

MIG Welding Machine

OPERATING MANUAL



MIG 140 MIG Welding Machine

Dear valued customer,

Thank you for choosing SSIMDER. Our goal is to ensure your satisfaction with our products and become a long-term partner. As a special offer for customers who purchase SSIMDER welding equipment, we are providing the following complimentary products:

Option 1: MIG flux-cored welding wire

Option 2: MIG torch accessories

Option 3: Other welding accessories

We believe that this will enhance your shopping experience with us. If you would like to participate in this promotion or have any questions about our machines and accessories, please feel free to contact our customer service team at welder2@ssimder.com.

We will do our utmost to provide you with satisfactory solutions.
Once again, thank you for your purchase and trust.
Best regards,



SAFETY RULES

The equipment must be used only for the purpose it was designed for. Using it in any other way could result in damage or injury. Only trained and certified welder should use this equipment. Operators should respect the safety of others.

Prevention against electric shock

Equipment should be installed by a certified welder and operated in accordance with current operating standards. It is the user's responsibility to ensure that the equipment is connected to a suitable power supply. Consult with your utility supplier if required.

Earth grounding of the work piece is required, please ground it with a separate cable. Do not use the equipment if the covers are removed.

Do not touch the parts which are electrically charged. Turn off all equipment when not in use.

Main supply cables and welding cables should be regularly checked for damage and overheating. Do not use worn, damaged, under sized, or poorly jointed cables.

Make sure you wear the correct protective clothing, gloves, head and eye protection.

Use dry insulating pads or wear shoes to isolate yourself from the ground to prevent the risk of electric shock.

Never touch the electrodes with your hand, wearing gloves are always required while welding.

Do not wrap cables over your body.

Ensure that you take additional safety precautions when you are welding in electrically hazardous conditions such as damp environments, wearing wet clothing, and metal structures. Try to avoid welding in cramped or restricted positions.

Ensure that the equipment is well maintained. Repair or replace damaged or defective parts immediately. Carry out any regular maintenance in accordance with the manufacturer's instructions.

Safety against fumes

Place the device in a well-ventilated location.

Keep your head out of the smoke. Do not breathe fumes.

Make sure the welding area is in a well-ventilated area. If this is not possible, appropriate fume extraction measures should be taken.

If ventilation is poor, wear an approved respirator. Read and understand Material Safety Data Sheets (MSDS) and manufacturer's instructions for metals, consumables, coatings, cleaners, and degreasers. Do not weld near any degreasing, cleaning or spraying operations.

Be aware that the heat and rays of the arc can react with vapors to form highly toxic and irritating gases.

Do not weld on coated metal unless the coating has been removed from the welding area, the area is well ventilated, and a supplied air respirator is worn. Coatings on many metals can produce toxic fumes if welded.

Prevention against Burns and Radiation

Arc rays from the welding process produce intense, visible and invisible (ultraviolet and infrared) rays that can burn eyes and skin.

Wear an approved welding helmet fitted with a proper shade of filter lens to protect your face and eyes when welding or watching.

Wear approved safety glasses with side shields under your helmet. Do not use broken or faulty welding helmets.

Always ensure there are adequate protective screens or barriers to protect others from flash, glare and sparks from the welding area. Ensure that there are adequate warnings that welding or cutting is taking place.

Wear suitable protective flame resistant clothing. The sparks and spatter from welding, hot work pieces, and hot equipment can cause fires and burns

Welding on closed containers, such as tanks, drums, or pipes, can cause them to explode.

Accidental contact of electrode to metal objects can cause arcs, explosion, overheating, or fire. Check and be sure the area is safe and clear of inflammable material before carrying out any welding.

Protection from moving parts

Stay away from moving parts such as motors and fans when the machine is in operation.

For Maintenance, Disconnect all the power supply cable before removing any protections and coverings.

When loading welding wire and operating wire feeding, please protect your fingers to avoid pinching. Do not point the torch at other people or your body when feeding wire.

Precautions against fire and explosion

Avoid causing fires due to sparks and hot waste or molten metal

Ensure that appropriate fire safety devices are available near the cutting / welding area.

Remove all flammable and combustible materials from the cutting / welding zone and surrounding areas. Do not cut/weld fuel and lubricant containers, even if it's empty. These containers must be carefully cleaned before they can be cut/welded.

Always allow the cut/welded material to cool before touching it or placing it in contact with combustible or flammable material.

Do not work in atmospheres with high concentrations of combustible fumes, flammable gases and dust. Always check the work area half an hour after cutting/welding to make sure that no fires have begun.

Risks due to magnetic fields

The magnetic fields created by high currents may affect the operation of pacemakers or electronically controlled medical equipment. Wearers of vital electronic equipment should consult their physician before beginning any ARC welding, cutting, gouging or spot welding operations.

Do not go near welding equipment with any sensitive electronic equipment as the magnetic fields may cause damage.

RF Declaration

Difficulties may arise in assuring class A electromagnetic compatibility for systems installed in domestic locations due to conducted and radiated emissions.

In the case of electromagnetic problems, it is the responsibility of the user to resolve the situation. It may be necessary to shield the equipment and fit suitable filters on the mains supply.

LF Declaration

Consult the data plate on the equipment for the power supply requirements.

Due to the elevated absorbance of the primary current from the power supply network, high power systems affect the quality of power provided by the network. Consequently, connection restrictions or maximum impedance requirements permitted by the network at the public network connection point must be applied to these systems.

In this case the installer or the user is responsible for ensuring the equipment can be connected, consulting the electricity provider if necessary.

Materials and their disposal

The equipment is manufactured with materials, which do not contain any toxic or poisonous materials dangerous to the operator.

When the equipment is scrapped, it should be dismantled separating components according to the type of materials.

Do not dispose of the equipment with normal waste. The European Directive 2002/96/EC on Waste Electrical and Electronic Equipment states the electrical equipment that has reached its end of life must be collected separately and returned to an environmentally compatible recycling facility.

Handling of Compressed gas cylinders and regulators

All cylinders and pressure regulators used in welding operations should be handled with care.

Never allow the electrode, electrode holder or any other electrically "hot" parts to touch a cylinder. Keep your head and face away from the cylinder valve outlet when opening the cylinder valve.

Always secure the cylinder safely.

Never deface or alter any cylinder

Contents

1. PREFACE.....	7
1.1 General.....	7
1.2 Introduction.....	7
1.3 Technical Specifications.....	8
1.4 Overview of Machine.....	9
2. INSTALLATION.....	10
3. OPERATION.....	12
4. TROUBLE SHOOTING.....	13
5. MAINTENANCE.....	14

1. PREFACE

1.1 General

Congratulations on choosing MIG welding machine. Used correctly, our products can significantly increase the productivity of your welding, and provide years of economical service. This operating manual contains important information on the use, maintenance and safety of our product. Please read the manual carefully before using the equipment for the first time. For your own safety and that of your working environment, pay particular attention to the safety instructions in the manual.

For more information about our products, please visit our website: www.ssimder.com

The specifications presented in this manual are subject to change without prior notice.

Important notes

Items in the manual that require particular attention in order to minimize damage and personal harm are indicated with the '*NOTE' notation. Read these sections carefully and follow the instructions.

Disclaimer

While every effort has been made to ensure that the information contained in this guide is accurate and complete, no liability can be accepted for any errors or omissions. We reserve the right to change the specification of the product described at any time without prior notice.

1.2 Introduction

This MIG welding machine power source is a MIG power source designed for demanding professional use in Steels. The power source has a control panel that allows ready control of the functions of the power source and the wire feeder.

The MIG welding machine power source is inverter-based MIG welding machines with added MMA function. The MIG function allows you to weld with Flux-cored wires.

The MIG welding machine is an inverter power source that can provide MIG, MMA. Its IGBT power device with unique control mode provides excellent reliability with a high duty cycle.

The system has a closed loop feedback control, constant voltage output, which allows it to operate with a wide tolerance to mains fluctuation, within $\pm 15\%$.

The machine also has a very stable welding current in MMA, excellent arc ignition, and can be used with a wide variety of welding electrodes.

Features

- Innovative IGBT Inverter Technology
- MIG with Flux-cored wire function
- LED Digital Display
- Suitable for 0.8 to 1.0 mm wires

1.3 Technical Specifications

Parameters	Models	MIG-140 220V
Rated Input Voltage (V)		220±15%
Input Frequency (Hz)		50/60
Rated Power (KV.A)		MMA:5 MIG:4
Rated Input Current(A)		MMA:21.7 MIG:17.4
No-load Voltage (V)		60
Rated Output Current(A)		MMA:20-120 MIG:30-120
Duty Cycle (%)@25 °C		35
Power Factor		0.7
Efficiency (%)		85
Insulation Class		F
Protection Class		IP21S
Welder Weight (lbs)		7
Welder Size (inches)		11*6.5*6.5

1.4 Overview of machine

SIZE&WEIGHT

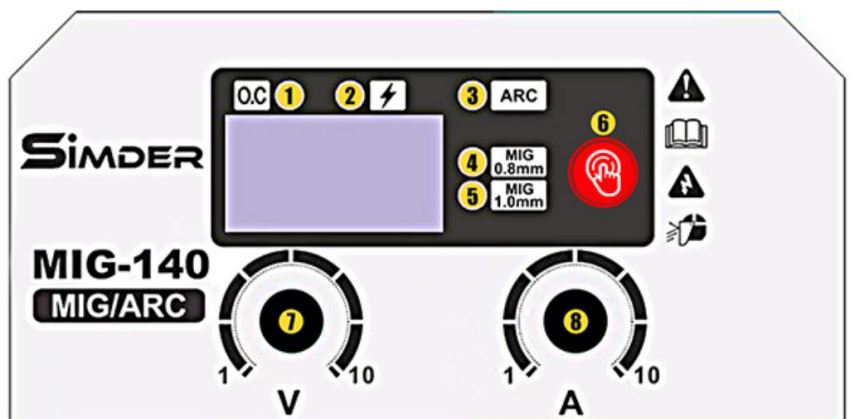
SIZE: 11"×6.5"×6.5" (28*16*16 cm)

WEIGHT: 7 LBS (3.46kg)



FRONT PANEL INSTRUCTION

- 1** Overheated Led
- 2** Power Led
- 3** ARC Mode
- 4** 0.8mm MIG Mode
- 5** 1.0mm MIG Mode
- 6** Mode Switch Button
- 7** Voltage Adjusting Knob
- 8** Current Adjusting Knob



2.INSTALLATION

Unpacking

Check the packaging for any signs of damage.

Carefully remove the machine and retain the packaging until the installation is complete.

Location

The machine should be located in a suitable position and environment. Care should be taken to avoid moisture, dust, steam, oil or corrosive gases.

Place on a secure level surface and ensure that there is adequate clearance around the machine to ensure natural airflow.

Input connection

Before connecting the machine you should ensure that the correct power supply is available.

Details of the machine requirements can be found on the data plate of the machine or in the technical parameters shown in the manual.

The equipment should be connected by a suitably qualified competent person. Always ensure the ground clamp is properly connected before using.

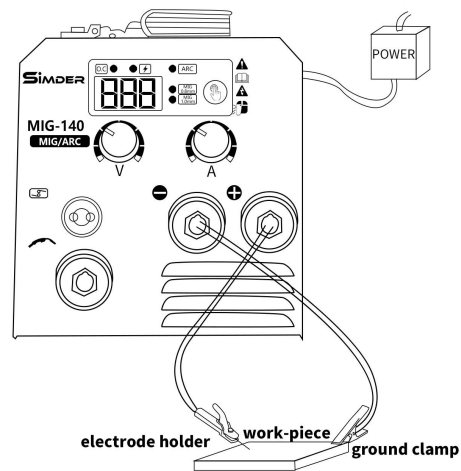
Never connect the machine to the mains supply if the panels were removed.

Output connections

In general when using ARC welding mode, the electrode holder should be connected the positive Terminal, the ground clamp to the negative terminal and clamp to the work-piece.

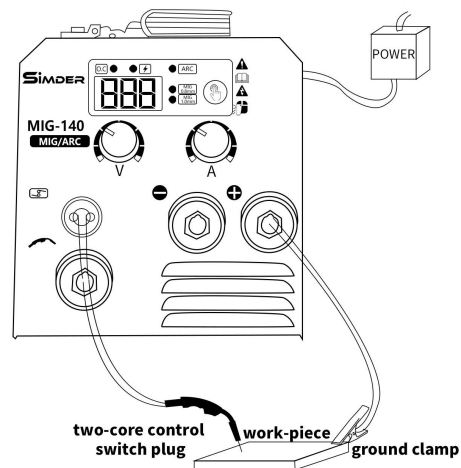
When using MIG welding mode, the ground clamp should be connected to the positive terminal and and clamp to the work-piece.

MMA Welding



1. Connect the electrode holder to the “+” positive terminal on the front panel, and tighten it clockwise;
2. Connect the ground clamp to the “-” negative terminal on the front panel, and tighten it clockwise, then clamp the ground clamp to the work-piece. As shown in picture;
3. Connect to power, turn on machine, choose ARC Welding Mode.

MIG Welding



1. Install the flux core wire on the spindle adapter. If you need assist on wire setting, please visit our website: www.ssimder.com for videos or contact us;
2. Connect the ground clamp to the “+” positive terminal on the front panel, and tighten it clockwise, then clamp the ground clamp to the work-piece;
3. Connect the MIG torch to the “” MIG torch terminal on the leftmost side, Connect the two-core control switch to the 2-pin connector, as shown in the picture
4. Connect to power, turn on machine, choose proper MIG Welding Mode.

3. OPERATION

Before starting any welding activity ensure that you have suitable eye protection and protective clothing. Also take the necessary steps to protect any persons within the area.

3.1 MMA Welding Mode

After connecting the welding leads as detailed you will need to switch the power switch on the back panel to "ON"

Select MMA by switching to the MMA welding mode. There is voltage output at both output terminals. Set the amperage on the machine suitable for the electrode being used. Ensure you check that you have the electrode polarity correct. Please see below a guide to amperage required.

Electrode Diameter(mm)	Welding Current(A)	Electrode Diameter(mm)	Welding Current(A)
1.0	20~60	3.2	108~148
1.6	40~84	4.0	140~180
2.0	60~100	5.0	180~220
2.5	80~120		

3.2 MIG Welding Mode

Switch the welding mode to 0.8mm flux core or 1.0mm flux core welding mode based on the wire you were using.

Adjust the "Voltage knob" on the front panel to get proper welding voltage. We will suggest to start with 50% if you are beginner.

The "Current knob" for wire feeding speed adjusting, we will suggest to start with 30% if you are beginner. Then Operate the torch trigger, and you can start welding.

Set the welding current after the above preparation. Short circuiting transfer is mainly fit for electrode wires of diameter flux 0.8/1.0 mm. As a guide for short circuit welding set the welding current according to the table below.

Wire Diameter(mm)	Welding Current Range(A)	Optimal Current(A)
0.8	50~120	70~100
1.0	70~180	80~120
1.2	80~350	100~200

1) Welding speed selecting

The welding quality and productivity should be taken into consideration for the selecting of welding speed. In the case that the welding speed increases, it weakens the protection effect and quickens the cooling. As a consequence, it is not good for weld bead shaping. In the event that the speed is too slow, the work-piece will be burned through, and a good weld bead will be unavailable. In practical operation, the welding speed should not exceed 50cm/min.

2) Wire Stick-out

The increase of the stick-out can improve the productivity, but too long stick-out may lead to excessive spatter, wire breaking and unstable welding. Generally, the stick-out should be 10 times as the welding wire diameter.

4.TROUBLE SHOOTING

In the event of a failure of the machine, contact an authorized service agent. The following operation requires sufficient professional knowledge on electric aspects and comprehensive safety knowledge. Make sure the input cable of the machine is disconnected from the electricity supply and wait for 5 minutes before removing the machine covers Before taking your unit for servicing, check the list below.

Symptom Solution

The overheat LED is on.

1. Check the welding current and welding time. Refer to the manual, and operate according to the specification.
2. Check the running status of the fan when welding. If the fan does not work, and power supply is normal, check the fan; if the power supply is abnormal, check the connecting cable of the power supply.
3. Replace the thermal switch if it is damaged or faulty.

The power LED is off, and there is no output current.

1. Check if the fan works. If it does not work, it indicates that the power supply is not present. Check any fuses cables and supply switches.
2. If the fan works, it indicates that the PCB inside the machine may be defective.

The wire feeder feeds wire when operating the torch trigger, but there is no output current, and the protection LED is off.

1. Check if the ground clamp is properly connected, or if it is in good condition.(Page 9-10)
2. Check if the quick plug is connected to correct terminal.
3. Check the welding torch for damage.
4. The PCB inside the machine may be defective.

Welding can be carried out when pushing the torch trigger, but the voltage cannot be adjusted.

1. Check if the voltage feedback wire inside the machine is in good condition.
2. PCB inside the machine may be defective.

Welding current is unstable.

1. Check the pressure arm on the wire feeder see if it's locked properly.
2. Check if the wire feeding wheel matches the wire size(0.8mm-1.0mm)
3. Check the contact tip of the welding torch see if it's stuck or worn. If so, replace a new one.
4. Check if the welding wire was badly bent or stuck.(cut off the bent wire and reset the wire feeder)
5. Check if the quick plug is loose.

***We highly value our customer's opinion, If you had any problem using our MIG-140 MIG Welder, please contact us on Amazon or visit our website.**

5.Maintenance

The utilization level of the power source and its working environment should be taken into consideration in planning the frequency of maintenance of the machine. Appropriate use and preventive maintenance guarantee the trouble-free use of the equipment. This allows you to avoid interruptions in use and increases the productivity of the machine.

5.1 Cables

Check the condition of welding cable and power cord daily. Do not use damaged cables. Also make sure that all extension cables used in the mains connection are in proper condition and compliant with regulations.

***NOTE** The power cords must be repaired and installed only by electrical contractors and installers authorized to perform such operations.

5.2 Power source

Before cleaning the interior of the machine, you need to remove the case by unscrewing the mounting screws at the top and sides of the machine.

***NOTE** To prevent damage, wait approximately two minutes after disconnecting the mains cable before removing the machine's case. Perform the following cleaning and maintenance at least every six months:

1. Clean the interior of the machine and the fan grill's net of any dust and stains – for example, with a soft brush and vacuum cleaner.
 - Do not use pressured air. The stain may become compressed into the grooves of the coolers.
 - Do not use a pressure-washing device.
2. Check the electrical connections of the machine. Clean any oxidized connections, and tighten the loosened ones.
 - Check for the right tension before you start repairing the connections.

***NOTE** Remember that the machine must be repaired only by an electrical contractor or installer authorized to perform such operations.

5.3 Regular maintenance

Authorized service agents perform regular maintenance by agreement. Tasks included in regular maintenance:

- Cleaning of equipment.
- Inspection and maintenance of the welding gun.
- Checking of connectors, switches, and control knobs.
- Checking of electrical connections.
- Checking of the mains cable and plug.
- Replacement of damaged or worn parts.
- Calibration testing, with adjustment of the functions and operational values of the machine, if necessary.

Machine de soudage MIG

Manuel d'exploitation



MIG 140 MIG machine à souder

Cher client,

Nous vous remercions d'avoir choisi SSIMDER. Notre objectif est de vous assurer une entière satisfaction avec nos produits et de devenir un partenaire à long terme. Dans le cadre d'une offre spéciale pour les clients qui achètent du matériel de soudage SSIMDER, nous offrons les produits suivants en complément :

[Option 1] : Fil de soudage MIG à noyau en flux

[Option 2] : Accessoires pour torche MIG

[Option 3] : Autres Accessoires de soudage

Nous pensons que cela améliorera votre expérience d'achat avec nous. Si vous souhaitez profiter de cette promotion ou si vous avez des questions sur nos machines et accessoires, n'hésitez pas à contacter notre équipe du service clientèle à l'adresse (welder2@ssimder.com).

Nous ferons tout notre possible pour vous fournir des solutions satisfaisantes.

Encore une fois, nous vous remercions pour votre achat et votre confiance.

Cordialement,



Règles de sécurité

L'équipement doit être utilisé uniquement dans le but pour lequel il a été conçu. Toute autre utilisation pourrait entraîner des dommages ou des blessures. Seuls les soudeurs formés et certifiés doivent utiliser cet équipement. Les opérateurs doivent respecter la sécurité des autres.

Prévention contre les chocs électriques

L'équipement doit être installé par un soudeur certifié et utilisé conformément aux normes d'utilisation en vigueur. Il incombe à l'utilisateur de s'assurer que l'équipement est connecté à une source d'alimentation appropriée. Consultez votre fournisseur d'électricité si nécessaire. La mise à la terre de la pièce à travailler est nécessaire, veuillez la mettre à la terre avec un câble séparé. N'utilisez pas l'équipement si les couvercles sont retirés.

Ne touchez pas les parties sous tension électrique. Éteignez tout l'équipement lorsqu'il n'est pas utilisé.

Vérifiez régulièrement les câbles d'alimentation principaux et les câbles de soudage pour détecter les dommages et la surchauffe. N'utilisez pas de câbles usés, endommagés, sous-dimensionnés ou mal raccordés.

Assurez-vous de porter les vêtements de protection appropriés, des gants, une protection de la tête et des yeux.

Utilisez des tapis isolants secs ou portez des chaussures pour vous isoler du sol afin de prévenir le risque de choc électrique.

Ne touchez jamais les électrodes avec vos mains, le port de gants est toujours requis lors de la soudure.

N'enroulez pas les câbles autour de votre corps.

Assurez-vous de prendre des précautions supplémentaires de sécurité lorsque vous soudez dans des conditions électriquement dangereuses telles que des environnements humides, en portant des vêtements mouillés et en travaillant sur des structures métalliques. Essayez d'éviter de souder dans des positions étroites ou restreintes.

Assurez-vous que l'équipement est bien entretenu. Réparez ou remplacez immédiatement les pièces endommagées ou défectueuses. Effectuez tous les entretiens réguliers conformément aux instructions du fabricant.

Sécurité contre les fumées

Placez l'appareil dans un endroit bien ventilé.

Gardez votre tête à l'écart de la fumée. Ne respirez pas les fumées.

Assurez-vous que la zone de soudage est bien ventilée. Si cela n'est pas possible, des mesures appropriées d'extraction des fumées doivent être prises.

Si la ventilation est insuffisante, portez un respirateur homologué. Lisez et comprenez les fiches de données de sécurité des matériaux (FDS) et les instructions du fabricant pour les métaux, les consommables, les revêtements, les produits de nettoyage et de dégraissage.

Ne soudez pas à proximité d'opérations de dégraissage, de nettoyage ou de pulvérisation.

Sachez que la chaleur et les rayons de l'arc peuvent réagir avec les vapeurs pour former des gaz hautement toxiques et irritants.

Ne soudez pas sur des métaux revêtus à moins que le revêtement n'ait été retiré de la zone de soudage, que la zone soit bien ventilée et qu'un appareil respiratoire à air comprimé soit porté. Les revêtements sur de nombreux métaux peuvent produire des fumées toxiques lors de la soudure.

Prévention contre les brûlures et les radiations

Les rayons de l'arc de soudure produisent des rayons intenses, visibles et invisibles (ultraviolets et infrarouges) qui peuvent brûler les yeux et la peau.

Portez un casque de soudage homologué équipé d'un filtre approprié pour protéger votre visage et vos yeux pendant la soudure ou l'observation.

Portez des lunettes de sécurité homologuées avec des protecteurs latéraux sous votre casque. N'utilisez pas de casques de soudage cassés ou défectueux.

Assurez-vous toujours qu'il y a des écrans ou des barrières de protection adéquats pour protéger les autres des éclairs, de l'éblouissement et des étincelles provenant de la zone de soudure. Assurez-vous qu'il y a des avertissements adéquats indiquant que la soudure ou la découpe est en cours.

Portez des vêtements de protection résistants aux flammes appropriés. Les étincelles et les projections de soudure, les pièces chaudes et l'équipement chaud peuvent provoquer des incendies et des brûlures.

La soudure sur des contenants fermés, tels que des réservoirs, des fûts ou des tuyaux, peut les faire exploser.

Le contact accidentel de l'électrode avec des objets métalliques peut provoquer des arcs, des explosions, une surchauffe ou des incendies. Vérifiez et assurez-vous que la zone est sûre et dégagée de matériaux inflammables avant d'effectuer toute soudure.

Protection contre les pièces mobiles

Éloignez-vous des pièces mobiles telles que les moteurs et les ventilateurs lorsque la machine est en marche.

Pour l'entretien, débranchez tous les câbles d'alimentation avant de retirer toutes les protections et les capots.

Lors du chargement du fil de soudure et de l'alimentation du fil, veuillez protéger vos doigts pour éviter les pincements. Ne pointez pas la torche vers d'autres personnes ou votre corps lors de l'alimentation en fil.

Précautions contre les incendies et les explosions

Évitez de provoquer des incendies à cause d'étincelles, de déchets chauds ou de métal fondu.

Assurez-vous que des dispositifs de sécurité incendie appropriés sont disponibles près de la zone de découpe/soudure.

Retirez tous les matériaux inflammables et combustibles de la zone de découpe/soudure et des zones environnantes. Ne coupez/soudez pas les conteneurs de carburant et de lubrifiant, même s'ils sont vides. Ces conteneurs doivent être soigneusement nettoyés avant de pouvoir être coupés/soudés.

Laissez toujours refroidir le matériau coupé/soudé avant de le toucher ou de le mettre en contact avec des matériaux combustibles ou inflammables.

Ne travaillez pas dans des atmosphères avec des concentrations élevées de vapeurs combustibles, de gaz inflammables et de poussières. Vérifiez toujours la zone de travail une demi-heure après la découpe/soudure pour vous assurer qu'aucun incendie n'a commencé.

Risques liés aux champs magnétiques

Les champs magnétiques créés par les courants élevés peuvent affecter le fonctionnement des stimulateurs cardiaques ou des équipements médicaux électroniquement contrôlés. Les personnes portant des équipements électroniques vitaux doivent consulter leur médecin avant de commencer toute opération de soudage à l'arc, de découpe, d'évasement ou de soudage par points.

Ne vous approchez pas des équipements de soudage avec des équipements électroniques sensibles, car les champs magnétiques peuvent causer des dommages.

Déclaration RF

Des difficultés peuvent survenir pour assurer la compatibilité électromagnétique de classe A pour les systèmes installés dans des environnements domestiques en raison des émissions conduites et rayonnées.

En cas de problèmes électromagnétiques, il incombe à l'utilisateur de résoudre la situation. Il peut être nécessaire de protéger l'équipement et d'installer des filtres adaptés sur l'alimentation secteur.

Déclaration LF

Consultez la plaque signalétique de l'équipement pour connaître les exigences d'alimentation électrique.

En raison de l'absorption élevée du courant primaire du réseau d'alimentation, les systèmes de grande puissance affectent la qualité de l'énergie fournie par le réseau. Par conséquent, des restrictions de connexion ou des exigences d'impédance maximale permises par le réseau au point de connexion au réseau public doivent être appliquées à ces systèmes. Dans ce cas, l'installateur ou l'utilisateur est responsable de s'assurer que l'équipement peut être connecté, en consultant le fournisseur d'électricité si nécessaire.

Matériaux et leur élimination

L'équipement est fabriqué avec des matériaux qui ne contiennent aucune substance toxique ou dangereuse pour l'opérateur.

Lorsque l'équipement est retiré, il doit être démonté en séparant les composants selon le type de matériaux.

Ne jetez pas l'équipement avec les déchets normaux. La directive européenne 2002/96/CE sur les équipements électriques et électroniques en fin de vie stipule que les équipements électriques en fin de vie doivent être collectés séparément et renvoyés à une installation de recyclage respectueuse de l'environnement.

Manipulation des bouteilles de gaz comprimé et des régulateurs

Toutes les bouteilles et les régulateurs de pression utilisés dans les opérations de soudage doivent être manipulés avec précaution.

Ne permettez jamais à l'électrode, au porte-électrode ou à toute autre partie électriquement "chaude" de toucher une bouteille. Éloignez votre tête et votre visage de la sortie de la vanne de la bouteille lorsque vous l'ouvrez.

N'utilisez pas de bouteilles endommagées ou suspectes de fuites. Consultez un spécialiste pour inspecter, réparer ou remplacer les bouteilles endommagées.

Assurez-vous que les régulateurs de pression sont correctement fixés aux bouteilles avant de les ouvrir.

Catalogue

1. PRÉFACE.....	21
1.1 Toute la.....	21
1.2 Présentation.....	21
1.3 Spécifications techniques.....	22
1.4 Aperçu de la machine.....	23
2. INSTALLATION.....	24
3. OPÉRATIONS.....	26
4. DÉPANNAGE.....	27
5. ENTRETIEN.....	28

1. PRÉFACE

1.1 Toute la

Merci d'avoir choisi notre machine de soudage MIG. Utilisés correctement, nos produits peuvent augmenter considérablement la productivité de votre soudage et offrir des années de service économique.

Ce manuel d'utilisation contient des informations importantes sur l'utilisation, l'entretien et la sécurité de notre produit. Veuillez lire attentivement le manuel avant d'utiliser l'équipement pour la première fois.

Pour votre sécurité et celle de votre environnement de travail, veuillez accorder une attention particulière aux consignes de sécurité du manuel.

Pour plus d'informations sur nos produits, veuillez consulter notre site web : www.ssimder.com

Les spécifications présentées dans ce manuel sont sujettes à modification sans préavis.

Notes importantes

Les éléments du manuel nécessitant une attention particulière afin de minimiser les dommages et les risques personnels sont indiqués avec la notation "**NOTE". Lisez attentivement ces sections et suivez les instructions.

Avertissement

Malgré tous les efforts déployés pour garantir l'exactitude et l'exhaustivité des informations contenues dans ce guide, aucune responsabilité ne peut être acceptée en cas d'erreurs ou d'oublis. Nous nous réservons le droit de modifier les spécifications du produit décrit à tout moment et sans préavis.

1.2 Présentation

Cette source d'alimentation pour machine de soudage MIG est une source d'alimentation MIG conçue pour une utilisation professionnelle exigeante sur les aciers. La source d'alimentation est dotée d'un panneau de commande qui permet un contrôle facile des fonctions de la source d'alimentation et de l'ensemble d'alimentation de fil.

La source d'alimentation pour machine de soudage MIG est une machine de soudage MIG à onduleur avec fonction MMA ajoutée. La fonction MIG vous permet de souder avec des fils à âme fourrée.

La machine de soudage MIG est une source d'alimentation à onduleur capable de fournir des fonctions MIG et MMA. Son dispositif de puissance IGBT avec un mode de contrôle unique offre une excellente fiabilité avec un cycle de travail élevé.

Le système dispose d'un contrôle en boucle fermée avec une sortie de tension constante, ce qui lui permet de fonctionner avec une large tolérance aux fluctuations du réseau électrique, dans une plage de $\pm 15\%$.

La machine offre également un courant de soudage en MMA très stable, une excellente amorce d'arc et peut être utilisée avec une grande variété d'électrodes de soudage.

Caractéristiques

- technologie innovante d'onduleur IGBT
- MIG avec fonction de fil de soudure à noyau pharmaceutique
- affichage numérique LED
- convient aux fils de 0,8 à 1,0 mm

1.3 Spécifications techniques

Modèle Paramètres	MIG-140 220V
Tension d'entrée nominale (V)	220±15%
Fréquence d'entrée (HZ)	50/60
Puissance nominale (KV.A)	MMA:5 MIG:4
Courant d'entrée nominal (A)	MMA:21.7 MIG:17.4
Tension à vide (V)	60
Courant de sortie nominal(A)	MMA:20-120 MIG:30-120
Cycle de travail (%)@25 °C	35
Facteur de puissance	0.7
Efficacité (%)	85
Classe d'isolation	F
Niveau de protection	IP21S
Poids du soudeur(lbs)	7
Dimensions du soudeur (inches)	11*6.5*6.5

1.4 Aperçu de la machine

DIMENSIONS ET POIDS

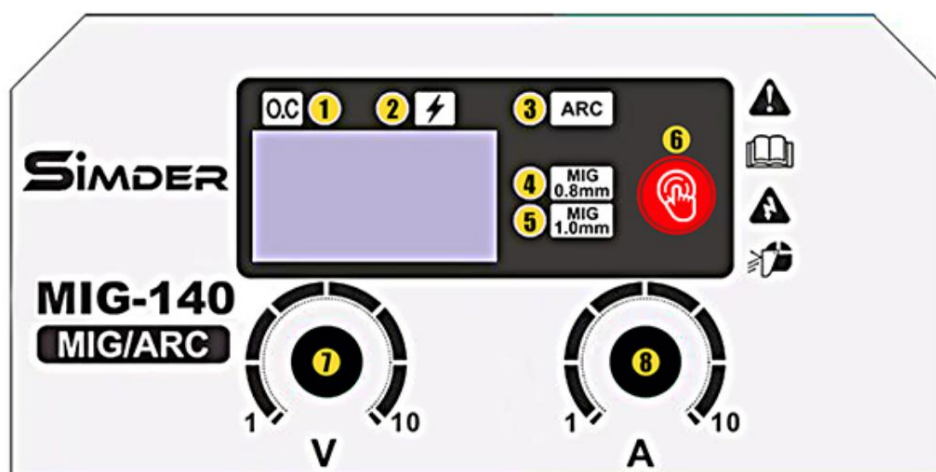
Dimensions: 11"×6.5"×6.5" (28*16*16 cm)

Poids: 7 LBS (3.46kg)



PANNEAU AVANT INSTRUCTION

- 1** Led surchauffée
- 2** Voyant d'alimentation
- 3** Mode ARC
- 4** Mode MIG 0,8 mm
- 5** Mode MIG 1,0 mm
- 6** Bouton de changement de mode
- 7** Bouton de réglage de tension
- 8** Bouton de réglage du courant



2.INSTALLATION

Déballage

Vérifiez l'emballage à la recherche de tout signe de dommage.

Retirez soigneusement la machine et conservez l'emballage jusqu'à ce que l'installation soit terminée.

Emplacement

La machine doit être située dans un endroit et un environnement appropriés. Veillez à éviter l'humidité, la poussière, la vapeur, l'huile ou les gaz corrosifs.

Placez-la sur une surface plane et sécurisée, et assurez-vous qu'il y a suffisamment d'espace libre autour de la machine pour assurer une circulation d'air naturelle.

Connexion d'alimentation

Avant de connecter la machine, assurez-vous que l'alimentation électrique correcte est disponible. Les détails des exigences de la machine peuvent être trouvés sur la plaque signalétique de la machine ou dans les paramètres techniques indiqués dans le manuel.

L'équipement doit être connecté par une personne compétente et qualifiée. Assurez-vous toujours que la pince de mise à la terre est correctement connectée avant de l'utiliser.

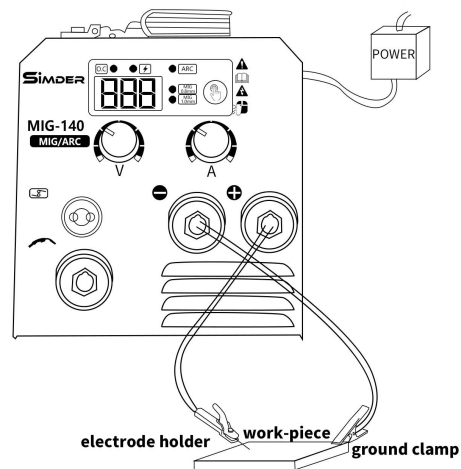
Ne connectez jamais la machine à l'alimentation secteur si les panneaux ont été enlevés.

Connexions de sortie

En général, lors de l'utilisation du mode de soudage à l'arc, la pince porte-électrode doit être connectée à la borne positive, la pince de mise à la terre à la borne négative et la pince au pièce à souder.

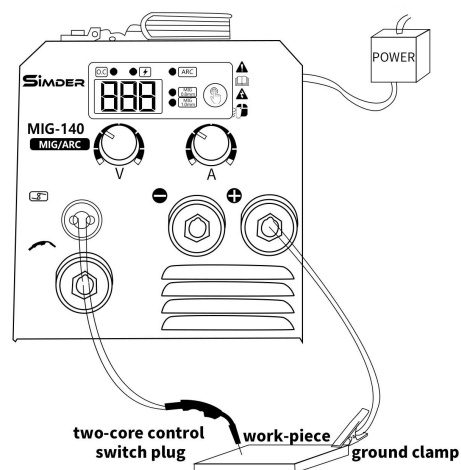
Lors de l'utilisation du mode de soudage MIG, la pince de mise à la terre doit être connectée à la borne positive et la pince à la pièce à souder.

MMA Welding



1. Connectez le support d'électrode à la borne positive "+" sur le panneau avant et serrez - le dans le sens des aiguilles d'une montre;
2. Fixez le clip de mise à la terre à la borne négative "-" sur le panneau avant et serrez - le dans le sens des aiguilles d'une montre, puis attachez le clip de mise à la terre à la pièce à usiner. Comme illustré sur la figure;
3. Allumez l'alimentation, Allumez la machine, choisissez le mode de soudage arc.

MIG Welding



1. Installez le fil de noyau de flux sur l'adaptateur de broche. Si vous avez besoin d'aide pour la configuration du câblage, visitez notre site Web: www.ssimder.com pour obtenir une vidéo ou contactez - nous;
2. Fixez le clip de mise à la terre à la borne positive "+" sur le panneau avant et serrez le - dans le sens horaire, puis attachez le clip de mise à la terre à la pièce à usiner;
3. Connectez la torche MIG à la borne torche MIG "⤿" la plus à gauche, connectez l'interrupteur de commande à deux conducteurs au connecteur à 2 broches, comme le montre l'image
4. Allumez la puissance, Allumez la machine, choisissez le mode de soudage MIG approprié.

3. OPÉRATIONS

Avant de commencer toute activité de soudage, assurez-vous d'avoir des lunettes et des vêtements de protection appropriés. Les mesures nécessaires doivent également être prises pour protéger toute personne se trouvant dans la zone.

3.1 Mode de soudage MMA

Après avoir suivi les instructions détaillées pour connecter les cordons de soudage, vous devez commuter le commutateur d'alimentation sur le panneau arrière sur "on".

Sélectionnez le MMA en passant en mode de soudage MMA. Les deux bornes de sortie ont une sortie de tension. Réglez sur la machine un nombre d'ampères adapté aux électrodes utilisées. Assurez-vous de vérifier que la polarité des électrodes est correcte. Consultez le Guide des ampères requis ci-dessous.

Diamètre de l'électrode(mm)	Courant de soudage(A)	Diamètre de l'électrode(mm)	Courant de soudage(A)
1.0	20~60	3.2	108~148
1.6	40~84	4.0	140~180
2.0	60~100	5.0	180~220
2.5	80~120		

3.2 Mode de soudage MIG

Basculer le mode de soudage en mode de soudage du noyau de 0,8 mm ou du noyau de 1,0 mm selon le fil de soudage

Vous utilisez.

Ajustez le "bouton de tension" sur le panneau avant pour obtenir la tension de soudage appropriée. Si vous êtes débutant, nous vous recommandons de commencer à 50%.

"Bouton de courant" pour ajuster la vitesse d'alimentation du fil, Si vous êtes débutant, nous vous recommandons de commencer à 30%. Ensuite, actionnez le déclencheur de torche et vous êtes prêt à commencer à souder.

Une fois la préparation ci-dessus terminée, le courant de soudage est réglé. Le transfert de court-circuit est principalement adapté aux fils de soudure de 0,8 / 1,0 mm de diamètre.

Comme guide pour le soudage de court-circuit, le courant de soudage est réglé selon le tableau ci-dessous.

Diamètre du fil d'acier(mm)	Gamme de courant de soudage(A)	Courant optimal (A)
0.8	50~120	70~100
1.0	70~180	80~120
1.2	80~350	100~200

3) Sélection de la vitesse de soudage

La qualité et la productivité du soudage doivent être prises en considération pour le choix de la vitesse de soudage. Dans le cas où la vitesse de soudage augmente, cela affaiblit l'effet de protection et accélère le refroidissement. En conséquence, il n'est pas bon pour la mise en forme du cordon de soudure. Dans le cas où la vitesse est trop lente, la pièce sera brûlée et un bon cordon de soudure ne sera pas disponible. En pratique, la vitesse de soudage ne doit pas dépasser 50 cm/min.

4) Sortie de fil

L'augmentation du stick-out peut améliorer la productivité, mais un stick-out trop long peut entraîner des projections excessives, des ruptures de fil et un soudage instable. Généralement, le dépassement doit être 10 fois supérieur au diamètre du fil de soudage.

4.DÉPANNAGE

En cas de panne de la machine, contactez un agent de service agréé. L'opération suivante nécessite des connaissances professionnelles suffisantes sur les aspects électriques et des connaissances approfondies en matière de sécurité. Assurez-vous que le câble d'alimentation de la machine est débranché de l'alimentation électrique et attendez 5 minutes avant de retirer les capots de la machine. Avant de faire réparer votre appareil, consultez la liste ci-dessous.

Symptôme Solution

La LED de surchauffe est allumée.

1. Vérifiez le courant de soudage et le temps de soudage. Reportez-vous au manuel et utilisez-le conformément aux spécifications.
2. Vérifiez l'état de fonctionnement du ventilateur lors du soudage. Si le ventilateur ne fonctionne pas et que l'alimentation est normale, vérifiez le ventilateur ; si l'alimentation est anormale, vérifiez le câble de connexion de l'alimentation.
3. Remplacez l'interrupteur thermique s'il est endommagé ou défectueux.

Le voyant d'alimentation est éteint et il n'y a pas de courant de sortie.

1. Vérifiez si le ventilateur fonctionne. S'il ne fonctionne pas, cela indique que l'alimentation n'est pas présente. Vérifiez tous les câbles de fusibles et les interrupteurs d'alimentation.
2. Si le ventilateur fonctionne, cela indique que le circuit imprimé à l'intérieur de la machine est peut-être défectueux.

Le dévidoir alimente le fil lors de l'utilisation de la gâchette de la torche, mais il n'y a pas de courant de sortie et la LED de protection est éteinte

1. Vérifiez si la pince de mise à la terre est correctement connectée ou si elle est en bon état. (Page 9-10)
2. Vérifiez si la prise rapide est connectée à la bonne borne.
3. Vérifiez que la torche de soudage n'est pas endommagée.
4. Le circuit imprimé à l'intérieur de la machine peut être défectueux.

Le soudage peut être effectué en appuyant sur la gâchette de la torche, mais la tension ne peut pas être ajustée.

1. Vérifiez si le fil de retour de tension à l'intérieur de la machine est en bon état.
2. La carte électronique à l'intérieur de la machine peut être défectueuse.

Le courant de soudage est instable.

1. Vérifiez le bras de pression sur le dévidoir pour voir s'il est correctement verrouillé.
2. Vérifiez si la roue d'alimentation du fil correspond à la taille du fil (0,8 mm à 1,0 mm)
3. Vérifiez le tube de contact de la torche de soudage pour voir s'il est coincé ou usé. Si c'est le cas, remplacez-en un nouveau.
4. Vérifiez si le fil de soudage était mal plié ou coincé. (coupez le fil plié et réinitialisez le dévidoir)
5. Vérifiez si la prise rapide est desserrée.

*** Nous apprécions grandement l'opinion de nos clients. Si vous rencontrez un problème lors de l'utilisation de notre soudeuse MIG-140, veuillez nous contacter sur Amazon ou visiter notre site Web.**

5. Entretien

Le niveau d'utilisation de la source d'alimentation et son environnement de travail doivent être pris en considération lors de la planification de la fréquence d'entretien de la machine. L'utilisation appropriée et l'entretien préventif garantissent une utilisation sans problème de l'équipement. Cela permet d'éviter les interruptions d'utilisation et augmente la productivité de la machine.

5.1 Câbles

Vérifiez quotidiennement l'état du câble de soudage et du cordon d'alimentation. N'utilisez pas de câbles endommagés. Assurez-vous également que tous les câbles de rallonge utilisés pour le raccordement au secteur sont en bon état et conformes aux réglementations.

***NOTE** Les cordons d'alimentation doivent être réparés et installés uniquement par des électriciens et des installateurs autorisés à effectuer de telles opérations.

5.2 Source d'alimentation

Avant de nettoyer l'intérieur de la machine, vous devez retirer le boîtier en dévissant les vis de montage en haut et sur les côtés de la machine.

***NOTE** Pour éviter tout dommage, attendez environ deux minutes après avoir débranché le câble d'alimentation avant de retirer le boîtier de la machine. Effectuez le nettoyage et l'entretien suivants au moins tous les six mois :

1. Nettoyez l'intérieur de la machine et le filet de la grille du ventilateur de toute poussière et tache - par exemple, avec une brosse douce et un aspirateur.
 - N'utilisez pas d'air sous pression. La tache peut se comprimer dans les rainures des refroidisseurs.
 - N'utilisez pas d'appareil de lavage sous pression.
2. Vérifier les connexions électriques de la machine. Nettoyez les connexions oxydées et resserrez celles desserrées.
 - Vérifiez la bonne tension avant de commencer à réparer les connexions.

***NOTE** N'oubliez pas que la machine doit être réparée uniquement par un électricien ou un installateur autorisé à effectuer de telles opérations.

5.3 Entretien régulier

Des agents de service agréés effectuent un entretien régulier sur accord. Tâches incluses dans l'entretien régulier :

- Nettoyage du matériel.
- Inspection et entretien du pistolet de soudage.
- Vérification des connecteurs, interrupteurs et boutons de commande.
- Vérification des connexions électriques.
- Vérification du câble secteur et de la fiche.
- Remplacement des pièces endommagées ou usées.
- Essais de calibrage, avec ajustement des fonctions et des valeurs de fonctionnement de la machine, si nécessaire.

MIG Schweißgerät

BEDIENUNGSANLEITUNG



MIG 140 MIG-Schweißmaschine

Sehr geehrter Damen und Herren,
Vielen Dank, dass Sie sich für SSIMDER entschieden haben. Unser Ziel ist es, Ihre Zufriedenheit mit unseren Produkten sicherzustellen und ein langfristiger Partner zu werden. Als Sonderangebot für Kunden, die SSIMDER-Schweißgeräte kaufen, bieten wir die folgenden kostenlosen Produkte zur Verfügung:

Option 1: MIG-Fülldraht

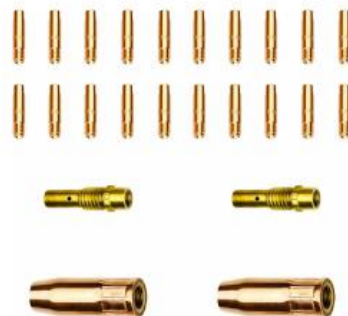
Option 2: MIG-Brennerzubehör

Option 3: Andere MIG Zubehör

Wir glauben, dass dies Ihr Einkaufserlebnis bei uns verbessern wird. Wenn Sie an dieser Aktion teilnehmen möchten oder Fragen zu unseren Maschinen und Zubehöerteilen haben, wenden Sie sich bitte an unser Kundendienstteam unter welder2@ssimder.com. Wir werden unser Möglichstes tun, um Ihnen eine zufriedenstellende Lösung zu bieten.

Nochmals vielen Dank für Ihren Kauf und Ihr Vertrauen.

Mit freundlichen Grüßen.



SICHERHEITSREGELN

Das Gerät darf nur für den Zweck verwendet werden, für den es bestimmt ist. Jede andere Verwendung kann zu Schäden oder Verletzungen führen. Nur geschulte und zertifizierten Schweißer sollten dieses Gerät verwenden. Die Bediener sollten die Sicherheit anderer Personen respektieren.

Vorbeugung gegen Stromschlag

Das Gerät sollte von einem zertifizierten Schweißer installiert und in Übereinstimmung mit den geltenden Betriebsnormen betrieben werden. Es liegt in der Verantwortung des Anwenders, sicherzustellen, dass das Gerät an eine geeignete Stromversorgung angeschlossen ist. Wenden Sie sich bei Bedarf an Ihren Energieversorger.

Die Erdung des Werkstücks ist erforderlich, bitte erden Sie es mit einem separaten Kabel. Verwenden Sie das Gerät nicht, wenn die Abdeckungen entfernt sind.

Berühren Sie keine Teile, die elektrisch geladen sind. Schalten Sie alle Geräte aus, wenn sie nicht benutzt werden. Hauptversorgungskabel und Schweißkabel sollten regelmäßig auf Schäden und Überhitzung überprüft werden. Verwenden Sie keine abgenutzten, beschädigten, unterdimensionierten oder schlecht angeschlossenen Kabel.

Stellen Sie sicher, dass Sie die richtige Schutzkleidung, Handschuhe, Kopf- und Augenschutz tragen. Verwenden Sie trockene Isolierpads oder tragen Sie Schuhe, um sich vom Boden zu isolieren, um das Risiko eines Stromschlags zu vermeiden.

Berühren Sie die Elektroden niemals mit der Hand, sondern tragen Sie beim Schweißen immer Handschuhe. Wickeln Sie die Kabel nicht um Ihren Körper. Achten Sie auf zusätzliche Sicherheitsvorkehrungen, wenn Sie in elektrisch gefährlichen Umgebungen Bedingungen wie feuchten Umgebungen, nasser Kleidung und Metallkonstruktionen. Versuchen Sie zu vermeiden Vermeiden Sie das Schweißen in beengten oder eingeschränkten Positionen.

Achten Sie darauf, dass die Ausrüstung gut gewartet ist. Reparieren oder ersetzen Sie beschädigte oder defekte Teile sofort. Führen Sie alle regelmäßigen Wartungsarbeiten gemäß den Anweisungen des Herstellers Anweisungen.

Sicherheit gegen Rauch und Staub

Stellen Sie das Gerät an einem gut belüfteten Ort auf.

Halten Sie Ihren Kopf aus dem Rauch heraus. Atmen Sie die Dämpfe nicht ein.

Stellen Sie sicher, dass sich der Schweißbereich in einem gut belüfteten Bereich befindet. Wenn dies nicht möglich ist, sollten geeignete Absaugmaßnahmen getroffen werden.

Bei unzureichender Belüftung ist ein zugelassenes Atemschutzgerät zu tragen. Lesen und verstehen Sie die Materialsicherheitsdatenblätter (MSDS) und die Herstelleranweisungen für Metalle, Verbrauchsmaterialien, Beschichtungen, Reiniger und Entfetter. Schweißen Sie nicht in der Nähe von Entfettungs-, Reinigungs- oder Sprühvorgängen.

Beachten Sie, dass die Hitze und die Strahlen des Lichtbogens mit Dämpfen reagieren und hochgiftige und reizende Gase bilden können.

Schweißen Sie nicht auf beschichtetem Metall, es sei denn, die Beschichtung wurde aus dem Schweißbereich entfernt, der Bereich ist gut belüftet und es wird ein Atemschutzgerät getragen. Beschichtungen auf vielen Metallen können beim Schweißen giftige Dämpfe erzeugen.

Prävention gegen Verbrennungen und Strahlung

Die Lichtbogenstrahlen beim Schweißen erzeugen intensive sichtbare und unsichtbare (ultraviolette und infrarote) Strahlen, die Augen und Haut verbrennen können.

Tragen Sie einen zugelassenen Schweißerhelm mit einer geeigneten Filterscheibe, um Ihr Gesicht und Ihre Augen zu schützen. Augen beim Schweißen oder Zuschauen zu schützen.

Tragen Sie eine zugelassene Schutzbrille mit Seitenschutz unter Ihrem Helm.

Verwenden Sie keine kaputten oder defekten Schweißhelme.

Achten Sie immer darauf, dass angemessene Schutzschirme oder Barrieren vorhanden sind, um andere vor Blitz, Blendung und Funken aus dem Schweißbereich zu schützen. Stellen Sie sicher, dass es ausreichende Warnhinweise auf das Schweißen oder Schneiden stattfindet.

Tragen Sie geeignete flammhemmende Schutzkleidung. Die beim Schweißen entstehenden Funken und Spritzer, heiße Werkstücke und heiße Geräte können Brände und Verbrennungen verursachen.

Das Schweißen an geschlossenen Behältern, wie Tanks, Fässern oder Rohren, kann diese zur Explosion bringen. Versehentlicher Kontakt der Elektrode mit Metallgegenständen kann zu Lichtbögen, Explosionen, Überhitzung oder Feuer führen. Vergewissern Sie sich, dass der Bereich sicher und frei von brennbarem Material ist, bevor Sie mit dem Schweißen.

Schutz vor beweglichen Teilen

Halten Sie sich von beweglichen Teilen wie Motoren und Lüftern fern, wenn das Gerät in Betrieb ist. Trennen Sie bei der Wartung das gesamte Stromversorgungskabel, bevor Sie Schutzvorrichtungen und Abdeckungen entfernen. Schützen Sie beim Einlegen von Schweißdraht und bei der Drahtzuführung Ihre Finger, um Quetschungen zu vermeiden. Richten Sie den Brenner nicht auf andere Personen oder Ihren Körper, wenn Sie Draht zuführen.

Vorsichtsmaßnahmen gegen Feuer und Explosion

Vermeiden Sie die Entstehung von Bränden durch Funken und heiße Abfälle oder geschmolzenes Metall.

Stellen Sie sicher, dass in der Nähe des Schneid-/Schweißbereichs geeignete Brandschutzvorrichtungen vorhanden sind.

Entfernen Sie alle entzündlichen und brennbaren Materialien aus dem Schneid-/Schweißbereich und den umliegenden Bereichen. Schneiden/schweißen Sie keine Kraftstoff- und Schmiermittelbehälter, auch wenn sie leer sind. Diese Behälter müssen sorgfältig gereinigt werden, bevor sie geschnitten/geschweißt werden können.

Lassen Sie das geschnittene/geschweißte Material immer abkühlen, bevor Sie es berühren oder in Kontakt mit brennbarem oder entflammbarem Material bringen. Arbeiten Sie nicht in Umgebungen mit hohen Konzentrationen von brennbaren Dämpfen, entzündlichen Gasen und Staub. Überprüfen Sie den Arbeitsbereich immer eine halbe Stunde nach dem Schneiden/Schweißen, um sicherzustellen, dass kein Feuer ausgebrochen ist.

Risiken durch Magnetfelder

Die durch hohe Ströme erzeugten Magnetfelder können den Betrieb von Herzschrittmachern oder elektronisch gesteuerten medizinischen Geräten beeinträchtigen. Träger von lebenswichtigen elektronischen Geräten sollten ihren Arzt konsultieren, bevor sie ARC-Schweißen, Schneiden, Fugenhobeln oder Punktschweißen beginnen.

Gehen Sie nicht in die Nähe von Schweißgeräten mit empfindlichen elektronischen Geräten, da die Magnetfelder Schäden verursachen können.

RFDeclaration

Aufgrund von leitungsgebundenen und abgestrahlten Emissionen können Schwierigkeiten bei der Gewährleistung der elektromagnetischen Verträglichkeit der Klasse A für Systeme auftreten, die in Wohnräumen installiert werden.

Bei elektromagnetischen Problemen liegt es in der Verantwortung des Benutzers, die Situation zu beheben.

Es kann erforderlich sein, das Gerät abzuschirmen und geeignete Filter an der Netzversorgung anzubringen.

LF Declaration

Informationen zu den Anforderungen an die Stromversorgung finden Sie auf dem Typenschild des Geräts.

Aufgrund der erhöhten Absorption des Primärstroms aus dem Stromversorgungsnetz

beeinträchtigen Hochleistungssysteme die Qualität der vom Netz bereitgestellten Energie. Für diese Anlagen sind daher Anschlussbeschränkungen bzw. maximale Impedanzanforderungen anzuwenden, die das Netz am Anschlusspunkt des öffentlichen Netzes zulässt.

In diesem Fall ist der Installateur bzw. Benutzer dafür verantwortlich, dass die Geräte angeschlossen werden können, ggf. Rücksprache mit dem Stromversorger

Materialien und ihre Entsorgung

Die Geräte werden aus Materialien hergestellt, die keine für den Bediener gefährlichen toxischen oder giftigen Stoffe enthalten.

Wenn das Gerät verschrottet wird, sollte es in seine einzelnen Bestandteile zerlegt werden, je nach Art der Materialien.

Das Gerät darf nicht mit dem normalen Abfall entsorgt werden. Die europäische Richtlinie 2002/96/EG über Elektro- und Elektronik-Altgeräte besagt, dass Elektrogeräte, die das Ende ihrer Lebensdauer erreicht haben, getrennt gesammelt und einer umweltgerechten Recyclinganlage zugeführt werden müssen.

Handhabung von Druckgasflaschen und Druckminderern

Alle beim Schweißen verwendeten Gasflaschen und Druckregler sollten mit Vorsicht behandelt werden. Lassen Sie niemals die Elektrode, den Elektrodenhalter oder andere elektrisch „heiße“ Teile eine Flasche berühren. Halten Sie beim Öffnen des Flaschenventils Ihren Kopf und Ihr Gesicht vom Auslass der Flasche fern.

Sichern Sie die Flasche immer sicher.

Verunstalten oder verändern Sie niemals eine Flasche.

Inhalt

1. VORWORT.....	36
1.1 Allgemeines.....	36
1.2 Einführung.....	36
1.3 Technische Spezifikationen.....	37
1.4 Überblick über die Maschine.....	38
2. INSTALLATION.....	39
3. BETRIEB.....	42
4. FEHLERBEHEBUNG.....	43
5. WARTUNG.....	44

1. VORWORT

1.1 Allgemeines

Herzlichen Glückwunsch, dass Sie sich für eine MIG-Schweißmaschine entschieden haben. Bei richtiger Anwendung können unsere Produkte die Produktivität Ihrer Schweißarbeiten erheblich steigern und Ihnen über Jahre hinweg wirtschaftliche Dienste leisten. Diese Betriebsanleitung enthält wichtige Informationen über den Gebrauch, die Wartung und die Sicherheit unseres Produktes. Bitte lesen Sie die Anleitung vor der ersten Benutzung des Geräts sorgfältig durch.

Beachten Sie zu Ihrer eigenen Sicherheit und der Ihrer Arbeitsumgebung insbesondere die Sicherheitshinweise in der Anleitung

Für weitere Informationen über unsere Produkte besuchen Sie bitte unsere Website: www.ssimder.com

Die in diesem Handbuch aufgeführten Spezifikationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden.

Wichtige Hinweise

Punkte in diesem Handbuch, die besondere Aufmerksamkeit erfordern, um Schäden und Personenschäden zu minimieren, sind mit dem Vermerk "*HINWEIS" gekennzeichnet. Lesen Sie diese Abschnitte sorgfältig durch und befolgen Sie die Anweisungen.

Haftungsausschluss

Obwohl alle Anstrengungen unternommen wurden, um sicherzustellen, dass die in diesem Handbuch enthaltenen Informationen korrekt und vollständig sind, kann keine Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen übernommen werden. Wir behalten uns das Recht vor, die Spezifikationen des beschriebenen Produkts jederzeit und ohne vorherige Ankündigung zu ändern.

1.2 Einführung

Diese MIG Schweißmaschine ist eine MIG Stromquelle, die für den anspruchsvollen professionellen Einsatz in der Stahlindustrie entwickelt wurde. Die Stromquelle verfügt über ein Bedienfeld, das eine einfache Steuerung der Funktionen der Stromquelle und des Drahtvorschubs ermöglicht.

Die Stromquelle der MIG-Schweißmaschine ist eine inverterbasierte MIG Schweißmaschine mit zusätzlicher MMA-Funktion. Die MIG-Funktion ermöglicht das Schweißen mit Fülldrähten.

Die MIG Schweißmaschine ist eine Inverter-Stromquelle, die MIG, MMA liefern kann. Die IGBT-Stromquelle mit einzigartigem Steuermodus bietet eine hervorragende Zuverlässigkeit und eine hohe Einschaltdauer.

Das System verfügt über einen geschlossenen Regelkreis mit konstanter Ausgangsspannung, wodurch es mit einer großen Toleranz gegenüber Netzschwankungen innerhalb von $\pm 15\%$ arbeiten kann.

Die Maschine hat außerdem einen sehr stabilen Schweißstrom bei MMA, eine ausgezeichnete Lichtbogenzündung und kann mit einer Vielzahl von Schweißelektroden verwendet werden.

Merkmale

- Innovative IGBT-Inverter-Technologie
- MIG mit Fülldrahtfunktion
- LED-Digitalanzeige
- Geeignet für Drähte von 0,8 bis 1,0 mm

1.3 Technische Spezifikationen

Parameter	Modelle	MIG-140 220V
Nenneingangsspannung (V)		220±15%
Eingangsfrequenz (Hz)		50/60
Nennleistung (KV.A)		MMA:5 MIG:4
Nenneingangsstrom (A)		MMA:21.7 MIG:17.4
Leerlaufspannung (V)		60
Nennausgangsstrom (A)		MMA:20-120 MIG:30-120
Arbeitszyklus (%) bei 25 °C		35
Leistungsfaktor		0.7
Wirkungsgrad (%)		85
Isolationsklasse		F
Schutzklasse		IP21S
Gewicht des Schweißgeräts (lbs)		7
Größe des Schweißgeräts (Zoll)		11*6.5*6.5

1.4 Überblick über die Maschine

GRÖÖE & GEWICHT

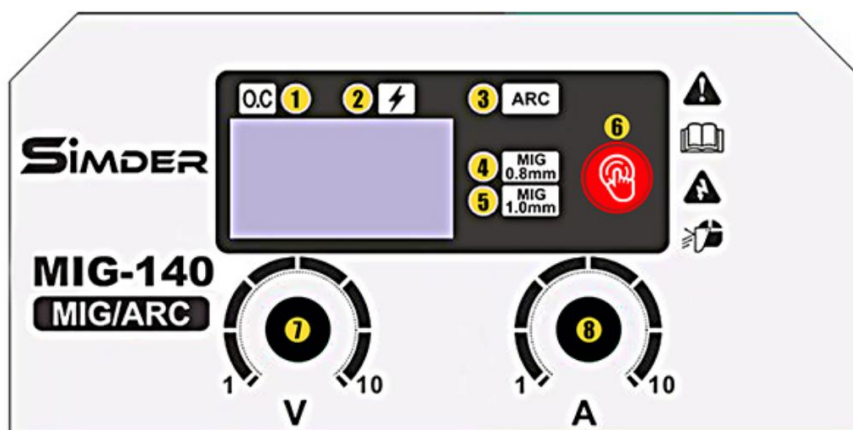
GRÖÖE: 11"×6.5"×6.5" (28*16*16 cm)

GEWICHT: 7 LBS (3.46kg)



ANLEITUNG FÜR DIE FRONTPLATTE

- | | | |
|-----------------------|--------------------------|-------------|
| 1 Überhitzte LED | 2 Power-LED | 3 ARC-Modus |
| 4 0,8 mm MIG-Modus | 5 1,0 mm MIG-Modus | |
| 6 Modusschalter-Taste | 7 Spannungseinstellknopf | |
| 8 Stromeinstellknopf | | |



www.ssimder.com

2. INSTALLATION

Auspacken

Überprüfen Sie bitte die Verpackung auf Anzeichen von Beschädigungen. Nehmen Sie das Gerät vorsichtig heraus und bewahren Sie die Verpackung auf, bis die Installation abgeschlossen ist.

Standort

Das Gerät sollte an einem geeigneten Ort und in einer geeigneten Umgebung aufgestellt werden. Achten Sie bitte darauf, dass Feuchtigkeit, Staub, Dampf, Öl oder korrosive Gase vermieden werden. Stellen Sie das Gerät auf eine sichere, ebene Fläche und achten Sie darauf, dass um das Gerät herum ein ausreichende Platz vorhanden ist, um einen natürlichen Luftstrom zu gewährleisten.

Eingangsverbindung

Bevor Sie die Maschine anschließen, sollten Sie sicherstellen, dass die richtige Stromversorgung vorhanden ist. Einzelheiten zu den Maschinenanforderungen finden Sie auf dem Typenschild der Maschine oder in den technischen Parametern im Handbuch.

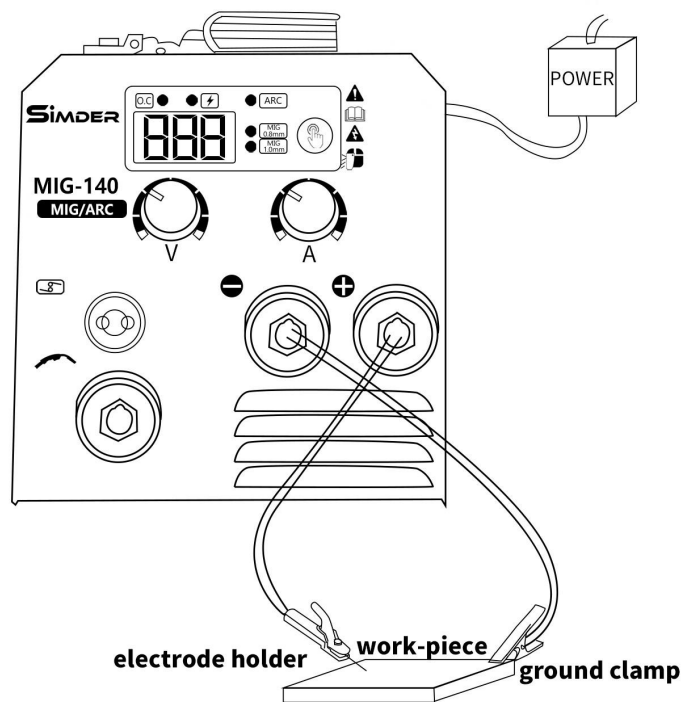
Das Gerät sollte von einer entsprechend qualifizierten Fachkraft angeschlossen werden. Stellen Sie vor der Verwendung immer sicher, dass die Erdungsklemme richtig angeschlossen ist. Schließen Sie die Maschine niemals an das Stromnetz an, wenn die Verkleidungen entfernt wurden.

Ausgangsverbindungen

Im Allgemeinen sollte bei Verwendung des ARC-Schweißmodus der Elektrodenhalter an den Pluspol, die Erdungsklemme an den Minuspol und die Klemme an das Werkstück angeschlossen werden.

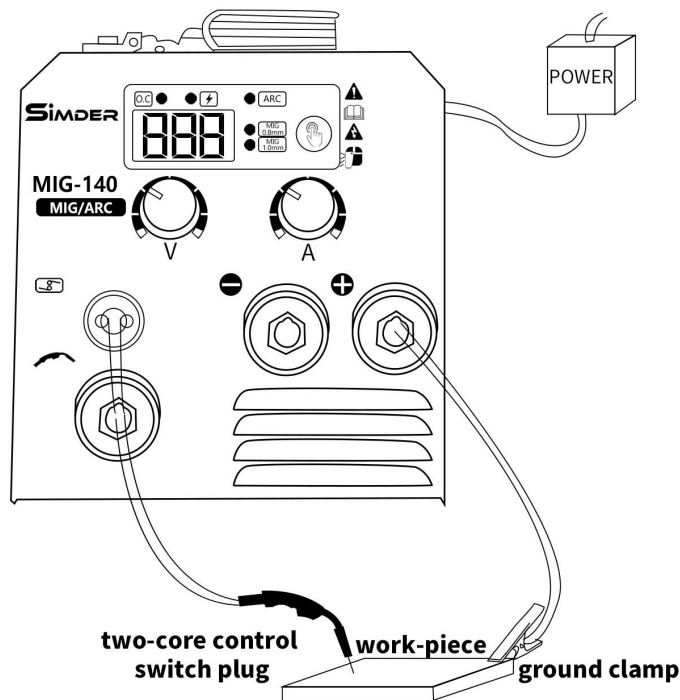
Bei Verwendung des MIG-Schweißmodus sollte die Erdungsklemme an den Pluspol angeschlossen und am Werkstück befestigt werden.

MMA Schweißen



1. Schließen Sie den Elektrodenhalter an den Pluspol „+“ an der Frontplatte an und ziehen Sie ihn im Uhrzeigersinn fest;
2. Schließen Sie die Erdungsklemme an den Minuspol „-“ an der Frontplatte an und ziehen Sie sie im Uhrzeigersinn fest. Befestigen Sie dann die Erdungsklemme am Werkstück. Wie im Bild gezeigt;
3. Schließen Sie das Gerät an die Stromversorgung an, schalten Sie es ein und wählen Sie den ARC-Schweißmodus.

MIG Schweißen



1. Installieren Sie den Flussmittelkerndraht am Spindeladapter. Wenn Sie Hilfe bei der Drahteinstellung benötigen, besuchen Sie bitte unsere Website: www.ssimder.com für Videos oder kontaktieren Sie bitte uns;
2. Schließen Sie die Erdungsklemme an den Pluspol „+“ an der Frontplatte an und ziehen Sie sie im Uhrzeigersinn fest. Befestigen Sie dann die Erdungsklemme am Werkstück.
3. Schließen Sie den MIG-Brenner an den MIG-Brenneranschluss „“ ganz links an. Schließen Sie den zweiadrigen Steuerschalter an den 2-poligen Stecker an, wie in der Abbildung gezeigt
4. Schließen Sie das Gerät an die Stromversorgung an, schalten Sie es ein und wählen Sie den richtigen MIG-Schweißmodus.

3. BETRIEB

Stellen Sie vor Beginn jeder Schweiß Tätigkeit sicher, dass Sie über einen geeigneten Augenschutz und Schutzkleidung verfügen. Ergreifen Sie außerdem die notwendigen Maßnahmen, um alle Personen in der Umgebung zu schützen.

3.1 MMA-Schweißmodus

Nachdem Sie die Schweißleitungen wie beschrieben angeschlossen haben, müssen Sie den Netzschalter auf der Rückseite auf „ON“ schalten.

Wählen Sie MMA, indem Sie in den MMA-Schweißmodus wechseln. Beide Ausgänge verfügen über einen Spannungsausgang. Stellen Sie am Gerät die Stromstärke passend zur verwendeten Elektrode ein. Stellen Sie sicher, dass die Elektrodenpolarität korrekt ist. Nachfolgend finden Sie eine Anleitung zur erforderlichen Stromstärke.

Elektrodendurchmesser (mm)	Schweißstrom (A)	Elektrodendurchmesser (mm)	Schweißstrom (A)
1,0	20~60	3,2	108~148
1,6	40~84	4,0	140~180
2,0	60~100	5,0	180~220
2,5	80~120		

3.2 MIG-Schweißmodus

Schalten Sie den Schweißmodus auf 0,8mm Flussmittelkern oder 1,0mm Flussmittelkern um, je nachdem welchen Draht den Sie verwendet haben.

Stellen Sie den „Spannungsknopf“ an der Frontplatte ein, um die richtige Schweißspannung zu erhalten. Wenn Sie Anfänger sind, empfehlen wir Ihnen, mit 50 % zu beginnen.

Mit dem „Stromknopf“ stellen Sie die Drahtvorschubgeschwindigkeit ein. Wenn Sie Anfänger sind, empfehlen wir Ihnen, mit 30 % zu beginnen. Betätigen Sie dann den Brenntaster und Sie können mit dem Schweißen beginnen.

Stellen Sie den Schweißstrom nach obiger Vorbereitung ein. Die Kurzschlussübertragung ist hauptsächlich für Elektrodendrähte mit einem Flussmitteldurchmesser von 0,8/1,0 mm geeignet.

Als Richtlinie für das Kurzschlusschweißen stellen Sie den Schweißstrom gemäß der folgenden Tabelle ein.

Drahtdurchmesser (mm)	Schweißstrombereich (A)	Optimaler Strom (A)
0,8	50~120	70~100
1,0	70~180	80~120
1,2	80~350	100~200

1) Auswahl der Schweißgeschwindigkeit

Bei der Wahl der Schweißgeschwindigkeit sollten die Schweißqualität und die Produktivität berücksichtigt werden. Bei einer Erhöhung der Schweißgeschwindigkeit verringert sich die Schutzwirkung und die Abkühlung beschleunigt sich. Das hat zur Folge, dass sich die Schweißnaht nicht gut formen lässt. Bei zu geringer Geschwindigkeit brennt das Werkstück durch und es entsteht keine gute Schweißnaht. Im praktischen Betrieb sollte die Schweißgeschwindigkeit 50 cm/min nicht überschreiten.

2) Draht Stick-Out

Eine Vergrößerung des Stick-Out kann die Produktivität verbessern, aber ein zu langer Stick-Out kann zu übermäßigen Spritzern, Drahtbruch und instabilem Schweißen führen. Im Allgemeinen sollte der Stick-Out das 10-fache des Schweißdrahtdurchmessers betragen.

4. FEHLERBEHEBUNG

Im Falle eines Ausfalls der Maschine wenden Sie sich an einen autorisierten Servicemitarbeiter. Für den folgenden Arbeitsvorgang sind ausreichende Fachkenntnisse zu elektrischen Aspekten und umfassende Sicherheitskenntnisse erforderlich.

Stellen Sie sicher, dass das Eingangskabel der Maschine von der Stromversorgung getrennt ist, und warten Sie 5 Minuten, bevor Sie die Maschinenabdeckungen entfernen. Bevor Sie Ihr Gerät zur Wartung bringen, überprüfen Sie bitte die folgende Liste.

Symptomlösung

Die Überhitzungs-LED leuchtet.

1. Überprüfen Sie den Schweißstrom und die Schweißzeit. Schlagen Sie im Handbuch nach und arbeiten Sie gemäß den Spezifikationen.
2. Überprüfen Sie den Betriebsstatus des Lüfters beim Schweißen. Wenn das Gebläse nicht funktioniert und die Stromversorgung normal ist, überprüfen Sie das Gebläse; wenn die Stromversorgung nicht normal ist, überprüfen Sie das Anschlusskabel der Stromversorgung.
3. Tauschen Sie den Thermoschalter aus, wenn er beschädigt oder defekt ist.

Die Netz-LED ist aus, und es fließt kein Ausgangsstrom.

1. Überprüfen Sie, ob der Lüfter funktioniert. Wenn er nicht funktioniert, bedeutet dies, dass die Stromversorgung nicht vorhanden ist. Überprüfen Sie alle Sicherungen,

Kabel und Versorgungsschalter.

2. Wenn das Gebläse funktioniert, ist möglicherweise die Leiterplatte im Inneren des Geräts defekt.

Bei Betätigung des Brennerauslösers führt der Drahtvorschub Draht zu, aber es fließt kein Ausgangsstrom, und die Schutz-LED ist aus.

1. Überprüfen Sie, ob die Erdungsklemme richtig angeschlossen ist und sich in gutem Zustand befindet. (Seite 9-10)
2. Überprüfen Sie, ob der Schnellstecker am richtigen Anschluss angeschlossen ist.
3. Überprüfen Sie den Schweißbrenner auf Beschädigungen.
4. Möglicherweise ist die Leiterplatte im Gerät defekt.

Beim Drücken des Brennerauslösers kann geschweißt werden, aber die Spannung kann nicht eingestellt werden.

1. Überprüfen Sie, ob das Spannungsrückführungskabel im Inneren der Maschine in gutem Zustand ist.
2. Möglicherweise ist die Leiterplatte im Gerät defekt.

Der Schweißstrom ist instabil.

1. Überprüfen Sie den Druckarm am Drahtvorschubgerät und Überprüfen Sie, ob er ordnungsgemäß verriegelt ist.
2. Überprüfen Sie, ob das Drahtvorschubrad zur Drahtgröße passt (0,8 mm–1,0 mm).
3. Überprüfen Sie die Kontaktspitze des Schweißbrenners, um festzustellen, ob sie fest sitzt oder abgenutzt ist. Wenn ja, ersetzen Sie es durch ein neues.
4. Überprüfen Sie, ob der Schweißdraht stark gebogen ist oder fest sitzt. (Schneiden Sie den gebogenen Draht ab und stellen Sie den Drahtvorschub zurück).
5. Überprüfen Sie, ob der Schnellstecker locker ist.

***Wir legen großen Wert auf die Meinung unserer Kunden. Wenn Sie Problem mit unserem MIG-140 MIG-Schweißgerät hatten, kontaktieren Sie uns bitte auf Amazon oder besuchen Sie unsere Website.**

5. WARTUNG

Bei der Planung der Wartungshäufigkeit der Maschine sollten der Nutzungsgrad der Stromquelle und ihre Arbeitsumgebung berücksichtigt werden. Eine sachgemäße Nutzung und vorbeugende Wartung garantieren einen möglichst störungsfreien Einsatz der Geräte. Dadurch lassen sich Nutzungsunterbrechungen vermeiden und die Produktivität der Maschine erhöhen.

5.1 Kabel

Überprüfen Sie täglich den Zustand des Schweißkabels und des Netzkabels. Verwenden Sie keine beschädigten Kabel. Vergewissern Sie sich auch, dass alle für den Netzanschluss verwendeten Verlängerungskabel in einwandfreiem Zustand sind und den Vorschriften entsprechen.

***HINWEIS** Die Netzkabel dürfen nur von Elektroinstallateuren repariert und installiert werden, die zur Durchführung solcher Arbeiten berechtigt sind.

5.2 Stromquelle

Bevor Sie das Innere des Geräts reinigen, müssen Sie das Gehäuse entfernen, indem Sie die Befestigungsschrauben oben und an den Seiten des Geräts lösen.

***HINWEIS** Um Schäden zu vermeiden, warten Sie nach dem Trennen des Netzkabels etwa zwei Minuten, bevor Sie das Gehäuse des Geräts abnehmen. Führen Sie die folgenden Reinigungs- und Wartungsarbeiten mindestens alle sechs Monate durch:

1. Reinigen Sie den Innenraum der Maschine und das Netz des Lüftergitters von Staub und Flecken – zum Beispiel mit einer weichen Bürste und einem Staubsauger.

- Keine Druckluft verwenden. Der Fleck kann sich in den Rillen der Kühler festsetzen.
- Benutzen Sie kein Hochdruckreinigungsgerät.

2. Überprüfen Sie die elektrischen Anschlüsse der Maschine. Reinigen Sie alle oxidierten Verbindungen und ziehen Sie die gelösten Verbindungen fest.

- Überprüfen Sie die richtige Spannung, bevor Sie mit der Reparatur der Verbindungen beginnen.

***HINWEIS** Beachten Sie bitte, dass die Maschine nur von einem Elektroinstallateur oder Installateur repariert werden darf, der zur Durchführung solcher Arbeiten autorisiert ist.

5.3 Regelmäßige Wartung

Autorisierte Servicemitarbeiter führen nach Vereinbarung regelmäßige Wartungsarbeiten durch. Zur regelmäßigen Wartung gehörende Aufgaben:

- Reinigung der Ausrüstung.
- Inspektion und Wartung der Schweißpistole.
- Überprüfung von Anschlüssen, Schaltern und Bedienknöpfen.
- Überprüfung der elektrischen Anschlüsse.
- Überprüfung des Netzkabels und Steckers.
- Austausch beschädigter oder verschlissener Teile.
- Kalibrierungsprüfung, ggf. mit Anpassung der Funktionen und Betriebswerte der Maschine