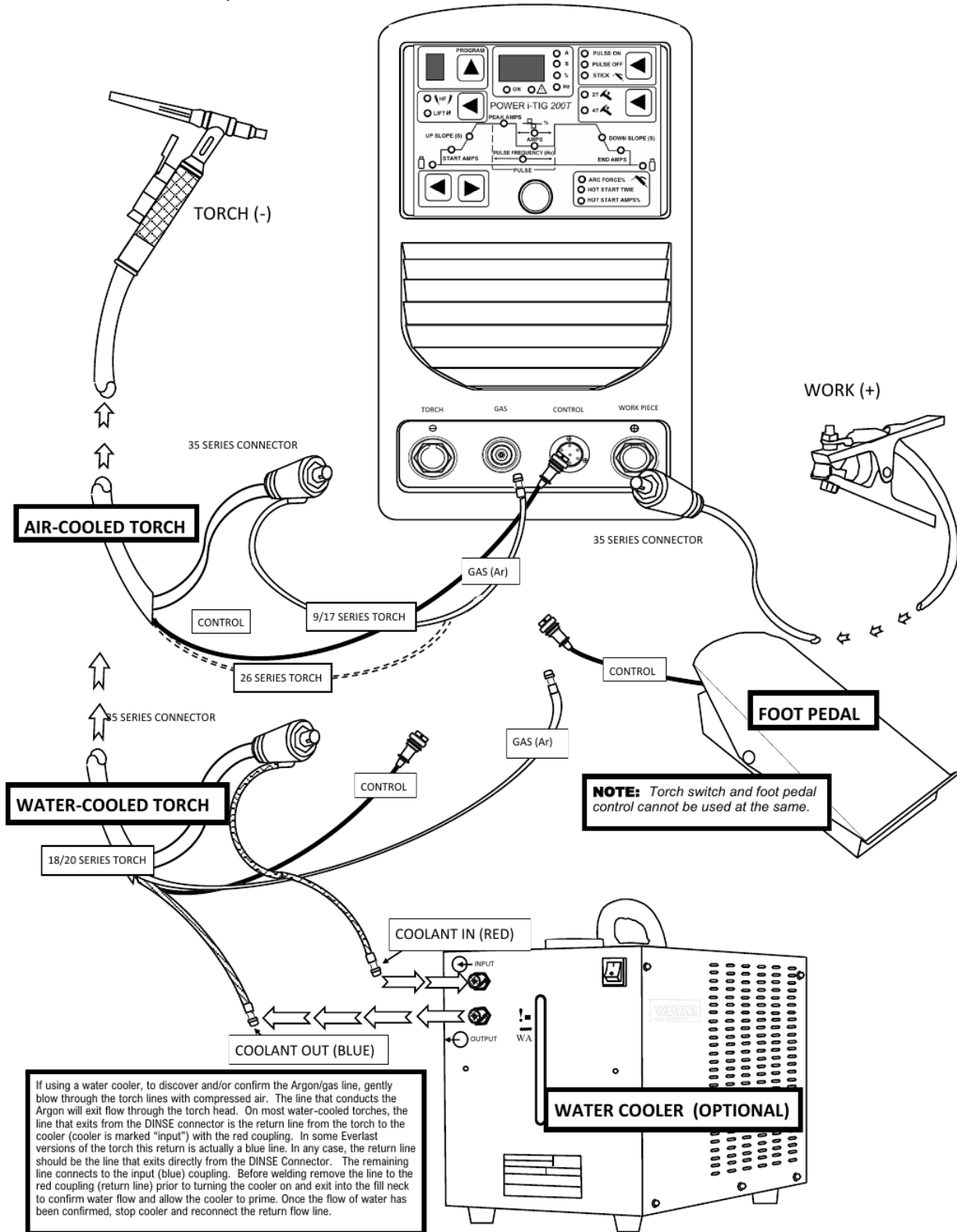
Arranque HF. La soldadora usa alta frecuencia para arrancar el arco. El HF se genera en la Power i-TIG 200T mediante circuitería de estado sólido. Puede oírse un leve zumbido o sonido de tic inmediatamente al arrancar conforme el HF se energiza. La circuitería de estado sólido elimina el diseño tradicional de separación de puntos y mejora la confiabilidad de los arranques. Esto también elimina la necesidad de mantenimiento rutinario del circuito HF.

Este manual se ha compilado para dar una visión general de la operación y está diseñado para ofrecer información centrada en una operación segura y práctica. La soldadura es inherentemente peligrosa. Solo el operador de esta soldadora puede asegurar que se sigan prácticas de operación seguras, mediante el ejercicio del sentido común y la capacitación. No opere esta máquina hasta haber leído por completo el manual, incluida la sección de seguridad. Si no tiene la habilidad o el conocimiento para operar esta soldadora con seguridad, no la use hasta recibir capacitación e instrucción formal.

Sección 2: Guía rápida de instalación y uso

Guía rápida de instalación: conexiones TIG

QUICK SETUP GUIDE: TIG CONNECTIONS

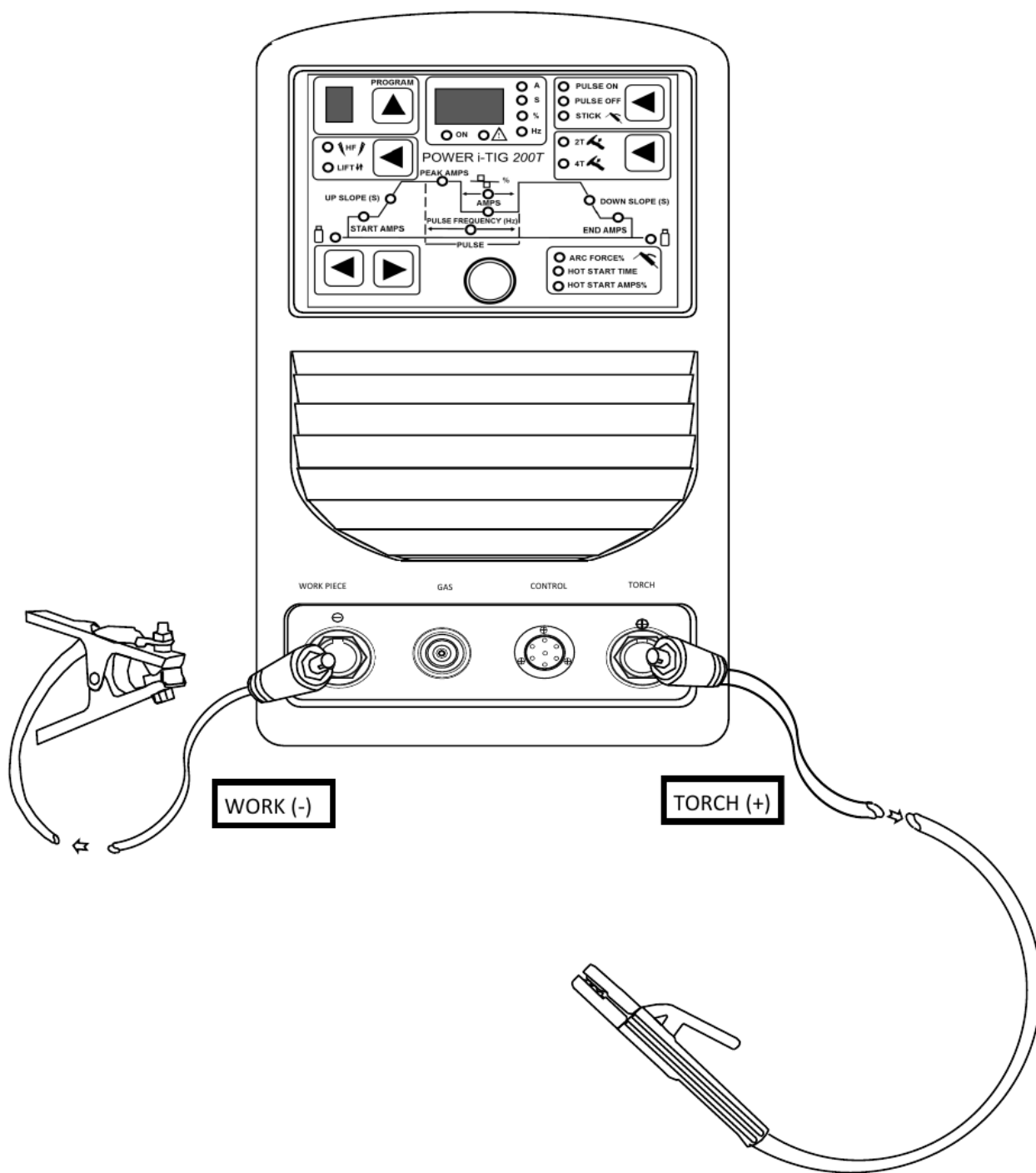


Para TIG, la antorcha se conecta a la terminal **negativa (-)** y la pinza de trabajo a la terminal **positiva (+)**. El conector serie 35 lleva las líneas de antorcha, gas (Ar) y control. El pedal o el interruptor de antorcha se conectan en CONTROL.

NOTA: El interruptor de antorcha y el pedal no pueden usarse al mismo tiempo.

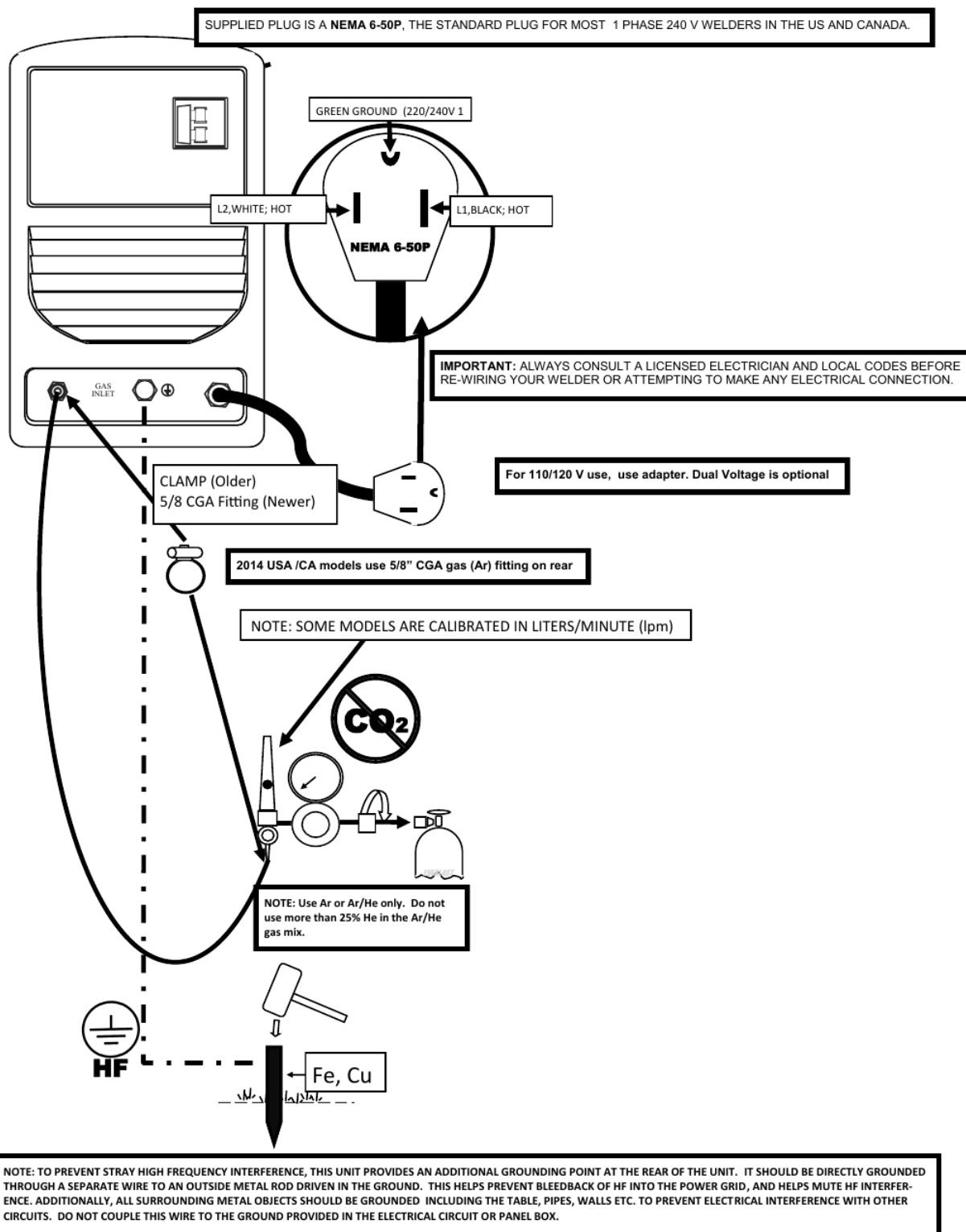
Si usa un enfriador de agua, para descubrir y/o confirmar la línea de argón/gas, sople suavemente las líneas de la antorcha con aire comprimido. La línea que conduce el argón saldrá fluyendo por la cabeza de la antorcha. En la mayoría de las antorchas enfriadas por agua, la línea que sale del conector DINSE es la línea de retorno de la antorcha al enfriador (el enfriador está marcado "input") con el acople rojo. En algunas versiones Everlast de la antorcha este retorno es en realidad una línea azul. En cualquier caso, la línea de retorno debe ser la que sale directamente del conector DINSE. La línea restante se conecta al acople de entrada (azul). Antes de soldar, retire la línea del acople rojo (línea de retorno) antes de encender el enfriador y diríjala hacia el cuello de llenado para confirmar el flujo de agua y permitir que el enfriador se cebe. Una vez confirmado el flujo de agua, detenga el enfriador y reconecte la línea de retorno.

Guía rápida de instalación: polaridad y conexiones de Electrodo (Stick)



Para Electrodo (Stick), la pinza de trabajo se conecta a la terminal **negativa (-)** y el portaelectrodo a la terminal **positiva (+)**.

QUICK SETUP GUIDE: REAR CONNECTIONS FOR TIG / WIRING (US/Canada)



La clavija suministrada es una NEMA 6-50P, la clavija estándar para la mayoría de las soldadoras monofásicas de 240 V en EE. UU. y Canadá. En el cableado de 240 V monofásico: tierra verde, L2 blanco (vivo) y L1 negro (vivo).

IMPORTANTE: Consulte siempre a un electricista con licencia y los códigos locales antes de recablear su soldadora o intentar cualquier conexión eléctrica. Para 110/120 V, use adaptador. El doble voltaje es opcional. En México, su electricista debe instalar el tomacorriente y la clavija que correspondan a la **norma eléctrica vigente (NOM-001-SEDE)** para una soldadora monofásica de 240 V.

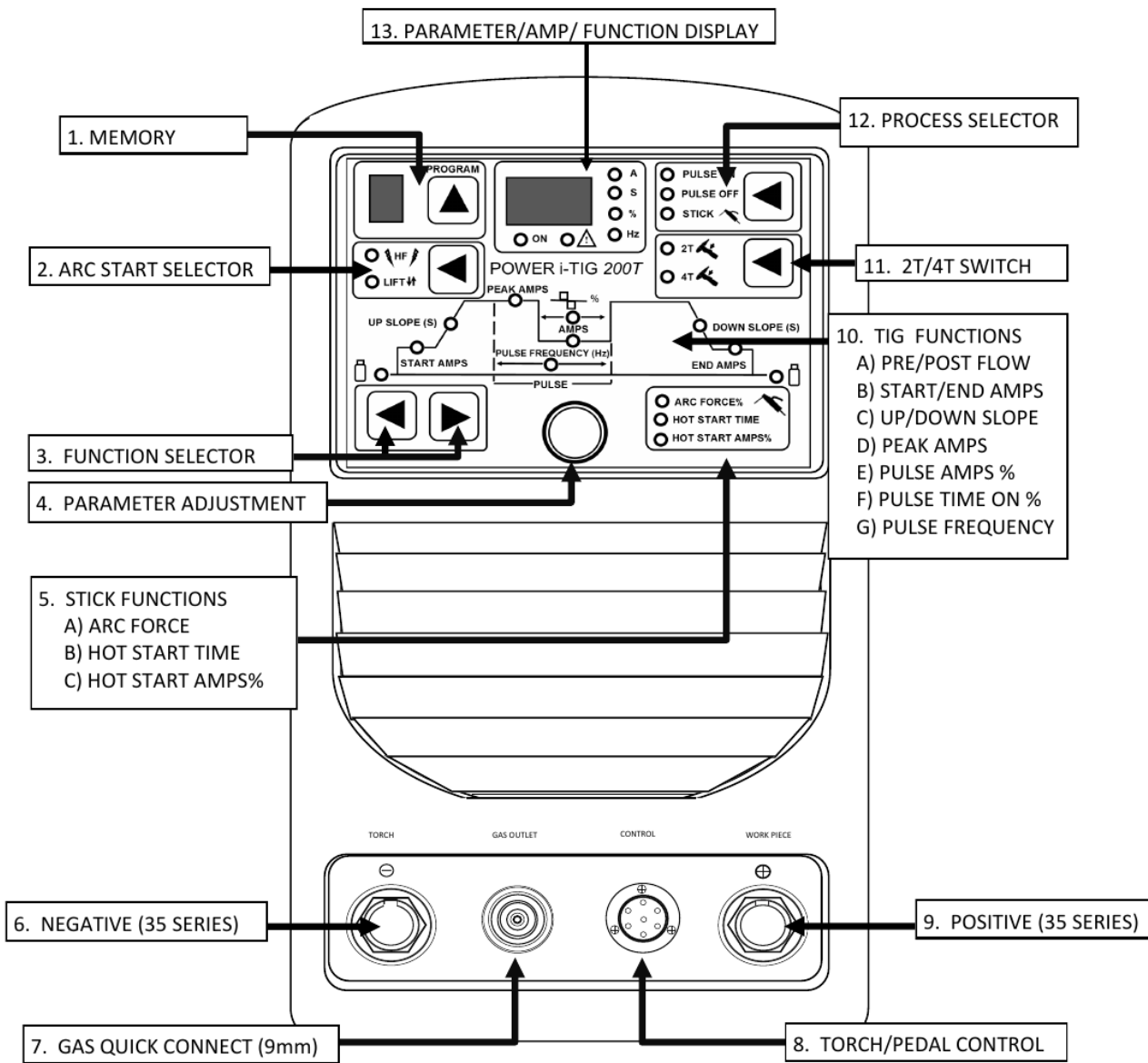
Los modelos 2014 de EE. UU./Canadá usan una conexión de gas (Ar) CGA de 5/8" en la parte trasera (modelos anteriores con abrazadera). Algunos modelos están calibrados en litros por minuto (lpm).

NOTA: Use solo Ar o Ar/He. No use más de 25 % de He en la mezcla de gas Ar/He.

NOTA: Para prevenir interferencia errante de alta frecuencia, esta unidad provee un punto de aterrizaje adicional en la parte trasera. Debe aterrizar directamente a través de un cable separado a una varilla metálica externa clavada en el suelo. Esto ayuda a prevenir el retorno (bleedback) de HF hacia la red eléctrica y ayuda a atenuar la interferencia HF. Adicionalmente, todos los objetos metálicos circundantes deben aterrizar, incluidas la mesa, tuberías, paredes, etc., para prevenir interferencia eléctrica con otros circuitos. No acople este cable a la tierra provista en el circuito eléctrico o en la caja del tablero.

Características y controles del panel frontal

FRONT PANEL FEATURES AND CONTROLS



No.	Característica	Parámetros	Propósito
1	Memoria	0-9	

No.	Característica	Parámetros	Propósito
			La función de memoria guarda los ajustes favoritos o usados con frecuencia. Para guardar, seleccione los parámetros de operación deseados, luego presione y sostenga el botón selector junto a la pantalla de memoria durante tres segundos. Pueden guardarse hasta 9 programas en cualquier combinación de ajustes TIG y Stick.
2	Selector de arranque del arco	Arranque HF / Lift Start	La unidad está equipada con la opción de arranque HF o Lift Start. El arranque HF permite iniciar el arco sin tocar el metal. Ayuda a prevenir la contaminación del tungsteno. El Lift Start también es fácil de usar, pero requiere un toque rápido hacia abajo y un levantamiento del tungsteno hacia el metal cuando se aplica la potencia con el interruptor o el pedal. Esta técnica puede requerirse en entornos sensibles donde haya computadoras y equipo electrónico cercano. Vea la página 24 para instrucciones de las técnicas de arranque adecuadas.
3	Selector de función	N/A	Este control se usa para alternar entre los parámetros TIG y Stick ajustables ubicados en la gráfica de funciones TIG y en los ajustes de función Stick, en el centro y la parte inferior derecha del panel. Conforme se presiona el botón, las funciones se resaltan con un LED correspondiente. Cuando el LED está encendido, el parámetro puede ajustarse. El ajuste predeterminado siempre será "Peak Amps" (amps pico). Si se selecciona un nuevo parámetro pero no se hace ajuste tras aproximadamente 3 segundos, la unidad regresará al ajuste "Peak Amps".
4	Ajuste de parámetro	N/A	Este control ajusta el valor de cada parámetro seleccionado. Para ajustar de forma incremental, gire la perilla a la izquierda o derecha para disminuir o aumentar el valor. Para ajustar más rápido en incrementos mayores, presione la perilla hacia adentro y gire.
5	Funciones Stick	A: 0-100 % · B: 0-2 segundos · C: %	A. Fuerza de arco. Mejora el desempeño y la estabilidad del arco en condiciones de arco corto al aumentar el amperaje para mantener el calor de la soldadura cuando el voltaje cae por debajo de un nivel preestablecido. B. Tiempo de arranque en caliente (Hot Start Time). Aumenta los amps temporalmente cuando se enciende el arco durante un tiempo seleccionado, hasta 2 segundos. Reduce el pegado y los arranques difíciles. C. % de Amps de arranque en caliente (Hot Start Amps %). Aumenta el amperaje por encima de los amps de soldadura preestablecidos para agregar potencia/calor adicional al arrancar el arco.
6	Conector negativo (serie 35)	35-70 mm ²	Ubicación de la conexión de la terminal negativa. Conector tipo Dinse. (Serie 35) Para Stick: conexión de la pinza de trabajo. Para TIG: conexión de la antorcha.
7	Salida de conexión rápida de gas	9 mm	Conecta el gas a la antorcha TIG. Para conectar: empuje la conexión de la antorcha dentro del conector hasta que el collar se deslice hacia adelante con un clic. Para liberar: deslice el collar hacia atrás.
8	Conector de control	7 pines	Conecte el pedal o el interruptor de antorcha a este enchufe para controlar la soldadora. Solo el pedal o el conector de control de la antorcha pueden conectarse a la vez. Si la antorcha tiene función de interruptor de antorcha, amarre hacia atrás el conector suelto o déjelo colgando mientras usa el pedal.
9	Conector positivo (serie 35)	35-70 mm ²	Ubicación de la conexión de la terminal positiva. Tipo Dinse. (Serie 35) Para Stick: conexión de la antorcha. Para TIG: conexión de la pinza de trabajo.
10	Funciones TIG	Ver columna Propósito	A. Pre-flujo/Post-flujo (0-25 S/0-25 S). Controlan el tiempo de flujo del gas de protección antes y después de que el arco inicia y termina. Se usan para soldaduras más limpias, reducir la contaminación/desgaste del tungsteno y desarrollar menos porosidad. Una buena regla es usar 1 segundo de post-flujo por cada 10 amps. Normalmente no se requiere más de .3-1 segundo de pre-flujo, salvo con antorchas de cable largo o configuraciones especiales. B. Amps de inicio/Amps finales (5A-200A/3A-200A).

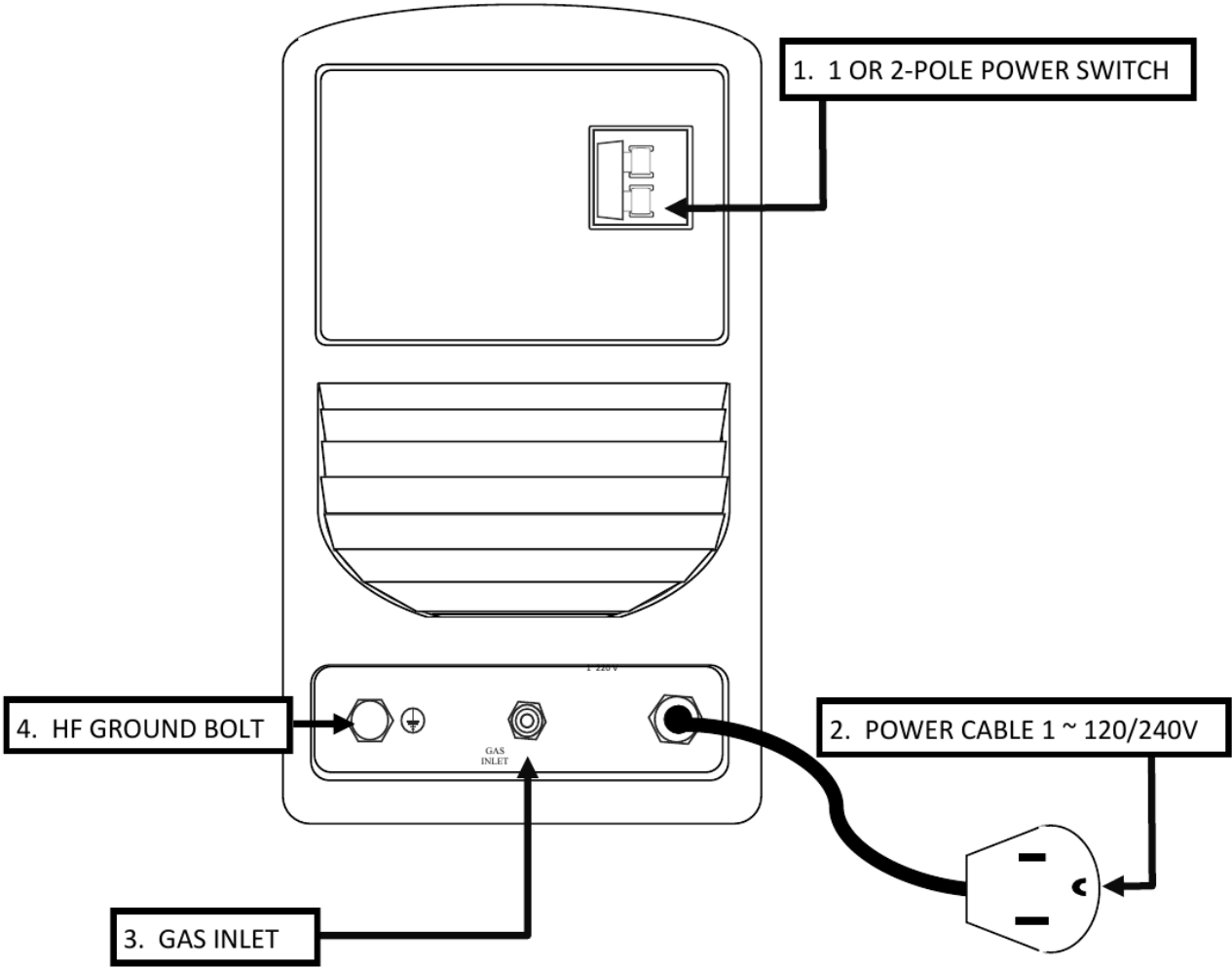
No.	Característica	Parámetros	Propósito
			Permiten al usuario fijar un amperaje de arranque y un amperaje final según los ajustes del gatillo de la antorcha. Un ajuste de amp final más bajo se usa para llenar cráteres. C. Rampa de subida/rampa de bajada (Up Slope/Down Slope) (0-25 S/0-25 S). Se usan solo con las funciones de antorcha 2T/4T. (Vea la página 20 para más explicación.) Gire los ajustes de rampa al mínimo al usar el pedal. La rampa de subida determina el tiempo que toma a los amps aumentar desde el ajuste de amp de inicio hasta los amps pico de soldadura. La rampa de bajada determina el tiempo que toma a los amps disminuir desde los amps pico hasta el ajuste de amp final. D. Amps pico (Peak Amps) (3-200A). Controla el máximo de amps al soldar normalmente, o el valor máximo de amp "pico" del ciclo de pulso. E. Amps de pulso (Pulse Amps) (5-95 % de los amps pico). Fija el valor de amp de pulso inferior (corriente base o de fondo) durante el ciclo de pulso, ajustándolo como porcentaje de los amps pico de soldadura. Cuando se selecciona el modo de pulso, la perilla principal de amps de soldadura determina el valor de amp pico (superior/de soldadura). F. Tiempo de pulso encendido % (Pulse Time On %) (5-100 %). Fija el ciclo de trabajo (balance) del pulso, dividiendo o sesgando la cantidad de tiempo que el pulso pasa en la etapa inferior o superior. El pulso consiste en dos etapas: amps de soldadura (pico) y amps de pulso (también llamada corriente de fondo). Se representa como un % del tiempo total que el pulso pasa en la etapa de amp de pulso durante un pulso completo. El control sirve para aumentar o disminuir el tiempo de amp de pulso respecto del tiempo de amp de soldadura, para ayudar a gestionar el aporte de calor. G. Frecuencia de pulso (pulsos por segundo) (.1-500 Hz). Representada en hercios (Hz), la frecuencia de pulso ajusta el número real de veces por segundo que el pulso hace un ciclo completo entre los amps de soldadura (valor pico) y los amps de pulso (valor de fondo/bajo). También se le conoce comúnmente como pulsos por segundo (PPS). Las frecuencias de pulso bajas son ideales para temporizar la adición de metal de aporte. Esto ayuda a mejorar la apariencia y la uniformidad. Las frecuencias de pulso más altas son útiles para soldar costuras y bordes de material delgado. También es útil para el control general de calor en metales más gruesos, y para procesos de soldadura automatizada. ADVERTENCIA: ¡SOLDAR A FRECUENCIAS DE PULSO ALTAS AUMENTA EL NIVEL DE DECIBELES/RUIDO DEL ARCO. SE RECOMIENDA PROTECCIÓN AUDITIVA!
11	Selector 2T/4T para el secuenciador	2T/4T	Se usa con el interruptor de antorcha para operar la secuencia del ciclo de la antorcha sin usar el pedal. Seleccione 2T para una operación simple de presionar y sostener el interruptor de antorcha; suelte el interruptor para detener la operación. Seleccione 4T para uso avanzado de los controles del secuenciador del panel, como amps de inicio/final y rampa de subida/bajada. 1) Presione y sostenga el interruptor para arrancar el arco. 2) Suelte el interruptor para iniciar la subida de corriente hasta alcanzar la corriente normal de soldadura. 3) Presione y sostenga el interruptor de nuevo para iniciar la rampa de bajada. 4) Suelte el interruptor para terminar el arco. En modo 4T, si el charco se calienta demasiado, puede enfriarse tocando ligeramente el interruptor para iniciar la rampa de bajada y tocando de nuevo para reiniciar la subida antes de alcanzar la corriente final. Fijar una rampa de bajada larga ayuda a mejorar el control de calor con esta función. IMPORTANTE: Para uso con pedal: seleccione 2T y gire la rampa de subida/bajada y los amps finales a su ajuste mínimo posible, o el pedal no operará correctamente. Vea la página 20 para más información.
12	Selector TIG estándar/pulso/Stick	Pulse Off / Pulse On / Stick	Selecciona el modo TIG estándar, el modo TIG con pulso y la operación en modo Stick. Las funciones de pulso en la gráfica del secuenciador TIG no pueden ajustarse hasta que el pulso se enciende.
13	Pantalla de parámetros	N/A	Esta pantalla puede mostrar amps (A), segundos (S), porcentaje (%), frecuencia (Hz) o un código de falla. Cada uno se indica con un LED correspondiente que señala qué valor

No.	Característica	Parámetros	Propósito
			se expresa en la pantalla. El área de visualización también indica cuándo la unidad está encendida. Los códigos de falla se muestran junto con el LED de código de falla.

NOTA: Debido a los esfuerzos continuos por mejorar la operación, los parámetros de programa pueden cambiar sin previo aviso.

NOTA: Seleccione siempre el modo 2T al usar el pedal. Al usar el pedal, gire siempre cualquier ajuste de rampa y de amps finales al mínimo (si la programación de la unidad permite acceso a estos parámetros). Los amps de inicio pueden elevarse con el pedal para dar un arranque más fuerte si no se requiere un arranque de bajo amp.

Características y controles del panel trasero



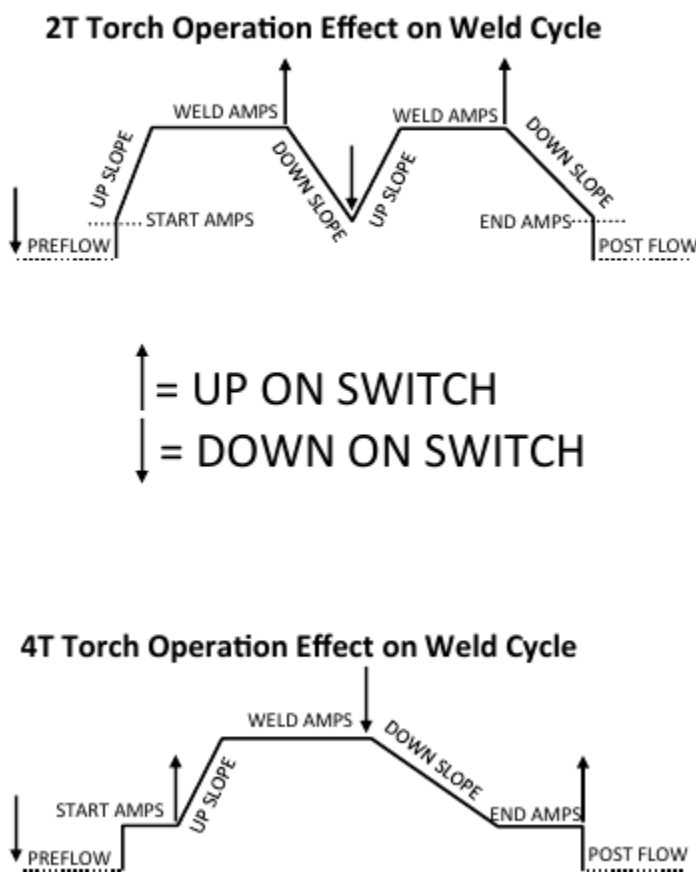
No.	Característica	Parámetros	Propósito
1	Interruptor de potencia de 1 o 2 polos	On/Off	El interruptor (breaker) tiene 2 polos. (Algunas versiones pueden tener solo 1 polo.) Sirve como interruptor de encendido/apagado de la soldadora. Encienda y apague siempre la soldadora con este interruptor primero, antes de usar cualquier desconexión.
2			La Power i-TIG 200T cuenta con capacidad opcional de doble voltaje. La unidad está equipada con una clavija NEMA 6-50, diseñada para uso a 240 V con soldadoras.

No.	Característica	Parámetros	Propósito
	Cable de potencia (doble voltaje opcional)	240 V o 120/240 V, 1 fase	Para soldadoras equipadas con la función opcional de doble voltaje, úsela con el adaptador "pigtail" opcional de 240 V a 120 V, que reduce la clavija NEMA 6-50 de la unidad a una clavija de potencia estándar de 120 V. Si lo necesita, contacte a Everlast para pedir uno. No es necesario retirar la clavija NEMA 6-50. No se requiere otra conversión, pues la unidad detecta automáticamente el voltaje de entrada más bajo.
3	Conexión de entrada de gas	1/4-5/16" o conexión CGA 5/8"	Es el punto donde se conecta el gas de protección desde el regulador. La unidad se suministra con tubería y abrazaderas que conectan esta conexión al regulador. El diseño de espiga (hose barb) permite la conexión universal de la soldadora a casi cualquier regulador o configuración del mundo. Asegúrese de que la tubería se deslice completamente sobre el conector y apriete bien la abrazadera. Use una abrazadera adicional si es necesario para prevenir fugas. Si sospecha fugas, pruebe la conexión con una solución de agua jabonosa suave. Si ve burbujas, reapriete o reinstale la tubería. Los modelos posteriores incluyen una conexión macho CGA 5/8" para una conexión más segura.
4	Perno de tierra HF	N/A	La energía HF puede ser devastadora para el equipo electrónico circundante. Si el entorno de operación incluye equipo electrónico, esta conexión puede servir como una trayectoria directa a una varilla metálica externa aterrizada, aislada del circuito eléctrico principal, para ayudar a drenar el exceso del circuito HF. Todas las partes metálicas dentro del edificio también deben aterrizar, incluidas tuberías, mesas e incluso láminas metálicas. Se sabe que la energía HF se filtra de vuelta hacia la red eléctrica y perturba dispositivos electrónicos más adelante en la red. Si la separación de puntos se desajusta, puede acumularse más energía HF, o incluso saltar a través de la circuitería de la soldadora. Se recomienda conectar un cable de tierra pequeño y separado (mínimo calibre 14) en este punto durante el uso.

NOTAS: 1. La conexión de entrada de gas debe revisarse periódicamente para verificar su apriete, especialmente si la máquina se mueve. 2. Nunca opere la soldadora con un generador que no esté certificado por su fabricante como de energía "limpia", es decir, con menos de 10 % de distorsión armónica total. Se prefiere menos de 5 %. Operar la unidad con salida de onda cuadrada o con un generador de onda senoidal modificada está estrictamente prohibido. Contacte al fabricante del generador para esta información. Everlast no tiene una lista de generadores "aprobados". Pero, si el generador no está listado como de energía limpia por su fabricante, la operación está prohibida. Los generadores que no cumplan al menos los requisitos de potencia de entrada de la soldadora también tienen prohibido usarse con las soldadoras. La capacidad de amps de sobretensión (surge) del generador debe igualar o exceder la demanda máxima de irrupción de la soldadora. Pero la capacidad de sobretensión no debe usarse como único factor. La salida regular en operación del generador debe igualar o exceder la demanda en operación o "nominal" de la soldadora. Cualquier daño causado por operar la soldadora con un generador no especificado por su fabricante como de energía "limpia" no estará cubierto por la garantía. Esto también incluye fuentes de potencia sospechosas donde el voltaje esté por debajo de 208 V o por encima de 250 V.

Sección 3: Teoría y función básicas

Resumen y explicación de las funciones de la soldadora



1. Secuenciador 2T/4T. La función 2T/4T permite operar la soldadora TIG sin pedal. En muchas circunstancias, un pedal no es práctico de usar. Por ello, la función 2T/4T se creó para permitir programar la soldadora de modo que simule las actividades del pedal, brindando un control más preciso. La "T" se refiere al número de "viajes" (travels) del interruptor remoto requeridos para operar la programación del secuenciador. 2T es esencialmente una operación de "presionar y sostener", y toda la programación se cicla automáticamente. Soltar el interruptor inicia la etapa final de la programación. 4T opera de forma distinta, ya que cada toque activa una etapa diferente de la programación, permitiendo mayor control. Además, en 4T, mientras realmente se suelda a amps plenos, no se requiere contacto del dedo con el interruptor. Siguiendo las líneas gráficas, puede trazar visualmente la actividad y función de cada parte del ciclo de soldadura. En operación 2T o 4T, la programación puede reiniciarse a "rampa de subida" antes de alcanzar la etapa de amp final presionando el interruptor una vez más. Las flechas arriba y abajo indican el sentido de viaje del interruptor.

Las siguientes características son funciones exclusivas que se usan típicamente con la función del secuenciador 2T/4T:

1) **Amps de inicio/Amps finales.** Los amps de inicio pueden usarse para proveer un arranque caliente que mejore el desarrollo del charco, o un arranque suave que permita una subida gradual de los amps. 2) **Rampa de subida/Rampa de bajada.** La rampa de subida se usa para subir la potencia durante el periodo de tiempo seleccionado hasta los amps de soldadura deseados. La rampa de bajada se usa para enfriar suavemente el charco mientras se aplica aporte para llenar el cráter dejado al final de la soldadura. En cualquier proceso de soldadura, llenar el cráter es importante y es el paso final, pues ayuda a prevenir el agrietamiento al final de la soldadura. Los metales particularmente sensibles al agrietamiento requerirán tiempos de rampa de bajada más largos. (Esto también es útil al usar el pedal: un enfriamiento gradual y un "afeathering" del pedal deben usarse para dar tiempo adicional de agregar metal de aporte al final del charco y redondear la parte superior del cráter para que no se agriete.)

Pre-flujo y post-flujo. Estas son funciones operativas cuando se usan tanto con el pedal como con el secuenciador 2T/4T. El arranque se retrasará hasta que el ciclo de pre-flujo termine. Fíjelo en .5-1 segundos para reducir el retraso de arranque del arco mientras se provee protección adecuada al tungsteno y al charco al inicio de la soldadura. El tiempo de post-flujo debe fijarse más largo y se usa para proveer protección mientras la soldadura enfría. Agregue más tiempo de pre/post-flujo para soldaduras más grandes y amperajes más altos. Usualmente el pre-flujo se fija entre .3 segundos y 1 segundo, según el tamaño de copa y la aplicación. El post-flujo se fija típicamente en 1 segundo por cada 10 amps. Puede seleccionarse más o menos tiempo según la longitud de la soldadura y las condiciones ambientales.

2. Enfriamiento. Al usar la Power i-TIG 200T, particularmente durante periodos largos de soldadura, aun cuando no se esté a amps máximos, deje la soldadora encendida para permitir que la unidad siga enfriándose. Encender y apagar la soldadora mientras suelda puede saturar los disipadores de calor y crear una condición de sobretemperatura, disparando un apagado térmico por ciclo de trabajo, aunque se haya soldado muy poco.

Pulso

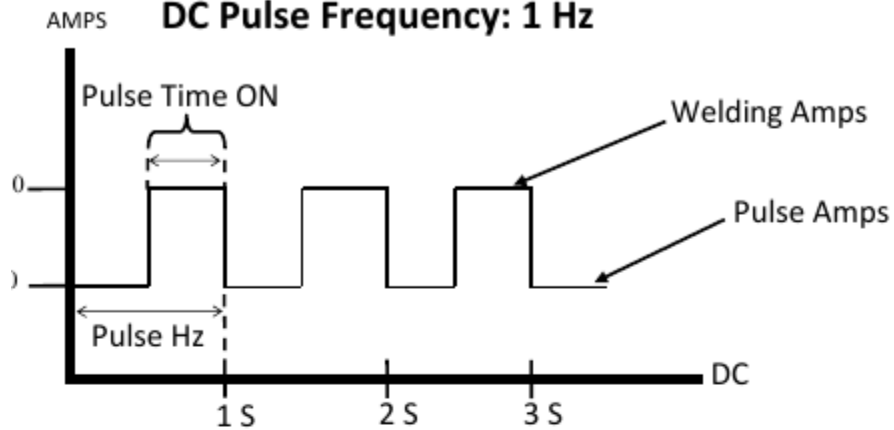
EXAMPLE 1

Welding Amps: 100 amps,

PulseAmps: 50%

Pulse Time On: 50%

DC Pulse Frequency: 1 Hz



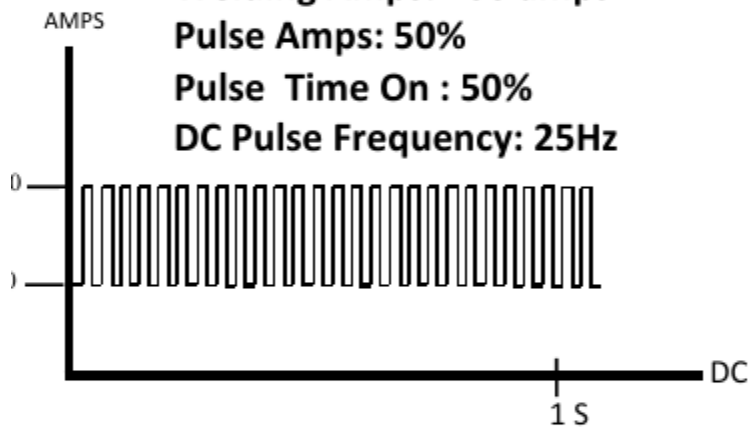
EXAMPLE 2

Welding Amps: 100 amps

Pulse Amps: 50%

Pulse Time On : 50%

DC Pulse Frequency: 25Hz



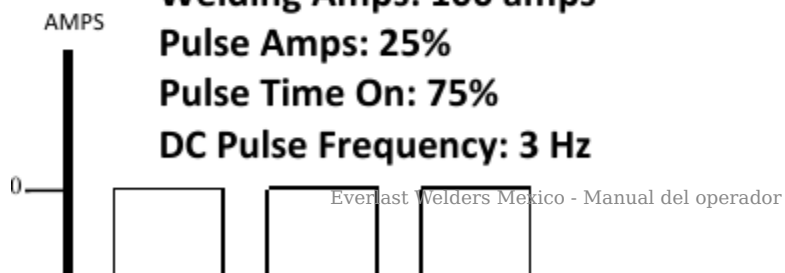
EXAMPLE 3

Welding Amps: 100 amps

Pulse Amps: 25%

Pulse Time On: 75%

DC Pulse Frequency: 3 Hz



El pulso crea dos valores de amperaje, uno alto y uno bajo, que se alternan entre sí mientras se suelda. El amperaje superior se llama "amps de soldadura" (llamado amps "pico"/Peak en la Power i-TIG 200T) y el amperaje inferior se llama "amps de pulso" (a veces llamado corriente "de fondo" o "base"). Esto crea una situación donde puede lograrse penetración sin sobrecalentar el metal, particularmente en metales propensos al deterioro estructural o a la perforación (burn through). En efecto, se está creando un promedio de amps. La Power i-TIG 200T cuenta con tres parámetros ajustables relacionados con el pulso:

1. Amps de pulso. Tanto los amps de soldadura como los amps de pulso se fijan de forma independiente. Ajuste los amps de soldadura con la perilla de control principal y los amps de pulso con la perilla de amps de pulso. Sin embargo, al ajustar los amps de pulso, en realidad está fijando una relación fija de amps expresada como porcentaje de los amps de soldadura. Tras unos 3-5 segundos, si no comienza a ajustar los amps de pulso, el medidor volverá a su ajuste predeterminado de amps de soldadura. Para poder leer y fijar el pulso después de que expire el tiempo de configuración predeterminado, gire primero la frecuencia de pulso al ajuste mínimo y luego ajuste los amps de pulso. (Si el tiempo predeterminado expira antes de poder fijar el pulso, simplemente alterne de nuevo hasta llegar a la función que desea ajustar.) La pantalla no está sincronizada con el pulso, así que muestrea a una tasa fija independiente de los cambios del pulso, lo que produce números que fluctúan al azar. Esto no es una falla ni un problema de programación. Conforme aumenta el amperaje de soldadura, el pulso mantendrá la misma relación de amps seleccionada. Para ajustar los amps de pulso a un valor deseado, usando un ejemplo de 100 amps pico, fijar los amps de pulso al 50 % produce un valor de 50 amps para los amps de pulso. El pedal controlará tanto los amps de soldadura como los amps de pulso según el % (relación) seleccionado en el panel.

2. Frecuencia de pulso. La velocidad o frecuencia de pulso se mide en la unidad estándar "hercios". Simplemente, es el número de pulsos por segundo que ocurren. La frecuencia de pulso controla la constricción del arco y también ayuda con la gestión del calor.

3. Tiempo de pulso encendido (balance). El balance del pulso es el porcentaje (%) de tiempo que el pulso permanece en la etapa de amp de pulso del ciclo. Aumentar el tiempo de pulso encendido aumentará la duración de la etapa de amp de pulso, lo que a su vez disminuirá el calor y aún permitirá buena penetración. El balance de pulso también se conoce en la industria como ciclo de trabajo (duty cycle). Para fines de soldadura aquí se usa el término "tiempo de pulso encendido" (Pulse Time On).

Configurar el pulso no es un proceso con un procedimiento de ajuste fijo. Los cambios de frecuencia, balance y tiempo sesgarán el resultado final. Un pulso lento con un tiempo de pulso encendido igual al 50 % y un ajuste de amp de pulso de alrededor de 50-75 % se usa típicamente para ayudar a temporizar la adición de metal de aporte al charco de soldadura. Un nivel de frecuencia de pulso más alto, combinado con variaciones en el tiempo de pulso encendido y una relación más estrecha/ancha, puede usarse para prevenir la perforación y acelerar la soldadura en materiales delgados. También ayuda a mantener un cordón adecuado en una soldadura de borde delgado o a prevenir la perforación en metal extremadamente delgado. Una velocidad de pulso rápida hará rizos finos en la soldadura, mientras que una velocidad de pulso lenta dará un resultado mucho más grueso, pero visualmente atractivo. Hay combinaciones ilimitadas de ajustes para configurar el pulso. Tenga en cuenta, sin embargo, que el propósito básico del pulso es promediar el aporte de calor manteniendo la penetración.

Control de fuerza de arco, % de Amps de arranque en caliente y Tiempo de arranque en caliente

Al soldar con electrodo, la fuerza de arco se usa para ayudar a mejorar el desempeño de la soldadora con ciertos metales y electrodos. La fuerza de arco aumenta el flujo de corriente para igualar las demandas de la longitud y posición del arco. Conforme un arco se mantiene más corto, el voltaje tiende a caer, así que se introducen amps extra para ayudar a mantener un arco estable. El arranque en caliente mejora el encendido de los electrodos y reduce el pegado al aumentar el amperaje durante un tiempo designado cuando se intenta iniciar el arco. El % de Amps de

arranque en caliente fija la cantidad de amps por encima de los amps de soldadura que se usarán al inicio. El Tiempo de arranque en caliente determina cuánto dura el ciclo de arranque en caliente.

Pedal

El pedal de 47 kΩ. Seleccione 2T en el panel. El pedal controla el rango completo de amps de 5 a 200 amps. El pedal también controla tanto los amps de soldadura como los amps de pulso a través de la relación establecida al seleccionar el % de amp de pulso en el panel. Soldar con pulso y pedal requiere práctica, pues parecerá que la soldadora suelda a menos amps de los que está fijada. Asegúrese de girar la soldadora a los ajustes mínimos, o la programación 2T estará activa e interferirá con la operación del pedal. El pedal no puede anular los controles de rampa 2T si están subidos. El ajuste de algunas funciones del panel se verá limitado por la programación de la soldadora mientras se usa el pedal. No intente controlar la función Stick con el pedal. El rango de amps del pedal está limitado por la perilla de control de amp del panel.

Antorcha enfriada por agua

Un enfriador de agua solo es necesario para uso con la antorcha serie 20 o 18 (opcional). Usar una antorcha enfriada por agua, aun brevemente, sin agua, puede dañar grave y permanentemente su antorcha. Las antorchas usadas sin enfriadores de agua no pueden garantizarse salvo que lo autorice Everlast. Everlast vende enfriadores de agua diseñados para enfriar la capacidad máxima de amp de la soldadora. Si no puede proveer un enfriador de agua, o no ha comprado un enfriador de agua o una antorcha enfriada por agua, deberá usar la antorcha enfriada por aire (por gas) suministrada con la soldadora. Estas antorchas pueden calentarse en el rango superior de operación tras un breve ciclo de soldadura, así que asegúrese de monitorear la temperatura de la antorcha tras unos minutos de soldadura.

Todos los consumibles deben ser intercambiables con antorchas de otras marcas con designaciones similares. Deben conseguirse para compra local. No se requieren consumibles especiales. Aunque se incluye un pequeño kit de inicio de consumibles, necesitará más consumibles con relativa rapidez. No se incluye tungsteno con el kit de inicio. El contenido real del kit de inicio puede variar. Contacte a Everlast si desea comprar una antorcha enfriada por aire completa, lista para usar.

Conector tipo Dinse

Everlast usa un conector de 35/70 mm² tanto para el conector negativo como para el positivo, el cual es un conector estándar dentro de la industria de la soldadura. Se conoce comúnmente como conector tipo Dinse de 1/2" o serie 35. El conector permite usar casi cualquier marca o estilo de antorcha TIG.

Conector remoto/pedal de 7 pines

Este conector de 7 pines está disponible de Everlast en caso de que se dañe. Vea la referencia del pinout cerca del final de este manual.

Conexión rápida de argón

Es un niple de conexión rápida de 9 mm. Estos se consiguen comúnmente de Everlast o de sitios en línea que venden antorchas y conexiones. Si necesita uno nuevo para su antorcha o daña el suyo, consulte a Everlast. No use un niple rayado, doblado o deformado de otra forma. Puede resultar daño al conector hembra. Pueden ocurrir fugas serias.

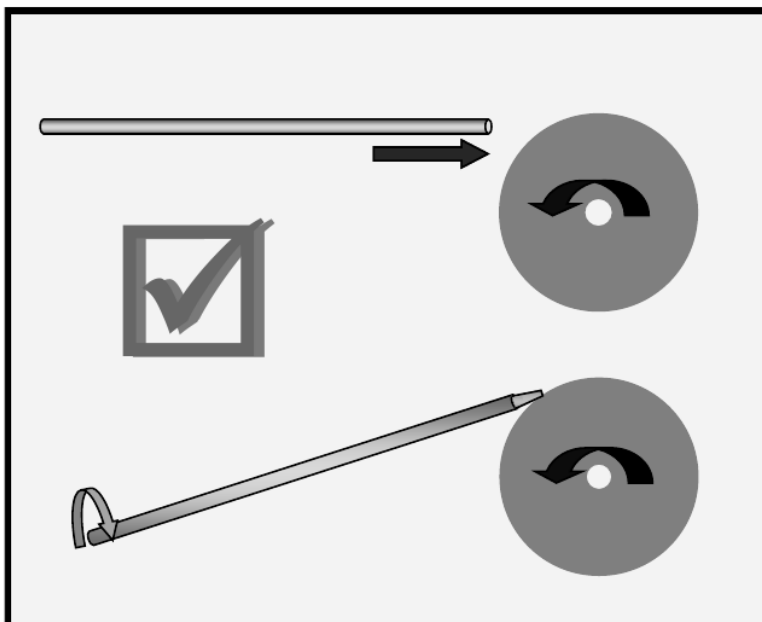
Arranques de bajo amp

Las unidades se han configurado para poder arrancar a 5 amps y soldar a 3 amps. Tras arrancar el arco, los amps pueden reducirse a un nivel mínimo con el pedal. Esto se logra presionando más el pedal hasta que el arco se estabilice, luego bajando ligeramente los amps hasta que el arco se estabilice a los amps mínimos seleccionados. Un tungsteno de diámetro pequeño (1/16" o menos) y una separación de arco corta son necesarios para lograr de forma confiable arranques estables de bajo amp.

Regulador de argón

Note si su regulador está listado en litros por minuto (LPM) o en pies cúbicos por hora (CFH o SCFH). Las unidades pueden enviarse con cualquiera de los dos. Para determinar un ajuste aproximado en CFH con un medidor en LPM, simplemente duplique la lectura para obtener un ajuste casi equivalente en CFH.

TUNGSTEN PREPARATION

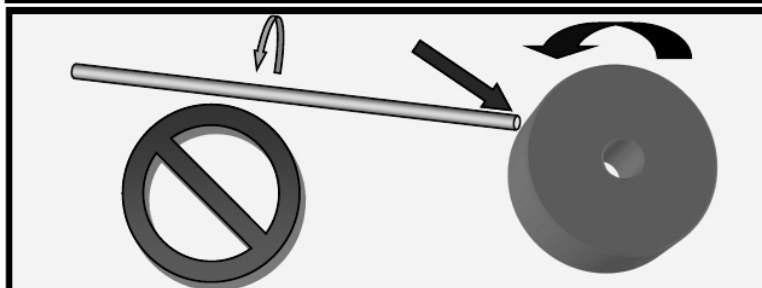


1. Use a dedicated grinding wheel or contamination may result. Do not breath grinding dust! Wear eye protection and gloves.

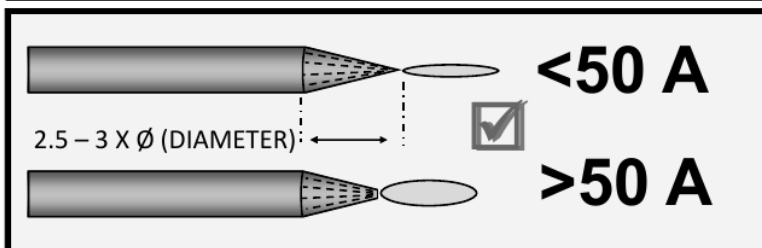
2. Hold Tungsten firmly.

3. Grind perpendicular to grinding wheel face. Allow tungsten to grind away slowly, creating point.

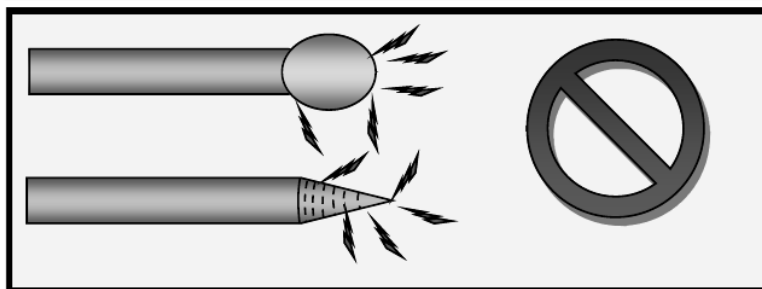
4. Rotate tungsten quickly as it is being ground to keep point even and symmetrical.



DO NOT GRIND TUNGSTEN PARALLEL TO WHEEL FACE OR AN UNSTABLE ARC WILL RESULT.



Use a point for low amp use to help control arc. Create a slight truncation on the tip for higher amp use for best arc stability. Grind the tip so that it is 2.5- 3 times longer than the tungsten is wide (Diameter).



DO NOT BALL TUNGSTEN WHILE USING AC. ERRATIC ARC WILL RESULT. MAKE SURE GRINDING MARKS RUN PARALLEL TO TIP. CONCENTRIC MARKS WILL CAUSE ERRATIC ARC.

NEVER USE PURE (GREEN) TUNGSTEN IN AN INVERTER WELDER.
SEE FOLLOWING RECOMMENDATIONS ABOUT TUNGSTEN SELECTION FOUND IN THIS MANUAL ON NEXT PAGE.

1. Use una rueda de esmeril dedicada o puede resultar contaminación. ¡No respire el polvo de esmerilado!
Use protección ocular y guantes.
2. Sostenga el tungsteno firmemente.
3. Esmerile perpendicular a la cara de la rueda de esmeril. Permita que el tungsteno se esmerile lentamente, creando una punta.
4. Gire el tungsteno rápidamente mientras se esmerila para mantener la punta pareja y simétrica.

NO ESMERILE EL TUNGSTENO PARALELO A LA CARA DE LA RUEDA, O RESULTARÁ UN ARCO INESTABLE.

Use una punta para uso de bajo amp (< 50 A) para ayudar a controlar el arco. Cree una ligera truncadura en la punta para uso de alto amp (> 50 A) para la mejor estabilidad del arco. Esmerile la punta de modo que sea de **2.5 a 3 veces** más larga que el ancho (diámetro) del tungsteno.

NO HAGA BOLA EN EL TUNGSTENO MIENTRAS USA CA. RESULTARÁ UN ARCO ERRÁTICO. ASEGÚRESE DE QUE LAS MARCAS DE ESMERILADO CORRAN PARALELAS A LA PUNTA. LAS MARCAS CONCÉNTRICAS CAUSARÁN UN ARCO ERRÁTICO.

NUNCA USE TUNGSTENO PURO (VERDE) EN NINGUNA SOLDADORA INVERSORA.

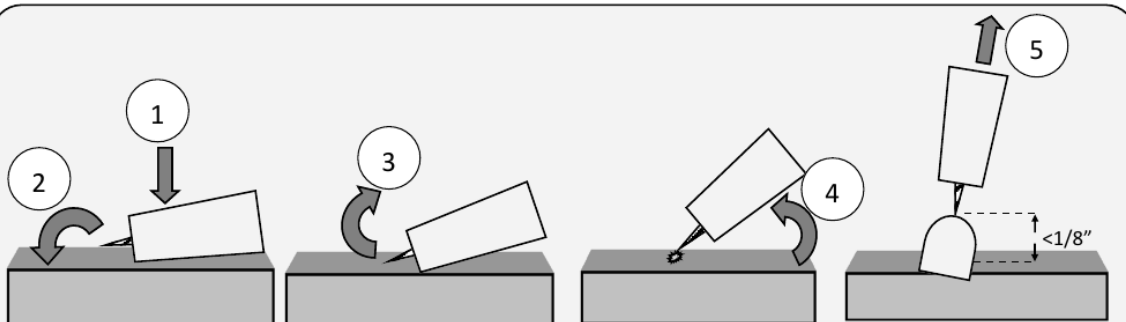
Vea las recomendaciones sobre selección de tungsteno en la página siguiente.

Arranque por contacto (Lift) y arranque por alta frecuencia (HF)

Operación del arranque por contacto (Lift Start) TIG

LIFT START TIG OPERATION

Note: A Lift TIG start should be done with a nearly seamless motion. Use a light touch and a quick motion for best results.

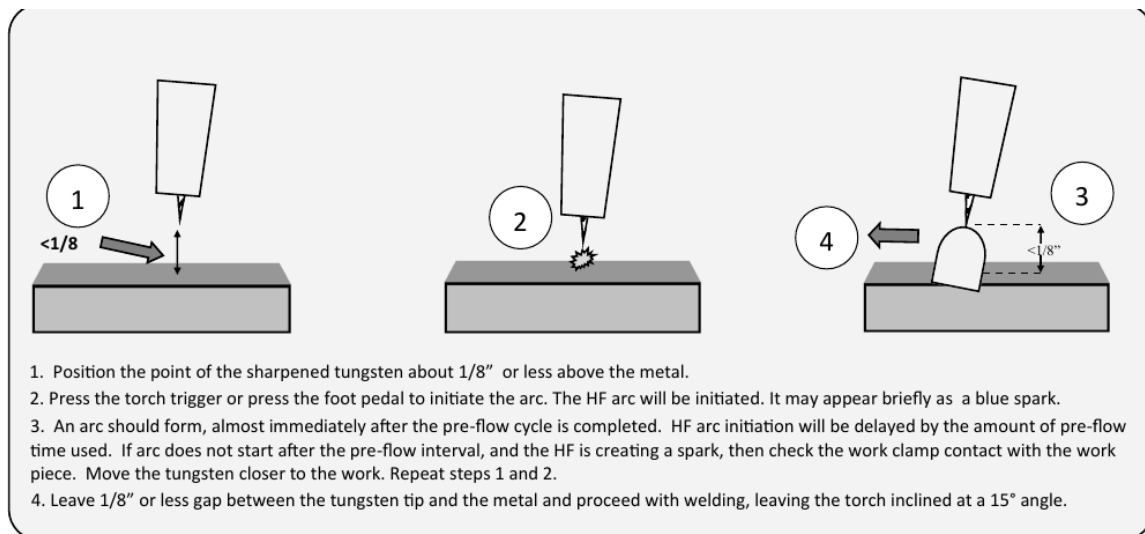


1. Position the edge of the ceramic cup on the metal. Press and hold the torch switch or press the foot pedal.
Wait for the Pre-flow to start. (Make sure pre-flow is set for less than .5 seconds or start will be delayed.)
2. Quickly rotate cup so that the tungsten comes in brief contact (< .5 seconds) with the metal.
3. After contact with the metal, quickly rock the torch back so that the tungsten breaks contact with the metal.
4. An arc should form. As the arc grows, raise the cup up off the metal and slowly rotate the torch into welding position.
5. Leave 1/8" or less gap between the tungsten tip and the metal. Proceed with welding, leaving the torch inclined at a 15° angle.

Nota: Un arranque por contacto (lift) TIG debe usar un movimiento casi continuo. Use un toque ligero y un movimiento rápido para mejores resultados.

1. Posicione el borde de la copa cerámica sobre el metal. Presione y sostenga el interruptor de antorcha o presione el pedal. Espere a que inicie el pre-flujo. (Asegúrese de que el pre-flujo esté fijado en menos de .5 segundos, o el arranque se retrasará.)
2. Gire rápidamente la copa para que el tungsteno entre en contacto breve ($< .5$ segundos) con el metal.
3. Tras el contacto con el metal, mueva (rock) rápidamente la antorcha hacia atrás para que el tungsteno rompa el contacto con el metal.
4. Debe formarse un arco. Conforme el arco crece, levante la copa del metal y gire lentamente la antorcha a la posición de soldadura.
5. Deje un espacio de $1/8"$ o menos entre la punta del tungsteno y el metal. Proceda a soldar, dejando la antorcha inclinada a un ángulo de 15° .

Operación del arranque por alta frecuencia (HF Start) TIG



General TIG Arc Starting Steps

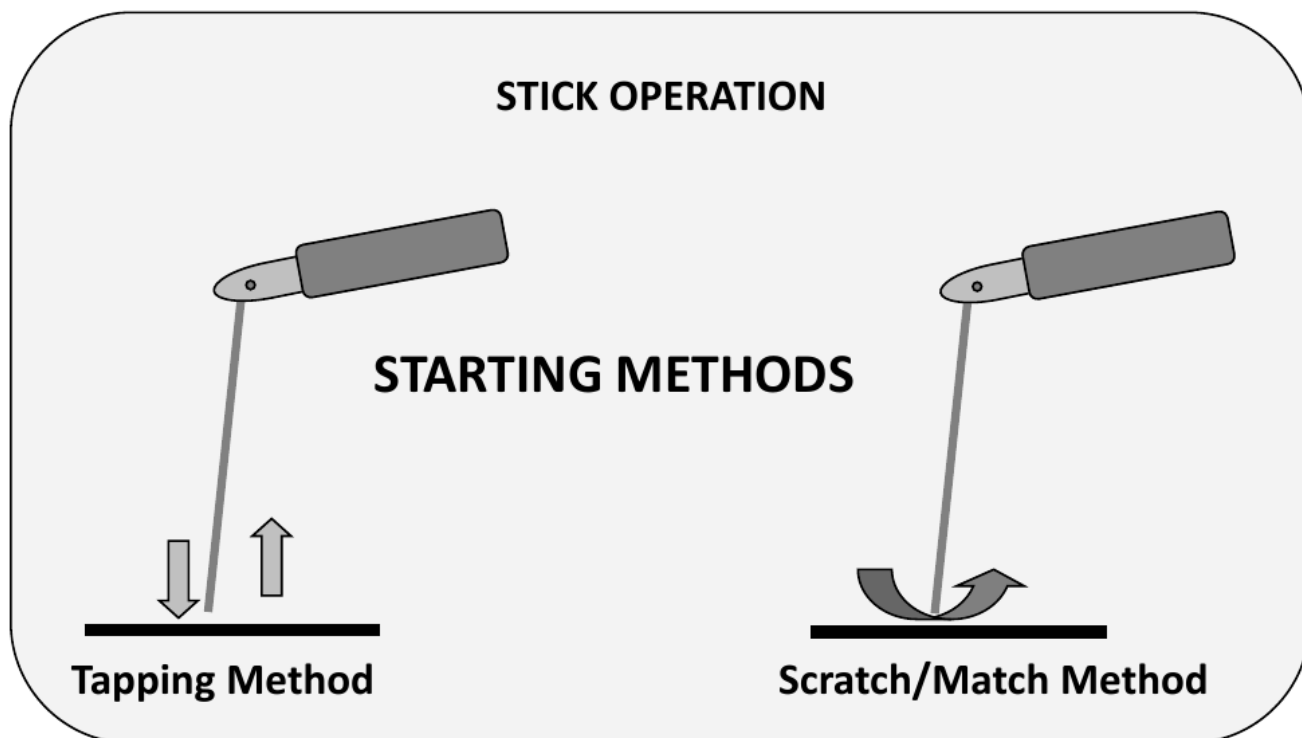
1. Posicione la punta del tungsteno afilado a aproximadamente $1/8"$ o menos sobre el metal.
2. Presione el gatillo de la antorcha o el pedal para iniciar el arco. Se iniciará el arco HF. Puede aparecer brevemente como una chispa azul.
3. Debe formarse un arco, casi de inmediato tras completarse el ciclo de pre-flujo. El inicio del arco HF se retrasará por la cantidad de tiempo de pre-flujo usado. Si el arco no arranca tras el intervalo de pre-flujo, y el HF crea una chispa, revise el contacto de la pinza de trabajo con la pieza. Acerque el tungsteno al trabajo. Repita los pasos 1 y 2.
4. Deje un espacio de $1/8"$ o menos entre la punta del tungsteno y el metal y proceda a soldar, dejando la antorcha inclinada a un ángulo de 15° .

Pasos generales de arranque del arco TIG

1. Encienda la unidad, permita tiempo para que el ciclo de encendido complete su proceso de arranque.
2. Seleccione TIG con arranque HF o Lift Start con el interruptor selector HF/Lift Start/Stick. Seleccione el modo CC.

3. Conecte la antorcha y seleccione modo 4T o 2T con el interruptor selector, O conecte el pedal y seleccione 2T.
 4. Si usa el interruptor de antorcha, seleccione el tiempo de rampa de subida/bajada girando la perilla para aumentar/disminuir el tiempo de subida o bajada del amperaje.
 5. Ajuste los amps con la perilla de control de amp.
 6. Arranque el arco como se ilustra arriba.
 7. Si usa 2T, continúe sosteniendo el interruptor de antorcha hasta que esté listo para dejar de soldar. Suelte el interruptor. El arco entonces cesará. Si usa el pedal, levante completamente el pie del pedal y el arco se detendrá automáticamente.
 8. Si usa 4T, suelte el interruptor después de que el arco se inicie. Continúe soldando sin sostener el interruptor presionado. Para detener, presione y suelte el interruptor de nuevo.
-

Métodos de arranque de Electrodo (Stick)



1. Turn on the power switch on the rear of the unit. Allow unit to cycle through its start up program.
2. Select the Stick mode with the HF/Lift Start/Stick selector switch.
3. Make sure electrode holder is hooked into the positive connector and the work clamp is hooked the negative connector.
4. Select the amps desired. Use the electrode diameter selection chart in this manual to determine the approximate range of amps suitable for the rod size selected. Consult the welding electrode manufacturer's recommendation for proper amperage range. Each manufacturer has specific recommendations for its electrodes.
5. Use the arc force control to select the desired arc characteristics, creating the desired arc characteristic and automatic amp response needed to maintain the arc when voltage falls below the threshold. 6011 Cellulose electrodes will require more arc force control than other rods, but each brand and size will weld a little differently. The arc force control setting will vary from person to person as well, with different rod angles, posi-

1. Encienda el interruptor de potencia en la parte trasera de la unidad. Permita que la unidad complete su programa de arranque.
2. Seleccione el modo Stick con el interruptor selector HF/Lift Start/Stick.
3. Asegúrese de que el portaelectrodo esté enganchado en el conector positivo y la pinza de trabajo en el conector negativo.
4. Seleccione los amps deseados. Use la tabla de selección de diámetro de electrodo de este manual para determinar el rango aproximado de amps adecuado para el tamaño de electrodo seleccionado. Consulte la

recomendación del fabricante del electrodo para el rango de amperaje adecuado. Cada fabricante tiene recomendaciones específicas para sus electrodos.

5. Use el control de fuerza de arco para seleccionar las características de arco deseadas, creando la característica de arco y la respuesta automática de amp necesarias para mantener el arco cuando el voltaje cae por debajo del umbral. Los electrodos celulósicos 6011 requerirán más control de fuerza de arco que otros electrodos, pero cada marca y tamaño suelda un poco distinto. El ajuste del control de fuerza de arco también variará de persona a persona, influido por los distintos ángulos del electrodo, posiciones y longitudes de arco.
6. Ajuste el tiempo y la corriente de arranque en caliente para crear un arranque más caliente que la corriente real de soldadura, a fin de prevenir el pegado del electrodo y mejorar la confiabilidad del arranque.
7. Encienda el arco con el método de golpeteo (tapping) o el de raspado/fósforo (match strike). Los principiantes suelen encontrar que el método de raspado da los mejores resultados. Los profesionales tienden a gravitar hacia el método de golpeteo por su precisión de colocación, que ayuda a prevenir el encendido del arco fuera de la zona de soldadura.

IMPORTANTE: No suelde en modo TIG con el portaelectrodo Stick aún conectado.

Recomendaciones de polaridad / amps / tungsteno

Recomendaciones generales de polaridad

Siga al fabricante del electrodo de Electrodo (Stick) para recomendaciones completas de polaridad.

Proceso	Polaridad de la antorcha	Polaridad del trabajo
TIG (GTAW)	-	+
Electrodo / Stick (SMAW)	+	-

Guía de operación TIG (GTAW) para acero

Espesor del metal	Amps de soldadura (A)	Diám. de tungsteno	Tasa de flujo Ar
1-3 mm / .040"-1/8"	40-80	1-2 mm / .040"-3/32"	8-15 CFH / 4-7 lpm
3-6 mm / 1/8"-1/4"	80-200	2-3 mm / 3/32"-1/8"	15-25 CFH / 7-14 lpm
6-10 mm / 1/4"-3/8"	150-200	3-6 mm / 1/8"-1/4"	20+ CFH / 10-15 lpm

Guía de operación de Electrodo (SMAW)

Espesor del metal	Tamaño de electrodo	Amps de soldadura
< 1 mm / .040"	1.5 mm / 1/16"	20-40
2 mm / .080"	2 mm / 3/32"	40-50
3 mm / 1/8"	3.2 mm / 1/8"	90-110
4-5 mm / 3/16"	3.2-4 mm / 1/8"	90-130

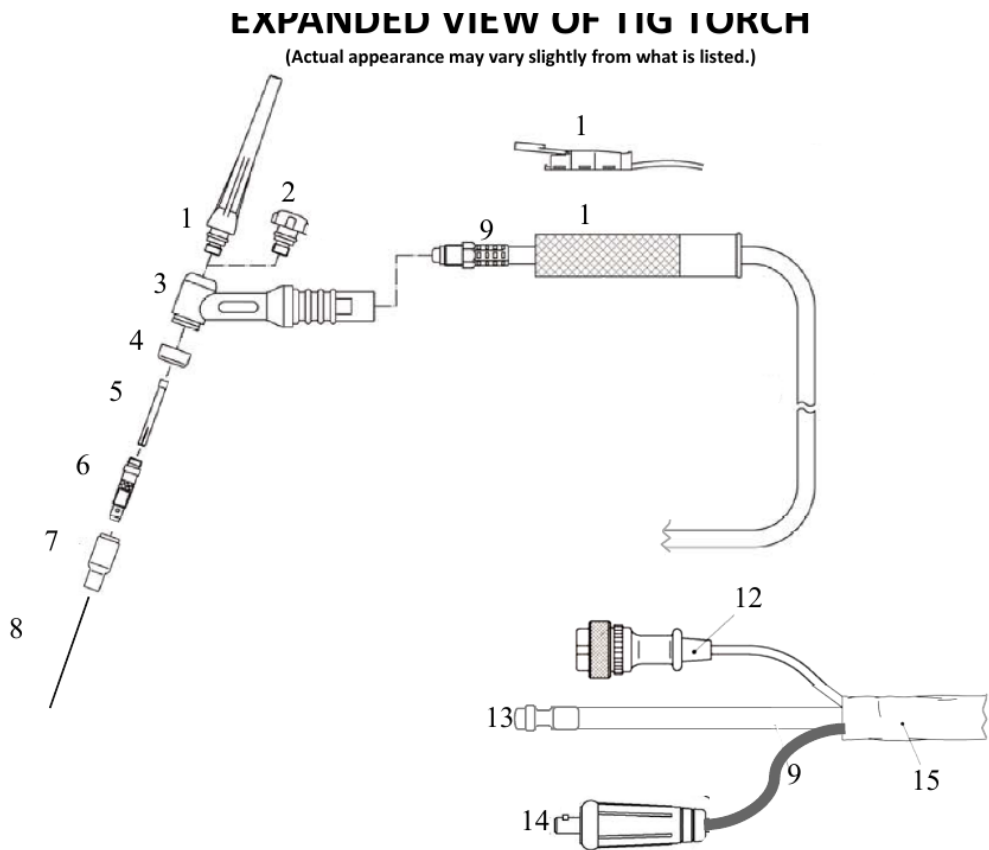
Espesor del metal	Tamaño de electrodo	Amps de soldadura
6-10 mm / 1/4"-3/8"	4-5 mm / 1/8"-5/32"	130-200

Guía de selección de tungsteno para un inversor

Tipo	Porcentaje	Color	Proceso	Recomendación
Puro	100 % tungsteno	Verde	CA	¡NO RECOMENDADO! No usar en un inversor.
Toriado (ligeramente radiactivo)	2 % torio	Rojo	CA/CC	Sí. Excelente para soldadura de propósito general. El más económico.
Ceriado	2 % ceria	Naranja	CA/CC	Sí. Bueno para uso de bajo amp.
Lantanado	1.5 % lantano	Dorado	CA/CC	Sí. La mejor alternativa al toriado 2 %. Muy buen desempeño.
Lantanado	2 % lantano	Azul	CA/CC	Sí. Ligera ventaja sobre el lantanado 1.5 %.
Zirconado	1 % zirconia	Café (Brown)	CA	¡NO RECOMENDADO! No usar en un inversor.

NOTA: El tungsteno toriado es ligeramente radiactivo, pero se usa comúnmente en EE. UU. Debe tenerse cuidado al esmerilar para no respirar el polvo. Si tiene inquietudes sobre el tungsteno toriado (rojo), elija tungsteno lantanado o ceriado.

Vista despiezada de la antorcha TIG



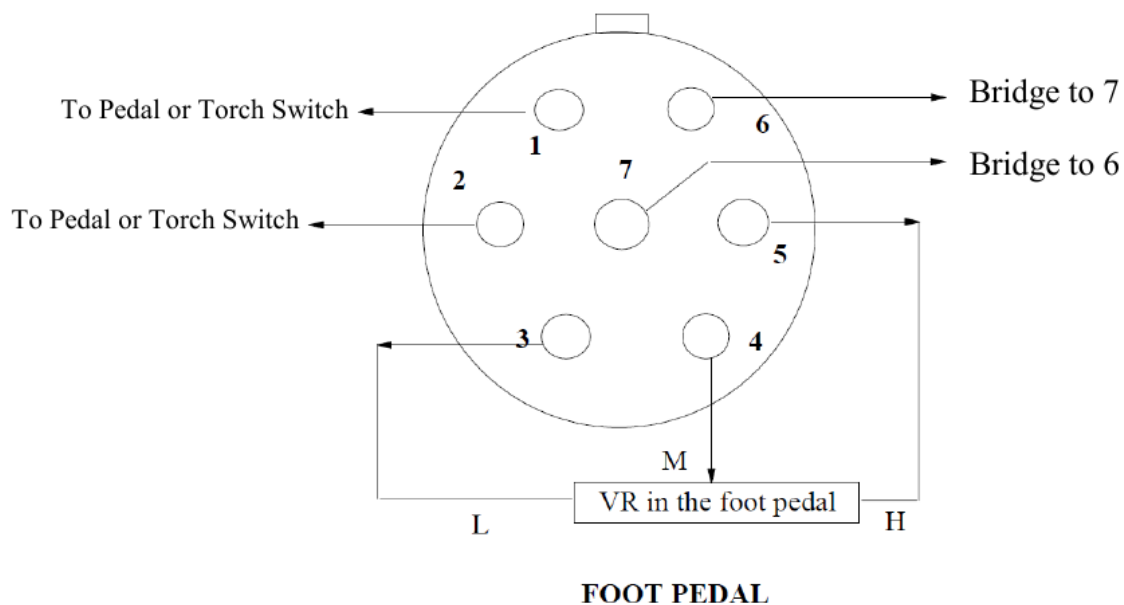
NO.	PARTS FOR 26 Series Torch (STYLE MAY VARY)	QTY.
1	Long Back Cap with O-Ring	1
2	Short Back Cap	Opt.
3	Torch Head	1
4	Insulator	1
5	Collet 1/16 or 3/32	1
6	Collet Holder	1
7	Ceramic Cup #5,6, or 7	1
8	Tungsten (customer supplied)	0
9	Torch Cable	1
10	Torch Handle (Blue ergo handle std, not pictured)	1
11	Torch Switch (Built into ergo handle, separate on straight handle)	1
12	Torch Switch Connector	1
13	9mm (1/8") b quick connect coupling (male)	1
14	Power Connector	1
15	Protective Synthetic Rubber Cover	1

(La apariencia real puede variar ligeramente de lo listado.)

No.	Partes para la antorcha serie 26 (el estilo puede variar)	Cant.
1	Tapa trasera larga (Long Back Cap) con O-Ring	1

No.	Partes para la antorcha serie 26 (el estilo puede variar)	Cant.
2	Tapa trasera corta (Short Back Cap)	Opc.
3	Cabeza de antorcha (Torch Head)	1
4	Aislante (Insulator)	1
5	Pinza (Collet) 1/16 o 3/32	1
6	Portapinza (Collet Holder)	1
7	Copa cerámica (Ceramic Cup) #5, 6 o 7	1
8	Tungsteno (suministrado por el cliente)	0
9	Cable de antorcha (Torch Cable)	1
10	Mango de antorcha (Torch Handle) (mango ergonómico azul estándar, no ilustrado)	1
11	Interruptor de antorcha (integrado en el mango ergonómico, separado en el mango recto)	1
12	Conector del interruptor de antorcha	1
13	Acoplamiento de conexión rápida de 9 mm (1/8") (macho)	1
14	Conector de potencia (Power Connector)	1
15	Cubierta protectora de hule sintético	1

Pinout del pedal — Conector de 7 pines



CONECTOR DE 7 PINES PARA EL PEDAL DE 47 kΩ.

- Al pedal o interruptor de antorcha.
- Al pedal o interruptor de antorcha.

- Puente (Bridge) al pin 7.
- Puente (Bridge) al pin 6.

Sección 4: Solución de problemas

Problema	Causa / Solución
La máquina no enciende.	Revise cordones y cableado en la clavija. Revise el interruptor (breaker).
La máquina funciona, pero no suelda en ningún modo.	Revise que la conexión de la pinza de trabajo y del cable sean sólidas. Asegúrese de que el cable de trabajo y la antorcha TIG estén bien fijados al conector tipo Dinse. Reinicie el interruptor principal de potencia si la luz de sobrecorriente está encendida. Contacte al soporte técnico.
El arco no arranca a menos que se use Lift Start.	Separación de puntos sucia o necesita ajuste. (Manténgala regularmente.) Tarjeta HF defectuosa. Contacte al soporte técnico.
El tungsteno se consume rápidamente.	Flujo de gas inadecuado. Tungsteno demasiado pequeño. Gas de protección equivocado. Use solo Ar. Uso de tungsteno verde. Use toriado rojo o lantanado azul. Polaridad equivocada.
El tungsteno está contaminado, el arco cambia a un color verde.	El tungsteno se está sumergiendo en la soldadura. Revise y ajuste el stick-out a un mínimo de 1/8". El tungsteno se está fundiendo. Reduzca el amperaje o aumente el tamaño del tungsteno.
Porosidad de la soldadura. Color de soldadura descolorido. Tungsteno descolorido.	Tasa de flujo baja de gas de protección. Tasa de flujo alta de gas de protección. Periodo de post-flujo demasiado corto. Tamaño de copa TIG equivocado. Posibles fugas de gas internas o externas por conexiones flojas. El metal base está contaminado con suciedad o grasa.
La calidad de la soldadura es mala. La soldadura está sucia/oxidada.	Elimine las corrientes de aire. Revise si queda suficiente gas de protección en el tanque. Revise el flujo de gas. Ajuste a un flujo de gas mayor. Escuche el clic audible del solenoide de gas. Si no se oye clic, contacte al soporte de Everlast. Limpie la soldadura adecuadamente. Post-flujo demasiado corto. Revise el stick-out del tungsteno.
Se ilumina el LED de sobrecorriente/ciclo de trabajo. La máquina funciona, pero no hay salida.	Ciclo de trabajo excedido o sobrecorriente. Deje que la máquina enfríe. Reinicie el interruptor principal de potencia tras el periodo completo de enfriamiento. Asegúrese de que el ventilador no esté bloqueado. Revise el cableado.
Arco inestable.	Tungsteno mal aterrizado o mal formado. Reesmerile a una punta adecuada. Polaridad equivocada (use negativo solo para la antorcha en modo TIG, positivo para la antorcha en Stick). Corriente de aire o brisa que sopla sobre el arco.
Otros problemas.	Contacte al soporte de Everlast (sales@everlastwelders.mx · WhatsApp wa.me/524492766101).

Fin del manual del operador es-MX — Everlast Power i-TIG 200T.