



Instructivo de

Soldadora multiprocesos microalambre y electrodo

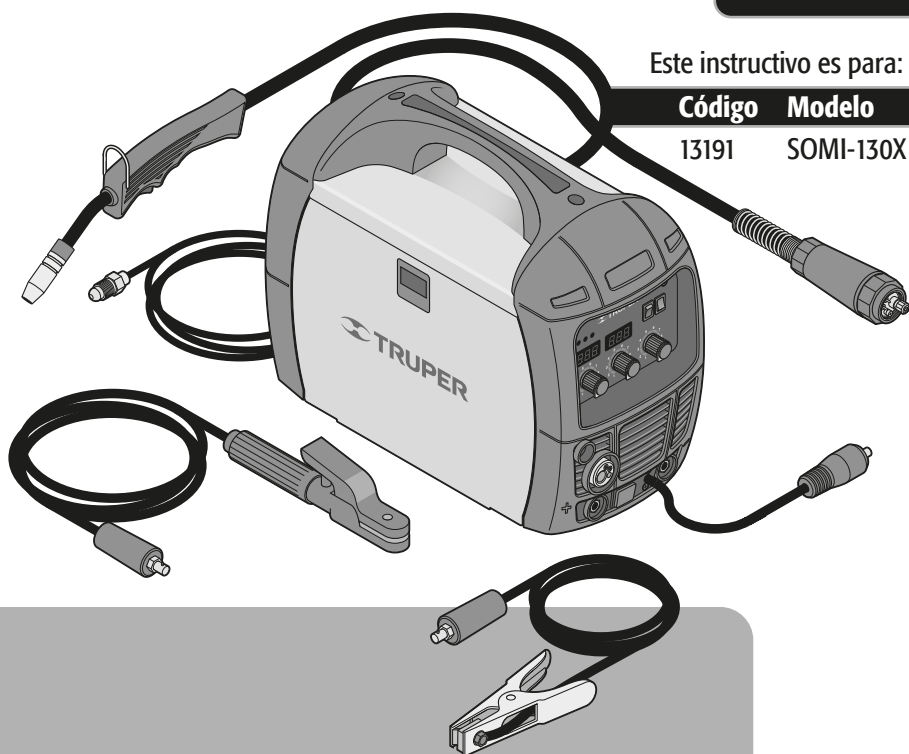
130 A

Este instructivo es para:

Código Modelo

13191

SOMI-130X



SOMI-130X

⚠ ATENCIÓNLea este Instructivo por completo
antes de usar la herramienta.

Especificaciones técnicas	3
Requerimientos eléctricos	3
 Advertencias generales de seguridad para herramientas eléctricas	4
 Advertencias de Seguridad para uso de soldadoras	5
Partes	7
Instalación	8
Puesta en marcha	12
Mantenimiento	17
Solución de problemas	18
Notas	20
Centros de Servicio Autorizados	21
Póliza de Garantía	22

ATENCIÓN

Para poder sacar el máximo provecho de la herramienta, alargar su vida útil, hacer válida la garantía en caso de ser necesario y evitar riesgos o lesiones graves, es fundamental leer este instructivo por completo antes de usar la herramienta.

Guarde este instructivo para futuras referencias.

Los gráficos de este instructivo son para referencia, pueden variar del aspecto real de la herramienta.

Recomendaciones de uso y cuidados



THERMAL PROTECT

Quando la máquina se **SOBRECALIENTA**, se activará el protector térmico, apagando la soldadora y encendiendo la luz LED de ALARMA. Deje enfriar la soldadora por 15 minutos y vuelva a encenderla.



Se recomienda utilizar una extensión calibre **12 AWG** (3.31 mm) y conectar en un **CENTRO DE CARGA INDEPENDIENTE**



Realice **MANTENIMIENTO** periódico a su máquina (página 17).

Especificaciones técnicas



SOMI-130X

Código • 13191

Descripción • Soldadora multiprocesos

Entrada

Tensión • 127 V ~

Frecuencia • 60 Hz

Corriente • 22.6 A

Capacidad nominal de entrada • 2.8 kVA

Salida

Proceso de soldadura •

MIG, SMAW y FCAW

Tensión de circuito abierto •

72 V c.c.

Rango de corriente •

MIG : 30 A - 90 A c.c. | SMAW : 30 A - 70 A c.c.

Ciclo de trabajo •

60% - 6 minutos de trabajo por 4 minutos de descanso.

Los valores de salida especificada están dados a una temperatura de 20 °C A temperaturas mayores el ciclo de trabajo puede reducirse.

Diámetro de microalambre • 0.023" - 0.031" (0.6 mm - 0.8 mm) para MIG | 0.031" - 0.035" (0.8 mm - 0.9 mm) para FCAW

Velocidad de microalambre •

1.5 m/min - 8.5 m/min

Diámetro de electrodo •

Tipo: 6013 | 6011 3/32" (2.5 mm)

Tipo de enfriamiento •

Forzado con ventilador

Los valores de salida especificada están dados a una temperatura de 20 °C .
A temperaturas mayores el ciclo de trabajo puede reducirse.

Aislamiento •

Clase I

Grado IP •

IP21S

Conductores •

12 AWG x 3C con temperatura de aislamiento de 105 °C

El cable de alimentación tiene sujeta-cables tipo: Y
La clase de construcción de la herramienta es: Aislamiento básico.
La clase de aislamiento térmico de los devanados del motor: Clase F

⚠ ADVERTENCIA Si el cable de alimentación se daña, éste debe ser reemplazado por el fabricante o Centro de Servicio Autorizado **TRUPER**, con el fin de evitar algún riesgo de descarga o accidente considerable.

La construcción del aislamiento eléctrico de esta herramienta es alterado por salpicaduras o derramamiento de líquidos durante su operación. No la exponga a la lluvia, líquidos y/o humedad.



⚠ ADVERTENCIA Antes de obtener acceso a las terminales, todos los circuitos de alimentación deben ser desconectados.

Requerimientos eléctricos

⚠ ADVERTENCIA En el caso de fallas o averías, la conexión a tierra provee una trayectoria con resistencia mínima para la corriente eléctrica, lo que reduce el riesgo de sufrir una descarga eléctrica. Esta herramienta está equipada con un cable eléctrico que tiene un conductor a tierra y una clavija con conexión a tierra. La clavija debe estar conectada a una entrada que se encuentre instalada y aterrizada de acuerdo con todos los códigos locales.

⚠ ADVERTENCIA No modifique la clavija provista. Si la clavija no ajusta a la salida, adquiera la salida apropiada instalada por un electricista calificado.

• Si utiliza la soldadora junto a más herramientas con la misma tierra conéctelas en paralelo, nunca en serie.

⚠ ATENCIÓN • El calibre del cable conductor de tierra no puede ser de menor calibre que el cable de suministro eléctrico.

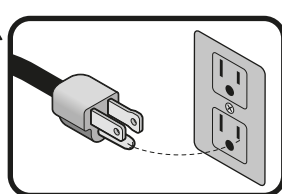
⚠ ATENCIÓN • La conexión a la fuente de energía debe realizarse por un profesional en electricidad.

⚠ ATENCIÓN • Confirme siempre que la tensión de la conexión de entrada, estipulado en la placa de información de la soldadora, coincida con la tensión del suministro eléctrico.

⚠ ATENCIÓN • El calibre del cable del suministro eléctrico debe cumplir con los siguientes requisitos:

Interruptor ≥ 30 A
Fusible (Corriente nominal de trabajo) 30 A (*)
Alambre eléctrico ≥ 2.5 mm²

* La corriente de fusión del fusible es el doble de su corriente nominal.



• En caso de requerir extensiones entre la soldadora y la pieza de trabajo se debe aumentar el calibre del cable de soldar para mantener la salida de energía de la soldadora con una caída potencial no mayor a 4 V



ESPAÑOL

3

¡ADVERTENCIA! Lea detenidamente todas las advertencias de seguridad y todas las instrucciones que se enlistan a continuación. La omisión de alguna de ellas puede dar como resultado un choque eléctrico, incendio y/o daño serio. **Conserve las advertencias y las instrucciones para futuras referencias.**

Área de trabajo

Mantenga el área de trabajo limpia y bien iluminada.

Las áreas desordenadas y oscuras son propensas a accidentes.



No maneje la herramienta en ambientes explosivos, como en presencia de líquido, gas o polvo inflamables.

Las herramientas eléctricas producen chispas que pueden encender material inflamable.



Mantenga alejados a los niños y curiosos cuando opere la herramienta.

Las distracciones pueden hacer que pierda el control.



Seguridad eléctrica

La clavija de la herramienta debe coincidir con el tomacorriente. Nunca modifique una clavija. No use ningún tipo de adaptador para clavijas de herramientas puestas a tierra.

Clavijas modificadas y enchufes diferentes aumentan el riesgo de choque eléctrico.



Evite el contacto del cuerpo con superficies puestas a tierra como tuberías, radiadores, cocinas eléctricas y refrigeradores.

Hay un mayor riesgo de choque eléctrico si el cuerpo está puesto a tierra.

No exponga la herramienta a la lluvia o condiciones de humedad.

El agua que ingresa en la herramienta aumenta el riesgo de choque eléctrico.

No fuerce el cable. Nunca use el cable para transportar, levantar o desconectar la herramienta. Mantenga el cable lejos del calor, aceite, orillas afiladas o piezas en movimiento.

Los cables dañados o enredados aumentan el riesgo de choque eléctrico.

Cuando maneje una herramienta en exteriores, use una extensión especial para uso en exteriores.

El uso de una extensión adecuada para exteriores reduce el riesgo de choque eléctrico.

Si el uso de la herramienta en un lugar húmedo es inevitable, use una alimentación protegida por un interruptor de circuito de falla a tierra (GFCI).

El uso de un GFCI reduce el riesgo de choque eléctrico.

Seguridad personal

Esté alerta, vigile lo que está haciendo y use el sentido común cuando maneje una herramienta. No la use si está cansado o bajo la influencia de drogas, alcohol o medicamentos.

Un momento de distracción mientras maneja la herramienta puede causar un daño personal.

Use equipo de seguridad. Use siempre protección para los ojos.

El uso de equipo de seguridad como lentes de seguridad, mascarilla antipolvo, zapatos antideslizantes, casco y protección para los oídos en condiciones apropiadas, reduce de manera significativa los daños personales.



Evite arranques accidentales. Asegúrese de que el interruptor esté en posición "apagado" antes de conectar a la fuente de alimentación y/o a la batería o transportar la herramienta.

Transportar herramientas eléctricas con el dedo sobre el interruptor o conectar herramientas eléctricas que tienen el interruptor en posición de "encendido" puede causar accidentes.

Retire cualquier llave o herramienta de ajuste antes de arrancar la herramienta eléctrica.

Las llaves o herramientas que quedan en las partes rotativas de la herramienta pueden causar un daño personal.

No sobrepase su campo de acción. Mantenga ambos pies bien asentados sobre el suelo y conserve el equilibrio en todo momento.

Esto permite un mejor control de la herramienta en situaciones inesperadas.

Vista adecuadamente. No vista ropa suelta o joyas. Mantenga su pelo, su ropa y guantes alejados de las piezas en movimiento.

La ropa, el pelo suelto o las joyas pueden quedar atrapados en las piezas en movimiento.



En caso de contar con dispositivos de extracción y recolección de polvo conectados a la herramienta, verifique sus conexiones y úselos correctamente.

El uso de estos dispositivos reduce los riesgos relacionados con el polvo.

Uso y cuidados de la herramienta

No fuerce la herramienta. Use la herramienta adecuada para el trabajo a realizar.

La herramienta adecuada hace un trabajo mejor y más seguro cuando se usa al ritmo para el que fue diseñado.



No use la herramienta si el interruptor no funciona.

Cualquier herramienta eléctrica que no pueda encenderse o apagarse es peligrosa y debe repararse antes de ser operada.

Desconecte la herramienta de la fuente de alimentación y/o de la batería antes de efectuar cualquier ajuste, cambiar accesorios o almacenarla.

Estas medidas reducen el riesgo de arrancar la herramienta accidentalmente.

Almacene las herramientas fuera del alcance de los niños y no permita su manejo por personas no familiarizadas con las herramientas o con las instrucciones.

Las herramientas eléctricas son peligrosas en manos no entrenadas.



Déle mantenimiento a la herramienta. Compruebe que las partes móviles no estén desalineadas o trabadas, que no haya piezas rotas u otras condiciones que puedan afectar su operación. Repare cualquier daño antes de usar la herramienta.

Muchos accidentes son causados por el escaso mantenimiento de las herramientas.



Mantenga los accesorios de corte afilados y limpios.

Los accesorios de corte en buenas condiciones son menos probables de trabarse y más fáciles de controlar.

Use la herramienta, sus componentes y accesorios de acuerdo con estas instrucciones y de la manera prevista para el tipo de herramienta, en condiciones de trabajo adecuadas.

El uso de la herramienta para aplicaciones diferentes para las que está diseñada podría causar una situación de peligro.

Servicio

Repare la herramienta en un Centro de Servicio Autorizado TRUPER usando sólo piezas de repuesto idénticas.

Para mantener la seguridad de la herramienta.

Advertencias de Seguridad

para uso de soldadoras



Equipo de protección para soldadura

⚠ ADVERTENCIA • Use careta para soldar para proteger sus ojos y su cara cuando trabaje con la soldadora. Asegúrese que el lente de sombra de la careta sea el adecuado para el proceso de soldadura a realizar.



⚠ ATENCIÓN • Utilice guantes de cuero especiales para soldar, así como petos y polainas de cuero.



• Utilice ropa de confección robusta y manga larga, de materiales resistentes a la flama como lana o cuero.

• Utilice biombos o cortinas especiales para aislar el lugar de trabajo del paso de transeúntes y protegerlos de las chispas, destellos y escorias originados por el proceso de soldadura.

• Los bancos de trabajo donde descansen las piezas a trabajar deberán de contar con orificios o ranuras que dejen pasar con facilidad los residuos originados por el proceso de soldadura.

Para evitar descargas eléctricas

⚠ ATENCIÓN • Verifique que exista una conexión segura de los cables de entrada y salida, que estén correctamente aislados y con sus conexiones en buen estado (revise y elimine cualquier posibilidad de corto circuito).



⚠ ATENCIÓN • Confirme que la soldadora tenga una conexión a tierra confiable.

⚠ ATENCIÓN • Las fuentes de poder de soldadura no son adecuadas para utilizarse en lluvia o nieve.

⚠ ATENCIÓN • Manténgase aislado de la pieza de trabajo y tierra pisando tapetes aislantes y secos.

⚠ PELIGRO • Por ningún motivo toque los dos polos del circuito de la soldadora (varilla y pieza de trabajo).

⚠ ADVERTENCIA • No intente ajustar el voltaje de la soldadora cuando esté realizando el trabajo de soldadura.

⚠ ATENCIÓN • Conecte la pinza de tierra a la pieza de trabajo lo más cerca posible de la zona de soldadura para evitar que la corriente fluya por grandes distancias y así eliminar la posibilidad de un corto circuito.

Para evitar riesgos para la salud

⚠ ADVERTENCIA • Los vapores y gases producidos durante el trabajo de soldadura son peligrosos para la salud. Trabaje en sitios ventilados o con sistemas de ventilación adecuados.



⚠ ADVERTENCIA • No respire los humos y gases del proceso de soldadura, mantenga la cabeza alejada de las emanaciones.

⚠ PELIGRO • Si la ventilación es pobre utilice un respirador autónomo adecuado, ya que los gases de protección generados por la soldadura pueden desplazar el aire y causar un accidente fatal.

⚠ ATENCIÓN • No opere la soldadora cerca de desengrasantes, limpiadores o envases de aerosol, ya que el calor y radiación del proceso de soldadura pueden reaccionar con los vapores formando gases tóxicos.

⚠ ATENCIÓN • Evite realizar soldaduras en metales recubiertos con plomo, zinc o cadmio, ya que generan gases tóxicos. De lo contrario remueva el recubrimiento del área de soldadura, asegúrese de que el área esté bien ventilada o utilice un respirador autónomo adecuado.

Para evitar incendios

⚠ ATENCIÓN • Tenga siempre a mano un extintor en buenas condiciones.



⚠ ADVERTENCIA • No debe haber materiales inflamables o explosivos en el área de trabajo (a no menos de 11 metros). No realice trabajos de soldadura en lugares en donde las chispas puedan alcanzar o caer sobre material inflamable o explosivo. No soldar sobre tambores o cualquier contenedor cerrado.



⚠ ADVERTENCIA • Las chispas de soldadura pueden causar explosión o incendio.



Para evitar lesiones y accidentes

⚠ ADVERTENCIA • Riesgo de choque eléctrico:



Un choque eléctrico o proveniente del electrodo de soldadura puede causar la muerte. No soldar en la lluvia o en la nieve. No tocar el electrodo con las manos desnudas. No utilice guantes húmedos o dañados. Protección de personas contra choque eléctrico: aislarse de la pieza de trabajo. No abra el envolvente del equipo.



⚠ ADVERTENCIA • Riesgo generado por el arco:

Las radiaciones de arco pueden quemar los ojos y dañar la piel. Utilizar careta y gafas de protección. Utilizar protección para los oídos y ropa de protección de manera que se proteja la piel hasta la altura del cuello. Utilice protección completa del cuerpo.



⚠ ADVERTENCIA • Riesgo inducido por campos electromagnéticos:

La corriente de soldadura produce campo electromagnético. No utilizarla fuente de poder con implantes médicos. Nunca enrollar los cables de la soldadura alrededor del cuerpo. Colocar juntos y paralelos los dos cables de soldadura de forma que los campos de cada uno se contrarresten.



⚠ ADVERTENCIA • No utilice la fuente de poder de soldadura para descongelar tubería.

⚠ ATENCIÓN • Nunca permita que personas sin experiencia desmonten o regulen el aparato de soldar.

⚠ ADVERTENCIA • Asegúrese que tanto el operador como la soldadora estén fuera de la trayectoria de caída de las chispas y residuos originados por el proceso de soldadura.

• La soldadora se debe operar en un sitio protegido del sol y la lluvia, alejada de sitios donde haya vibraciones violentas.

• La soldadora se debe almacenar en un sitio sin humedad con un rango de temperatura de -25 °C a +55 °C

⚠ ADVERTENCIA • Rango de temperatura ambiente al realizar trabajos de soldadura: -10 °C a +40 °C

• Debe haber un espacio de 50 cm alrededor de la soldadora para que tenga buena ventilación.

⚠ ATENCIÓN • La base de la fuente de poder de soldadura debe estar inclinada como máximo 10° para evitar volcaduras.

⚠ ATENCIÓN • Asegúrese que ningún objeto extraño de metal esté dentro de la soldadora.

⚠ ADVERTENCIA • Cualquier problema con la soldadora que no pueda ser resuelto por el operador haciendo los debidos ajustes para un buen proceso de soldadura deben de ser solucionados en un Centro de Servicio Autorizado

⚠ TRUPER, por ningún motivo intente abrir la cubierta de la soldadora para realizar cualquier tipo de mantenimiento.

Manejo de gas

- Los gases usados en los procesos de soldadura son gases inertes que no reaccionan en condiciones normales. Son gases incoloros, inodoros e insípidos.

- No arden ni soportan la combustión.

⚠ ATENCIÓN • Estos gases desplazan el aire, por lo que pueden provocar asfixia en atmósferas confinadas o poco ventiladas.

⚠ ADVERTENCIA • No utilice la soldadora en espacios confinados ni con mala ventilación. De lo contrario se pueden producir mareos, desmayos o incluso muerte por falta de oxígeno.

Conexiones de gas

⚠ ATENCIÓN • Asegúrese que todas las conexiones, mangueras y empaques estén en buen estado. Reemplace de inmediato las que presenten algún daño.

⚠ ATENCIÓN • Asegúrese de que todas las roscas y conexiones estén limpias y libres de aceite y grasa. Los aceites y grasas en contacto con gases presurizados pueden ser explosivos.

⚠ ATENCIÓN • Use agua jabonosa para detectar cualquier fuga y corregirla antes de encender la soldadora.



Uso de cilindros de gas comprimido

⚠ ADVERTENCIA • Los cilindros de gas comprimido son usados ampliamente en muchos procesos de soldadura. Si no se almacenan, manejan, inspeccionan y usan apropiadamente, los cilindros de gas comprimidos pueden ser mortales. Pueden explotar o convertirse en misiles, emitiendo tal fuerza que pueden romper hasta paredes de ladrillo.

⚠ ATENCIÓN • Inspeccione los cilindros en busca de corrosión exterior, hendiduras, bultos, agujeros o pozos. Si no está seguro si alguna imperfección observada es aceptable bajo estos lineamientos, entonces, deje de usar el cilindro. Consulte la hoja de seguridad del gas antes de usarlo.

⚠ ATENCIÓN • Muchos gases comprimidos no solamente representan un peligro físico, sino también un peligro a la salud. Asegúrese de conocer los peligros a la salud y de cómo protegerse a sí mismo. Siempre siga las precauciones de uso y manejo provistas en el hoja de seguridad.

⚠ ATENCIÓN • Nunca coloque los cilindros a un lado de recursos de calor o cerca de flamas o pueda convertirse en parte de un circuito eléctrico o los use para hacer tierra durante el proceso de soldadura eléctrica.

⚠ ADVERTENCIA • Use lentes de seguridad y una máscara protectora cuando conecte y desconecte los reguladores y las líneas al cilindro.

⚠ ATENCIÓN • Cierre la válvula del cilindro para liberar la presión antes de remover el regulador del mismo y cuando el cilindro no se esté usando. Los cilindros deben ser almacenados con una visible identificación y con la tapa de la válvula de protección puesta.

⚠ ATENCIÓN • Purgue el paso del gas antes de usar un cilindro nuevo. Póngase a un lado de la válvula del cilindro, nunca se ponga de frente. Abra y cierre la válvula con rapidez para expulsar cualquier partícula extraña que pueda estar alojada en la válvula antes de colocar el regulador de gas al cilindro.

• Ajuste la presión adecuadamente para no desperdiciar gas. Si los reguladores indican presión extrema, corrija de inmediato.

⚠ ATENCIÓN • Purgue todo el sistema después de cada uso. NO desconecte el equipo con las válvulas de los cilindros abiertas. En caso de fuga, mueva el cilindro a una zona abierta y reporte de inmediato a su supervisor o Protección Civil.

Soldadora GMAW / FCAW

Soldadoras GMAW

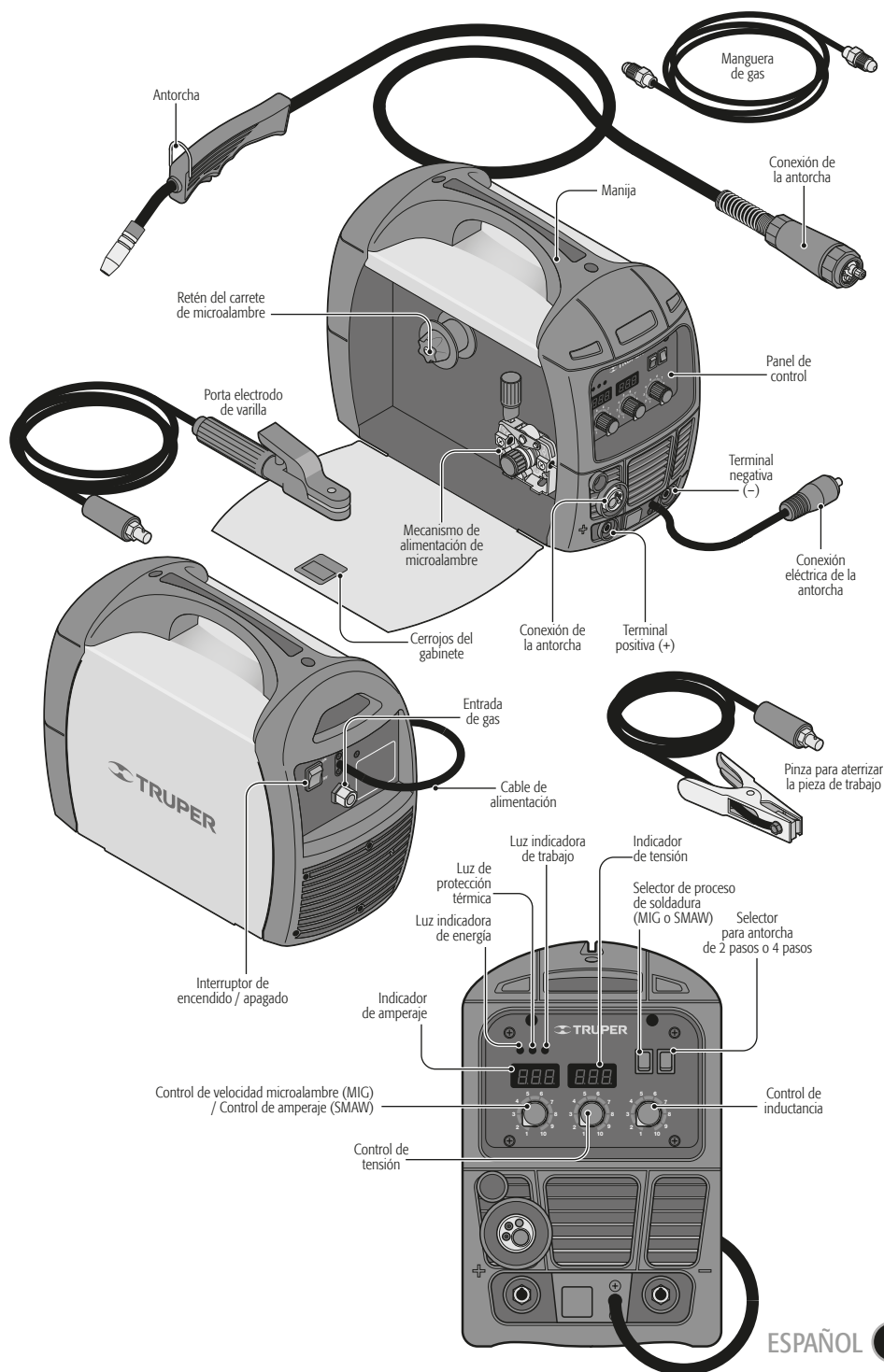
- Trabajan con un arco eléctrico que se produce entre el electrodo continuo (microalambre) y las piezas de trabajo; el arco queda protegido de la atmósfera circundante por gas inerte expulsado al mismo tiempo que el electrodo mientras se realiza el trabajo de soldadura.

La soldadura de microalambre presenta las siguientes características:

- El arco se genera fácilmente, es estable durante el proceso de soldado y produce un buen cordón de soldado.
- El cordón queda protegido contra oxidación y agrietamiento debido a su bajo contenido de hidrógeno.
- El electrodo delgado disminuye la posibilidad de deformar la pieza de trabajo.
- Se ahorra energía y material con una alta eficiencia de producción, disminuyendo costos de operación.
- Calor altamente concentrado en el arco con penetración fuerte de fundido, pocas capas de soldeo y alto índice de fundido del electrodo.
- Puede hacer soldeos a alta velocidad sin dejar escoria; al no ser necesario retirar escoria los trabajos de múltiples capas de soldeo se realizan en menos tiempo.
- Se puede soldar en cualquier posición.
- Es adecuada para soldar acero dulce o acero aleado.
- Con perfecta función de protección al sobrecalentamiento.
- Es adecuada para la manufactura de automóviles, construcción de barcos, industria mecánica, etc.

Soldadoras FCAW

- También trabajan con un arco eléctrico que se produce entre el electrodo continuo (microalambre) y las piezas de trabajo; no requiere de gas, ya que el arco queda protegido de la atmósfera circundante por el gas producido de la combustión del núcleo del electrodo mientras se realiza el trabajo de soldadura.



Cilindro de gas (MIG)

⚠ ATENCIÓN • Cuide de no dañar o poner en riesgo la válvula o el cilindro de gas. Los cilindros pueden explotar si son dañados.

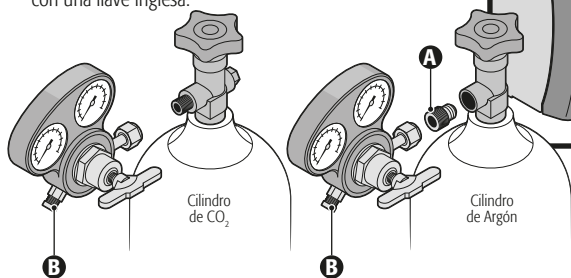
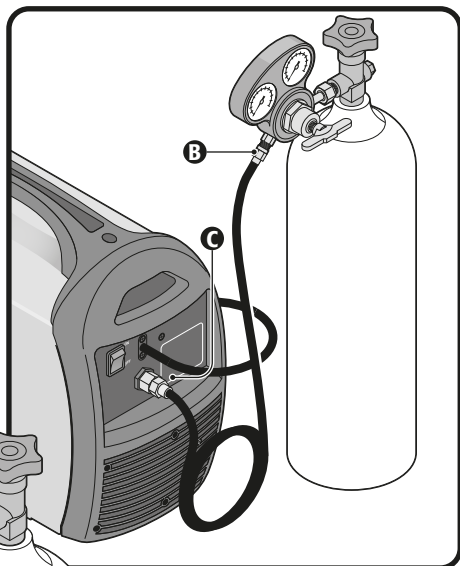
• Coloque el cilindro de gas cerca de la soldadora y en un lugar seguro para evitar que se caiga.

⚠ ATENCIÓN Tome en cuenta todas las indicaciones y advertencias de seguridad de éste instructivo al realizar las conexiones.

• Purgue el cilindro como se indica en la página 6, en el apartado de "Uso de cilindros de gas comprimido".

• Los cilindros de CO₂ tienen válvulas que se pueden atornillar directamente a los reguladores. Los cilindros de gas Argón o mezclas de Argón necesitan de un adaptador de punta redondeada (A) para conectar un regulador.

• Apriete la conexión del regulador a la válvula del cilindro con una llave inglesa.



Conexión de gas (MIG)

• Conecte un extremo de la manguera en la salida del regulador (B) y el otro extremo en la entrada de gas de la soldadora (C). Apriete las dos conexiones para asegurar que el sistema esté bien sellado.

• Antes de abrir la válvula del cilindro, cierre la válvula del regulador girando en sentido contrario a las manecillas del reloj. Cuando abra la válvula del cilindro, asegúrese que el regulador no apunte hacia usted.

• Coloque la tasa de flujo del regulador a 5 L/min - 8 L/min. La tasa de flujo depende del material que va a soldar y de la presencia de ráfagas de viento que puedan alterar el flujo del gas.

• Para soldar acero bajo en carbono y la mayoría de las tareas se utiliza CO₂, aunque el proceso expulsa muchas proyecciones.

• El CO₂ mezclado con Argón reduce las proyecciones durante el trabajo.

• Para la soldadura de aluminio se debe utilizar Argón.

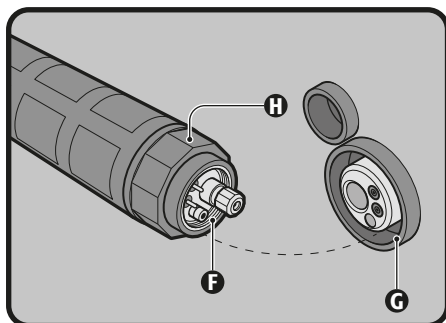
⚠ ATENCIÓN • La soldadora con microalambre puede utilizarse con o sin gas dependiendo de los requerimientos del trabajo o del tipo de microalambre utilizado:

• Microalambre sólido (GMAW). Se requiere de gas para proteger el arco eléctrico.

• Microalambre con núcleo fundente (FCAW). No se requiere de gas pues la combustión del núcleo del microalambre despiden los gases necesarios para proteger el arco eléctrico.

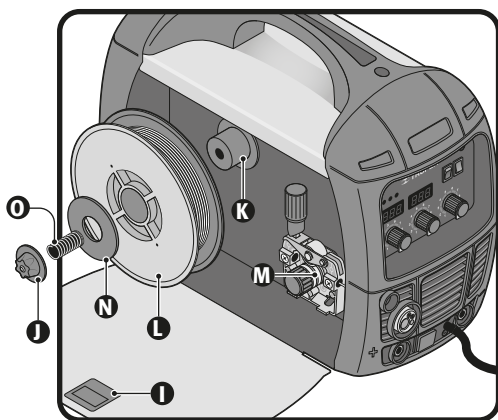
Conexión de la antorcha

- Alinee los pasadores del conector de la antorcha (F) con las entradas de la salida de energía, gas y microalambre (G) en el panel frontal de la soldadora. Es importante que todos los pasadores estén alineados, ya que conectan la corriente eléctrica, el sistema de alimentación del microalambre y la aportación de gas a la antorcha.
- Una vez alineados presione el conector en el contacto y gire el anillo bloqueador (H) en dirección a las manecillas del reloj para apretar la conexión.



Carrete de microalambre

- ⚠ ATENCIÓN** • Apague y desconecte la soldadora antes de abrir la puerta del gabinete.
- Empuje hacia arriba el cerrojo del gabinete (I) para abrirlo y tener acceso al sistema de alimentación del microalambre.
 - Afloje la perilla del retenedor (J) y retire la perilla, el resorte (O) y el retenedor (N) del eje (K).
 - Instale el carrete de microalambre (L) en el eje.
 - Coloque de nuevo el retenedor (N), posteriormente el resorte en el eje (K) y finalmente apriételo con la perilla (J) lo suficiente para que el carrete de microalambre gire libremente.
 - Con ayuda de unas pinzas libere la punta del microalambre de la muesca del carrete. Asegúrese que el microalambre sale de la parte baja del carrete en dirección al mecanismo de alimentación de microalambre (M).
 - Revise que la punta del microalambre no esté torcida, doblada o presente alteraciones o rebabas. Corte de ser necesario para que la punta quede recta y sin defectos.



- El diámetro del microalambre depende del grosor del material a soldar. Los diámetros de microalambre pequeños permiten trabajar con rangos bajos de energía, aportan menos material a la soldadura y son fáciles de controlar; mientras que los diámetros más grandes de microalambre requieren mayor energía para fundir el electrodo, aportan más material a la soldadura y son más difíciles de controlar.
- La soldadora puede utilizar alambres de diferentes materiales y características, como alambres sólidos para soldadura con gas, alambres con núcleo para soldadura sin gas, o alambres de aluminio para soldadura de aluminio; lea las especificaciones del fabricante del carrete que vaya a usar para verificar que el microalambre sea adecuado para el trabajo antes de instalarlo en la soldadora.

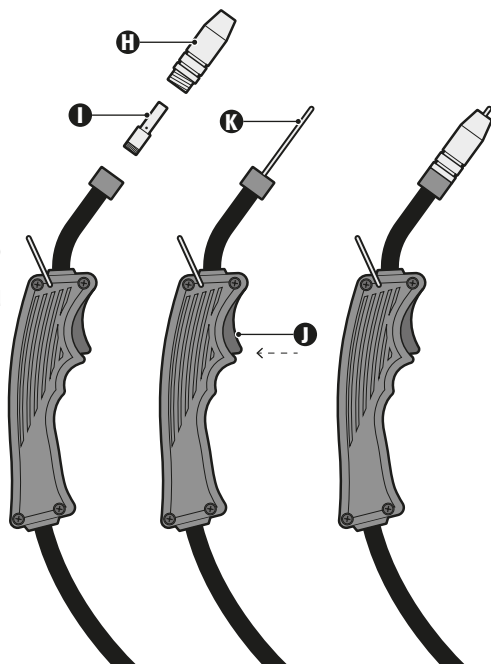
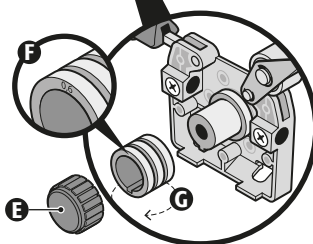
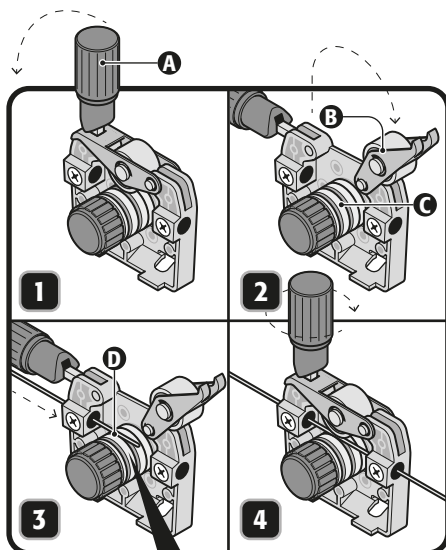
- ⚠ ATENCIÓN** • Verifique que el diámetro de la boquilla de contacto de la antorcha coincida con el diámetro del microalambre instalado en la soldadora, de lo contrario el paso del microalambre puede bloquearse.

Alimentación del microalambre

⚠ ATENCIÓN • Apague y desconecte la soldadora antes de comenzar la operación de alimentación de microalambre.

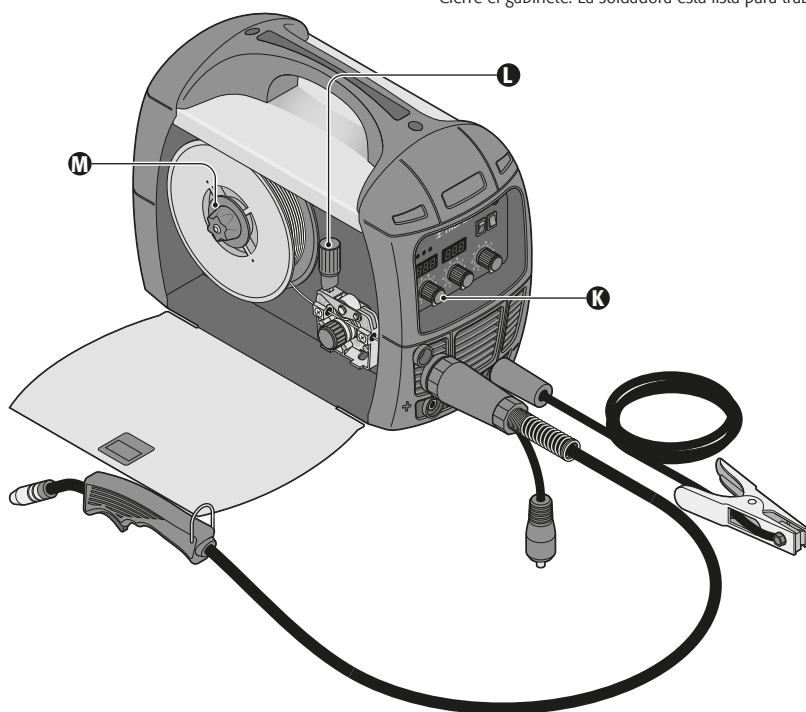
- Abra el mecanismo de alimentación del microalambre moviendo la perilla de bloqueo / tensión (A) hacia abajo y a la izquierda. El rodillo de presión (B) se abrirá, dejando al descubierto el rodillo alimentador (C).
- Libere el microalambre del carrete y recorte cualquier porción doblada, dañada o con rebabas al final del microalambre. Mantenga en todo momento el microalambre bajo tensión para prevenir que se desenrede del carrete.
- Enderece aproximadamente 45 cm de microalambre y empuje con suavidad a través del mecanismo alimentador.
- Asegúrese que el microalambre quede alineado con la muesca correspondiente a su diámetro (D) del rodillo alimentador. Esto es importante para que el microalambre sea empujado adecuadamente. El rodillo alimentador tiene dos muescas, para alambres de 0,6 mm y de 0,8 mm. Para seleccionar la muesca a utilizar gire la perilla (E) y retírela. La medida de la muesca seleccionada aparece en el canto del rodillo alimentador (F). Si necesita usar la otra muesca retire con cuidado el rodillo alimentador y dele la vuelta (G), recuerde que la muesca seleccionada es siempre la más alejada de la perilla.
- Regrese el rodillo de presión a su posición original y asegúrelo levantando la perilla de bloqueo / tensión. Gire la perilla de tensión hacia la posición media, por ejemplo, entre 2 y 3.

- Sostenga la antorcha para retirar la tobera (H) desatornillándola con cuidado.
- Después desatornille la boquilla de contacto (I) para retirarla y dejar libre la salida de la antorcha.
- Revise que el interruptor de la soldadora esté en la posición de apagado (OFF) y que la pinza de puesta a tierra esté lejos de la punta de la antorcha.
- Conecte la soldadora al suministro eléctrico y encienda el interruptor de la soldadora.
- Coloque la perilla de velocidad del microalambre en la posición 5 ó 6.
- Desenrede el cable de la antorcha por completo, para que quede lo más derecho posible y presione el gatillo (J) de la antorcha. El microalambre (K) comenzará a ser alimentado a través del cable y la antorcha. Permita que el microalambre salga aproximadamente 10 cm por la salida de la antorcha.
- Apague la soldadora y desconéctela del suministro eléctrico.
- Deslice la boquilla de contacto sobre el microalambre y atorníllela de nuevo en su lugar.
- Deslice la tobera por el microalambre y atorníllela con cuidado en la salida de la antorcha.



Ritmo de alimentación del microalambre

- Conecte la soldadora al suministro eléctrico y encienda el interruptor de la soldadora para verificar el ritmo de alimentación del microalambre.
- La velocidad del microalambre hacia la antorcha se controla desde el panel de control con el Control de velocidad del microalambre (**K**).
- Independientemente de la velocidad seleccionada, el microalambre debe de ser alimentado de forma continua y debe detenerse inmediatamente al soltar el gatillo de la antorcha. Si el microalambre sale con dificultad, o no se detiene después de liberar el gatillo, se deben realizar los siguientes ajustes:
 - Ajuste la presión sobre el microalambre con la perilla de tensión (**L**). Tome en cuenta que una presión excesiva entorpece la alimentación del microalambre, mientras que una presión insuficiente no logra empujar el microalambre.
 - Apriete la perilla del carrete (**M**). Si la perilla está muy floja el carrete podría seguir girando después de soltar el gatillo de la antorcha y la alimentación del microalambre no se detendría inmediatamente.
 - Recuerde que el cable de la antorcha debe de estar totalmente desenrollado para que el microalambre circule adecuadamente.
 - Corte el microalambre sobrante de tal forma que sobresalga de 8 mm a 10 mm de la boquilla de contacto dependiendo del trabajo a realizar.
 - Cierre el gabinete. La soldadora está lista para trabajar.

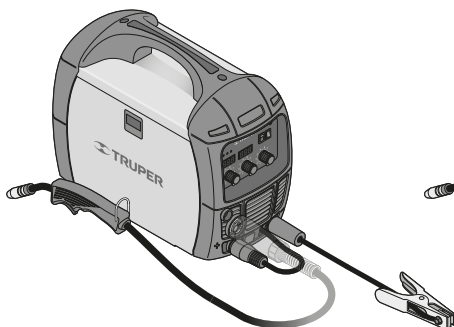


Configuraciones de conexión

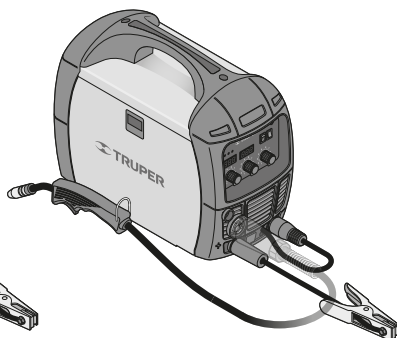
⚠ ATENCIÓN • Todas las conexiones en el panel de control deben de estar bien apretadas en sus respectivos tomacorrientes. Para asegurar las conexiones gírelas en dirección a las manecillas del reloj.

• La polaridad del electrodo puede modificarse dependiendo de los requerimientos o necesidades del trabajo de soldadura. Recuerde hacer pruebas en material de desecho para definir la configuración adecuada antes de trabajar sobre la pieza de trabajo.

Soldadura GMAW / FCAW



Conexión de la pinza a tierra en la terminal negativa y la conexión de la antorcha en la terminal positiva. El electrodo recibe el mayor calentamiento. Recomendado para soldadura con gas y microalambre sólido.

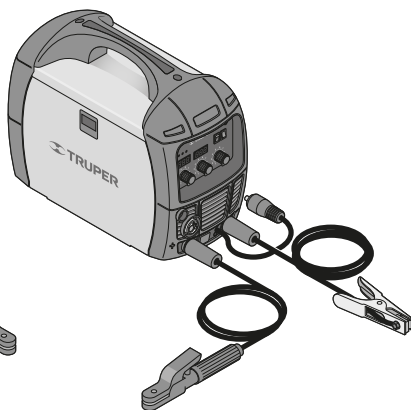


Conexión de la antorcha en la terminal negativa y la pinza a tierra en la terminal positiva. La pieza de trabajo recibe el mayor calentamiento. Recomendado para soldadura sin gas y microalambre con núcleo.

Soldadura con electrodo SMAW



Conexión del electrodo en la terminal negativa y la pinza a tierra en la terminal positiva. La pieza de trabajo recibe el mayor calentamiento, lo que produce menor deformación de la pieza y cordones más estrechos, que la hacen ideal para soldar piezas delgadas.



Conexión de la pinza a tierra en la terminal negativa y el electrodo en la terminal positiva. El electrodo recibe el mayor calentamiento, lo que produce mayor penetración con electrodos básicos, que la hacen ideal para soldar piezas gruesas.

Puesta en marcha



Encendido

- Encienda el interruptor general (A) que se encuentra en la parte posterior de la soldadora.
- Al encender el interruptor la luz indicadora de energía (B) se prenderá y el ventilador interno arrancará.

Ajustes

- Como regla general, las corrientes bajas requieren que el microalambre sea alimentado a baja velocidad. Si es necesario incrementar la corriente de trabajo se debe incrementar igualmente la velocidad del microalambre.
- Para configurar la corriente de trabajo utilice el control la tensión (C).
- Para configurar la velocidad de salida del microalambre utilice el control de velocidad del microalambre (D).
- Recuerde realizar pruebas en material de desecho con las mismas características que el material a trabajar para determinar la configuración adecuada para el trabajo, ya que además de la corriente y la velocidad del microalambre existen otros factores que intervienen en el desempeño de la soldadura, como el diámetro y características del microalambre, la distancia entre la boquilla y el material de trabajo, el ángulo de la antorcha y la cantidad de gas aportado.

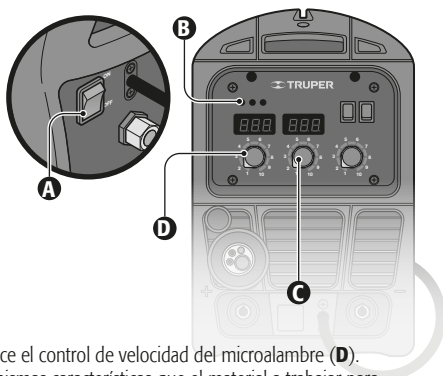
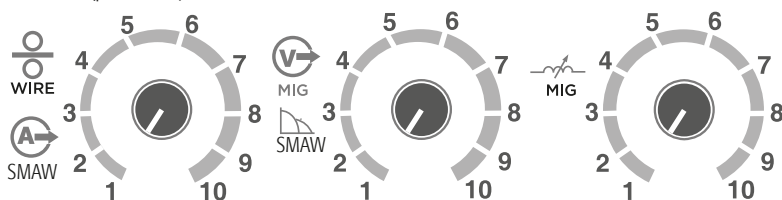


Tabla de equivalencias (selector de tensión y corriente)

Use este control para seleccionar la tensión ó corriente adecuada a el trabajo a realizar, de un valor mínimo (posición 1) a un valor máximo (posición 10).



SMAW			MIG		
SOMI-130X					
Valor perilla	Tensión de salida (V)	Corriente de salida (A)	Valor perilla	Tensión de salida (V)	Corriente de salida (A)
1	19.04	26.0	1	15.50	30.0
2	19.08	27.0	2	15.53	30.5
3	19.20	30.0	3	15.55	31.0
4	19.32	33.0	4	15.60	32.0
5	19.64	41.0	5	16.00	40.0
6	19.92	48.0	6	17.00	60.0
7	20.28	57.0	7	17.60	72.0
8	20.56	64.0	8	18.10	82.0
9	20.72	68.0	9	18.25	85.0
10	20.80	70.0	10	18.50	90.0

Operación

- Para asegurar el flujo del circuito eléctrico debe de limpiar de 20 mm a 30 mm alrededor de la zona en donde será conectada la pinza para aterrizajear y alrededor de la zona a soldar en las piezas de trabajo.
- Conecte la pinza para aterrizajear a la pieza de trabajo o a la mesa de trabajo donde se apoye la pieza de trabajo.
- Conecte la soldadora a la toma de corriente.
- Una vez que la soldadora esté debidamente instalada, conectada y configurada; y que haya seguido todas las medidas de seguridad correspondientes, puede comenzar el trabajo de soldadura.
- Colóquese la careta para soldar.

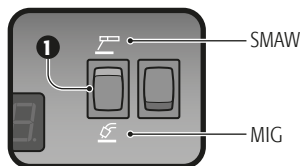
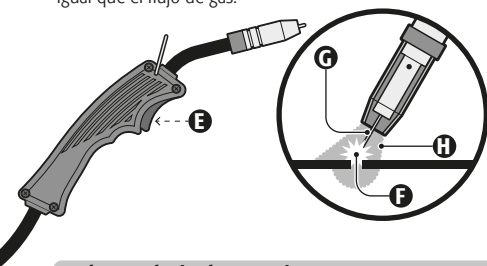


ATENCIÓN

Para mejores resultados, re recomienda usar piezas y accesorios originales marca Truper, tales como: BOQ-SM-130/210, AN-SOMI-210, TOB-SM-130/210, P-SOMI

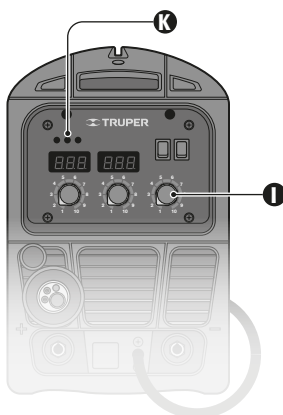
MIG

- Coloque el selector de proceso de soldadura (1) en modalidad MIG (microalambre $\frac{1}{16}$).
- Sostenga la antorcha con la mano y apunte la boquilla de contacto hacia la ranura a soldar, en un ángulo de 30° aproximadamente que le permita ver el punto de contacto entre el electrodo y la pieza de trabajo.
- Baje la careta.
- Haga contacto con la punta del microalambre en la pieza de trabajo mientras presiona el gatillo de la antorcha (E). La corriente generará el arco eléctrico (F) entre la pieza de trabajo y el microalambre (G).
- En el caso de la soldadura GMAW, mientras el microalambre es alimentado, el gas (H) es expulsado para proteger el arco.
- Para detener el trabajo libere el gatillo de la antorcha. La corriente dejará de pasar, el microalambre se detendrá al igual que el flujo de gas.



Ajuste de inductancia

- La soldadora cuenta con un control de ajuste de inductancia (I).
- Un valor alto de inductancia provoca que la soldadura aplicada tendrá mayor penetración y el espesor del cordón se incrementará.
- Un valor bajo de inductancia provoca que la soldadura aplicada tendrá menor penetración y obtendrá un cordón más delgado.



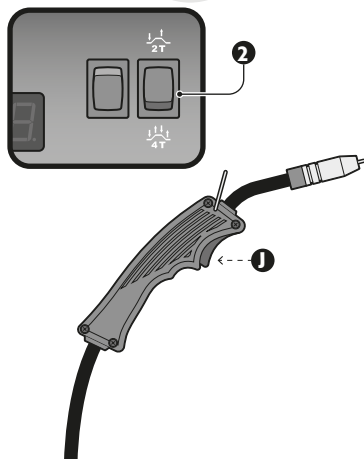
Operación de la antorcha

Modo manual:

- Coloque el selector de la antorcha (2) en 2 pasos ($\frac{1}{16}$).
- Durante la operación normal, la antorcha alimentará el microalambre solo mientras el gatillo (J) sea presionado.
- Para interrumpir la alimentación de microalambre suelte el gatillo.

Modo automático:

- Coloque el selector de la antorcha en 4 pasos ($\frac{1}{16}$).
- Durante la operación normal, la antorcha alimentará el microalambre al presionar el gatillo (J).
- Una vez que el arco eléctrico ha sido encendido puede soltar el gatillo, el microalambre continuará alimentándose de forma automática. Nota: Si interrumpe el arco eléctrico, la alimentación automática de microalambre también será interrumpida.
- Para interrumpir la alimentación de microalambre presione y suelte el gatillo.



SMAW

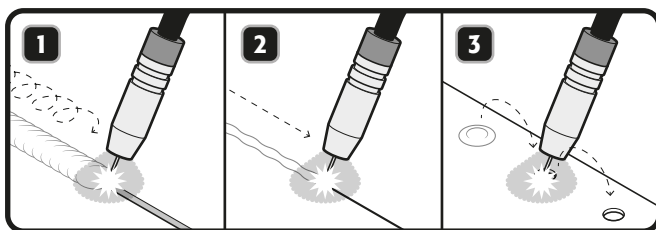
- Coloque el selector de proceso de soldadora (1) en modalidad SMAW (Electrodo revestido )
- Coloque un electrodo adecuado para el trabajo en la pinza portaelectrodo.
- Cuando el electrodo se ha consumido de 1 cm a 2 cm del porta electrodo, cámbielo por uno nuevo para poder seguir soldando.

⚠ ATENCIÓN • El electrodo se quema a alta temperatura. No intente manipular los restos del electrodo con la mano. Ponga los restos en un contenedor de metal.

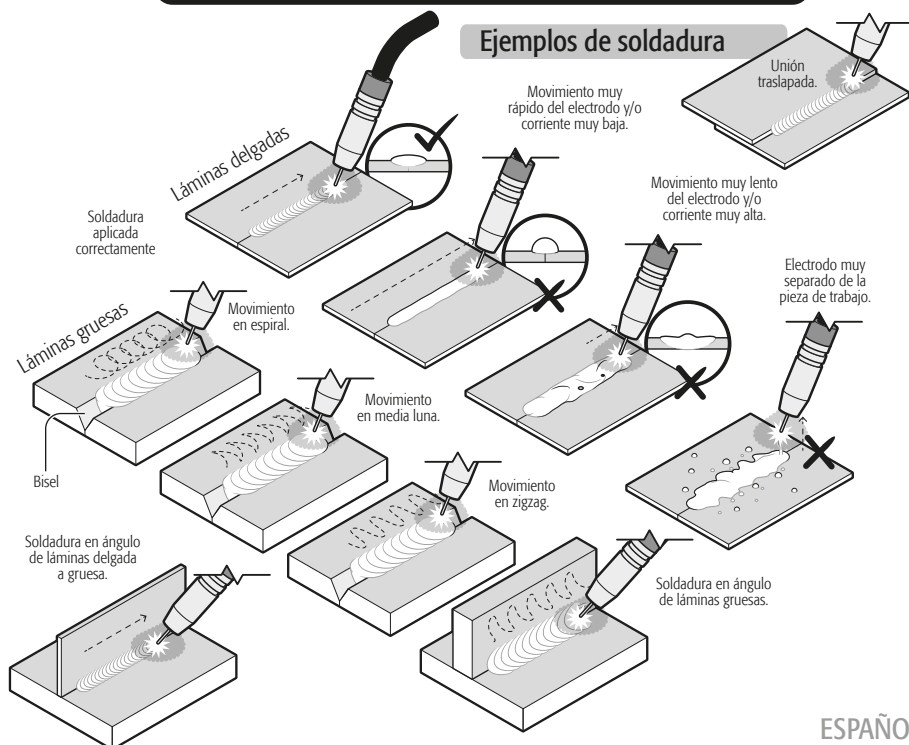
- Abra la tenaza del porta electrodo para sostener el electrodo nuevo por el extremo sin recubrimiento. No sostenga el electrodo por la parte recubierta.

Tipos básicos de unión

1. Entre láminas gruesas con espacio entre la unión a soldar que requiera mayor aportación de material en la unión, se recomienda realizar un movimiento circular con la boquilla.
2. Entre láminas delgadas sin espacio en la unión a soldar, se recomienda hacer un movimiento lineal y continuo con la boquilla, para evitar deformar el material.
3. Entre láminas delgadas superpuestas con orificios previamente taladrados.



Ejemplos de soldadura



• El uso correcto y buen mantenimiento prolongan la vida útil de la soldadora.

⚠ ATENCIÓN • Sólo personal calificado debe hacer las reparaciones. Se recomienda visitar un Centro de Servicio Autorizado  **TRUPER** para reparar la soldadora, adquirir suministros o accesorios.

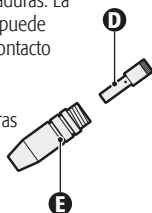
- Antes de realizar cualquier tipo de reparación se debe cortar primero el suministro eléctrico.
- Revise con regularidad que los cables de entrada y salida estén firmemente conectados y no estén expuestos, cualquier anomalía debe ser reparada inmediatamente.

Almacenamiento

- En caso que la soldadora sea almacenada por un largo periodo de tiempo, se debe mantener en un sitio seco y bien ventilado para evitar que le entre humedad, óxido o gases tóxicos. La temperatura de almacenaje podrá ser de -25°C a $+55^{\circ}\text{C}$, y la humedad relativa no debe ser superior a 90%.

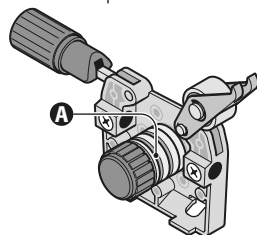
Tobera

- La tobera (**E**) debe estar limpia y libre de salpicaduras. La acumulación de salpicaduras dentro de la tobera puede ocasionar una descarga eléctrica en la punta de contacto y puede fundir un fusible en el circuito impreso o reparaciones muy caras de la máquina. Para mantener la punta de contacto libre de salpicaduras y saber cómo retirarla y reemplazarla.
- Aplique ungüento anti adherencias a la tobera antes de comenzar a soldar.



Mecanismo de alimentación de microalambre

- Verifique regularmente el mecanismo de alimentación de microalambre. La limpieza de las muescas del rodillo alimentador (**A**) es indispensable para conseguir un buen trabajo. Limpie los rodillos una vez por semana, especialmente la muesca del rodillo alimentador, elimine cualquier acumulación de polvo.

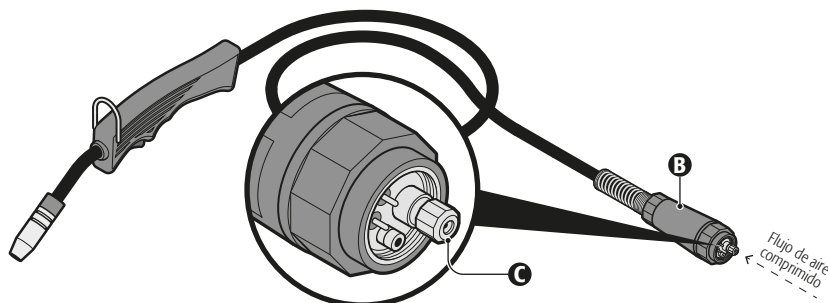


Boquilla de contacto

- La boquilla de contacto (**D**) es un elemento consumible y se debe cambiar cuando el orificio se agranda o cambia de forma. La boquilla de contacto debe mantenerse libre de salpicaduras para permitir que el gas fluya correctamente.

Cable de la antorcha

- Proteja del desgaste mecánico la montura del cable de la antorcha (**B**).
- Para limpiar el recubrimiento regrese el microalambre rebobinando el carrete. Asegure el microalambre al carrete y desconecte la montura de la antorcha del panel de control.
- Limpie el recubrimiento interno con aire comprimido administrado desde la tuerca (**C**) hasta la antorcha. En caso que el recubrimiento esté tapado, acuda a un Centro de Servicio Autorizado  **TRUPER**.



Limpieza

⚠ ATENCIÓN Cada vez que limpie el polvo debe cortar el suministro eléctrico.

- Para retirar el polvo de la herramienta se debe utilizar aire comprimido seco (utilice una compresora o un fuelle) para retirar el polvo dentro de la máquina.
- En caso que exista grasa adherida, se debe limpiar con un trapo.
- La máquina se debe limpiar minuciosamente una vez al año, si es que está en buenas condiciones de mantenimiento, y cada tres meses en caso que tenga importante acumulación de suciedad.
- Revise de manera regular los cables de entrada y salida de la soldadora para garantizar que estén bien conectados y evitar que estén expuestos. Esta revisión se debe hacer una vez al mes cuando están fijos y cada vez que se tengan que retirar.

Simbología

=== Corriente directa

 Soldadura manual por arco eléctrico con electrodo revestido

 Circuito de entrada, símbolo para corriente alterna monofásica y la frecuencia nominal (60 Hz)

× Símbolo del ciclo de trabajo (factor de servicio)

I_2 Símbolo de la corriente de soldadura nominal.

U_2 Símbolo de la tensión de carga convencional (tensión convencional en carga).

$U_0... V$ Tensión nominal de circuito abierto.

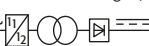
$U_r... V$ Tensión nominal de circuito abierto reducida en el caso de un dispositivo de reducción de la tensión.

$U_1... V$ Tensión nominal de alimentación

$/I_{max}... A$ Corriente nominal máxima de alimentación

$/I_{eff}... A$ Corriente de alimentación máxima efectiva

IP Grado de Protección (objetos sólidos e ingreso de agua)

(1)  Convertidor-transformador-rectificador monofásico o trifásico de frecuencia estática.

 Símbolo de corriente Alterna

 Soldadura con gas inerte de tungsteno

SMAW Soldadura manual por arco eléctrico con electrodos revestidos

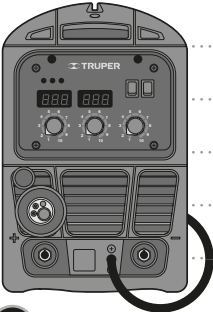
TIG Sistema de soldadura al arco con protección gaseosa.

 Soldadura de metal inerte y gas activo incluyendo el uso de núcleo fundente

Problema	Causa	Solución
Se interrumpe la fuente de energía.	• El protector de sobrecarga está activado por un sobrecalentamiento.	• La energía es reestablecida automáticamente cuando la unidad regrese a una temperatura adecuada, aproximadamente después de 15 min.
No hay corriente de soldeo.	• Rectificador fundido. • Mala conexión de la pinza con la pieza de trabajo. • La línea a tierra está rota. • La línea de la antorcha está rota.	• Acuda a un Centro de Servicio Autorizado  • Limpie y pule la superficie de contacto y el área alrededor de la soldadura. • Reemplace la línea a tierra. • reemplace la antorcha.
Mecanismo de alimentación de microalambre no opera y la luz indicadora de energía está encendida	• Mecanismo de alimentación dañado.	• Acuda a un Centro de Servicio Autorizado 
El microalambre no es alimentado a pesar de que el carrete sí gira.	• El rodillo de presión no está bien ajustado. • Acumulación de residuos en el recubrimiento interno de la antorcha. • Boquilla y/o punta de contacto sucias o defectuosas. • Microalambre deformado.	• Ajuste la presión del rodillo. • Limpie el recubrimiento con aire comprimido, consulte la página 17. • Limpie o reemplace de ser necesario. • Revise la tensión del carrete y ajuste de ser necesario.
El microalambre es alimentado de manera desapareja.	• Acumulación de residuos en el recubrimiento interno de la antorcha. • Tobera y/o boquilla de contacto sucias o defectuosas. • La muesca del rodillo alimentador está sucia. • La muesca del rodillo alimentador está dañada. • El rodillo de presión no está bien ajustado.	• Limpie el recubrimiento con aire comprimido, consulte la página 17. • Limpie o reemplace de ser necesario. • Limpie el rodillo alimentador. • Reemplace el rodillo alimentador. • Ajuste la presión del rodillo.
El arco es inestable.	• La configuración de controles y conexiones en el panel de control es incorrecta. • Impurezas en el área de soldadura. • Boquilla gastada o defectuosa.	• Revise y corrija la configuración. • Limpie y pule las piezas de trabajo. • Reemplace la boquilla.
Se generan poros en la soldadura.	• No hay flujo de gas. • La tobera está tapada. • Hay ráfagas de aire que disipan el gas. • Impurezas en el área de soldadura. • La antorcha está muy alejada o tiene un ángulo de trabajo incorrecto. • Fuga de gas. • Electro-válvula defectuosa.	• Abra el cilindro de gas, regule la válvula de gas. • Limpie o reemplace de ser necesario. • Coloque una pantalla en el área de trabajo o aumente el flujo de gas. • Limpie y pule las piezas de trabajo. • Corrija la distancia entre la boquilla y la pieza de trabajo (de 8 mm a 10 mm). • Revise todas las conexiones de gas, apriete todas las uniones. • Acuda a un Centro de Servicio Autorizado  para su limpieza o reemplazo.
El electrodo se pega a la tobera.	• Tobera gastada o defectuosa. • Microalambre deformado. • La velocidad del microalambre es muy lenta.	• Reemplace la tobera. • Ajuste la tensión del rodillo. • Aumente la velocidad del microalambre.
La gota de soldadura es irregular.	• La antorcha tiene una posición de trabajo incorrecto. • El microalambre se pega al punto de soldadura.	• Corrija el ángulo y dirección de la antorcha al soldar. • Ajuste la configuración de velocidad de microalambre y corriente.

Problema	Causa	Solución
La gota de soldeo es muy angosta y abultada.	• La corriente de soldeo es demasiado baja. • La velocidad de soldeo es muy rápida.	• Aumente la corriente y velocidad del microalambre. • Desplace la antorcha más despacio y/o haga movimientos circulares o en zigzag con la boquilla.
La gota de soldeo es muy ancha.	• La corriente de soldeo es demasiado alta. • La velocidad de soldeo es muy lenta. • El arco es demasiado largo.	• Disminuya la corriente y velocidad del microalambre. • Desplace la antorcha más rápido y/o haga menos movimientos circulares o en zigzag con la boquilla. • Corrija la distancia entre la boquilla y la pieza de trabajo (de 8 mm a 10 mm).
La soldadura tiene poca penetración.	• La corriente de soldeo es demasiado baja. • El arco es demasiado largo.	• Aumente la corriente y velocidad del microalambre. • Corrija la distancia entre la boquilla y la pieza de trabajo (de 8 mm a 10 mm).
La soldadura tiene demasiada penetración.	• La corriente de soldeo es demasiado alta. • La velocidad de soldeo es muy lenta. • El arco es demasiado largo.	• Disminuya la corriente y velocidad del microalambre. • Desplace la antorcha más rápido. No realice movimientos circulares o en zigzag con la boquilla. • Corrija la distancia entre la boquilla y la pieza de trabajo (de 8 mm a 10 mm).

Si los problemas persisten a pesar de realizar las acciones correctivas recomendadas, contacte a un Centro de Servicio Autorizado  **TRUPER®**.



En caso de tener algún problema para contactar un Centro de Servicio Autorizado Truper® consulte nuestra página www.truper.com donde obtendrá un listado actualizado, o llame al: **800 690-6990 ó 800 018-7873** donde le informarán cuál es el Centro de Servicio más cercano.

AGUASCALIENTES **DE TODO PARA LA CONSTRUCCIÓN**
GRAL. BARRAGÁN #1201, COL. GREMIAL, C.P. 20030,
AGUASCALIENTES, AGS. TEL.: 449 994 0537

BAJA CALIFORNIA **SUCURSAL TIJUANA**
AV. LA ENCANTADA, LOTE #5, PARQUE INDUSTRIAL EL
FLORIDO II, C.P. 22244, TIJUANA, B.C.
TEL.: 664 969 5100

BAJA CALIFORNIA SUR **FIX FERRETERÍAS**
FELIPE ÁNGELES ESQ. RUIZ CORTÍNEZ S/N, COL. PUEBLO
NUEVO, C.P. 23670, CD. CONSTITUCIÓN, B.C.S.
TEL.: 613 132 1115

CAMPECHE **TORNILLERÍA Y FERRETERÍA AAA**
AV. ALVARO OBREGÓN #324, COL. ESPERANZA
C.P. 24080 CAMPECHE, CAMP. TEL.: 981 815 2808

CHIAPAS **FIX FERRETERÍAS**
AV. CENTRAL SUR #27, COL. CENTRO, C.P. 30700,
TAPACHULA, CHIS. TEL.: 962 118 4083

CHIHUAHUA **SUCURSAL CHIHUAHUA**
AV. SILVESTRE TERRAZAS #128-11, PARQUE INDUSTRIAL
BAFAR, CARRETERA MÉXICO CUAUHTÉMOC, C.P. 31415,
CHIHUAHUA, CHIH. TEL. 614 434 0052

CIUDAD DE MÉXICO **FIX FERRETERÍAS**
EL MONSTRUO DE CORREGIDORA, CORREGIDORA # 22,
COL. CENTRO, C.P. 06060, CUAUHTÉMOC, CDMX.
TEL: 55 5522 5031 / 5522 4861

COAHUILA **SUCURSAL TORREÓN**
CALLE METAL MECÁNICA #280, PARQUE INDUSTRIAL
ORIENTE, C.P. 27278, TORREÓN, COAH.
TEL.: 871 209 68 23

COLIMA **BOMBAS Y MOTORES BYMATESA DE MANZANILLO**
BLVD. MIGUEL DE LA MADRID #190, COL. 16 DE
SEPTIEMBRE, C.P. 28239, MANZANILLO, COL.
TEL.: 314 332 1986 / 332 8013

DURANGO **TORNILLOS ÁGUILA, S.A. DE C.V.**
MAZURIO #200, COL. LUIS ECHEVERRÍA, DURANGO,
DGO. TEL.: 618 817 1946 / 618 818 2844

ESTADO DE MÉXICO **SUCURSAL CENTRO JILOTEPEC**
PARQUE INDUSTRIAL # 1, COL. PARQUE INDUSTRIAL
JILOTEPEC, JILOTEPEC, EDO. DE MÉX. C.P. 54257
TEL: 761 782 9101 EXT. 5728 Y 5102

GUANAJUATO **CÍA. FERRETERA NUEVO MUNDO S.A. DE C.V.**
AV. MÉXICO - JAPÓN #225, CD. INDUSTRIAL, C.P. 38010,
CELAYA, GTO. TEL.: 461 617 7578 / 79 / 80 / 88

GUERRERO **CENTRO DE SERVICIO ECLIPSE**
CALLE PRINCIPAL MZ1 LT. 1, COL. SANTA FE, C.P. 39010,
CHILPANCIÑO, GRO. TEL.: 747 478 5793

HIDALGO **FERREPRECIOS S.A. DE C.V.**
LIBERTAD ORIENTE #304 LOCAL 30, INTERIOR DE PASAJE
ROBLEDO, COL. CENTRO, C.P. 43600, TULANCINGO,
HGO. TEL.: 775 753 6615 / 775 753 6616

JALISCO **SUCURSAL GUADALAJARA**
AV. ADOLFO B. HORN # 6800, COL. SANTA CRUZ DEL
VALLE, C.P.: 45655, TLAJOMULCO DE ZUÑIGA, JAL.
TEL.: 33 3606 5285 AL 90

MICHOACÁN **FIX FERRETERÍAS**
AV. PASEO DE LA REPÚBLICA #3140-A, COL.
EX-HACIENDA DE LA HUERTA, C.P. 58050, MORELIA,
MICH. TEL.: 443 334 6858

MORELOS **FIX FERRETERÍAS**
CAPITÁN ANZURES #95, ESQ. JOSÉ PERDIZ, COL.
CENTRO, C.P. 62740, CUAUTLA, MOR.
TEL.: 735 352 8951

NAYARIT **HERRAMIENTAS DE TEPEC**
MAZATLAN #117, COL. CENTRO, C.P. 63000, TEPEC, NAY.
TEL.: 311 258 0540

NUEVO LEÓN **SUCURSAL MONTERREY**
CARRETERA LAREDO #500, 1B MONTERREY PARKS,
COLONIA PUERTA DE ANAHUAC, C.P. 66052, ESCOBEDO,
NUEVO LEÓN, TEL.: 81 8352 8791 / 81 8352 8790

OAXACA **FIX FERRETERÍAS**
AV. 20 DE NOVIEMBRE #910, COL. CENTRO, C.P. 68300,
TUXTEPEC, OAX. TEL.: 287 106 3092

PUEBLA **SUCURSAL PUEBLA**
AV. PERIFÉRICO #2-A, SAN LORENZO ALMECATLA,
C.P. 72710, CUAUTLACINGO, PUE.
TEL.: 222 282 8282 / 84 / 85 / 86

QUERÉTARO **ARU HERRAMIENTAS S.A. DE C.V.**
AV. PUERTO DE VERACRUZ #110, COL. RANCHO DE
ENMEDIO, C.P. 76842, SAN JUAN DEL RÍO, QRO.
TEL.: 427 268 4544

QUINTANA ROO **FIX FERRETERÍAS**
CARRETERA FEDERAL MZ. 46 LT. 3 LOCAL 2, COL. EJIDAL,
C.P. 77710 PLAYA DEL CARMEN, Q.R.
TEL.: 984 267 3140

SAN LUIS POTOSÍ **FIX FERRETERÍAS**
AV. UNIVERSIDAD #1850, COL. EL PASEO, C.P. 78320,
SAN LUIS POTOSÍ, S.L.P. TEL.: 444 822 4341

SINALOA **SUCURSAL CULIACÁN**
AV. JESÚS KUMATE SUR #4301, COL. HACIENDA DE LA
MORA, C.P. 80143, CULIACÁN, SIN.
TEL.: 667 173 9139 / 173 8400

SONORA **FIX FERRETERÍAS**
CALLE 5 DE FEBRERO #517, SUR LT. 25 MZ. 10, COL.
CENTRO, C.P. 85000, CD. OBREGÓN, SON.
TEL.: 644 413 2392

TABASCO **SUCURSAL VILLAHERMOSA**
CALLE HELIO LOTES 1, 2 Y 3 MZ. #1, COL. INDUSTRIAL,
2A ETAPA, C.P. 86010, VILLAHERMOSA, TAB.
TEL.: 993 553 7244

TAMAULIPAS **VM ORINGS Y REFACCIONES**
CALLE ROSITA #527 ENTRE 20 DE NOVIEMBRE Y GRAL.
RODRÍGUEZ, FRACC. REYNOSA, C.P. 88780, REYNOSA,
TAMS. TEL.: 899 926 7552

TLAXCALA **SERVICIOS Y HERRAMIENTAS INDUSTRIALES**
PABLO SIDAR #132, COL. BARRIO DE SAN BARTOLOMÉ,
C.P. 90970, SAN PABLO DEL MONTE, TLAX.
TEL.: 222 271 7502

VERACRUZ **LA CASA DISTRIBUIDORA TRUPER**
BLVD. PRIMAVERA ESQ. HORTENSIA S/N, COL.
PRIMAVERA C.P. 93508, POZA RICA, VER.
TEL.: 782 823 8100 / 826 8484

YUCATÁN **SUCURSAL MÉRIDA**
CALLE 33 #600 Y 602, LOCALIDAD ITZINCAB Y MULSAV,
MPIO. UMAN, C.P. 97390, MÉRIDA, YUC.
TEL.: 999 912 2451

Código	Modelo	Marca
13191	SOMI-130X	 TRUPER®

Garantía. Duración: 1 año. Cobertura: piezas, componentes y mano de obra contra defectos de fabricación o funcionamiento, excepto si se usó en condiciones distintas a las normales; cuando no fue operado conforme instructivo; fue alterado o reparado por personal no autorizado por **Truper®**. Para hacer efectiva la garantía presente el producto, póliza sellada o factura o recibo o comprobante, en el establecimiento donde lo compró o en Corregidora 22, Centro, Cuauhtémoc, CDMX, 06060, donde también podrá adquirir partes, componentes, consumibles y accesorios. Incluye los gastos de transportación del producto que deriven de su cumplimiento de su red de servicio. Tel. **800-018-7873**. Made in/Hecho en China. Importador **Truper, S.A. de C.V.** Parque Industrial 1, Parque Industrial Jilotepec, Jilotepec, Edo. de Méx. C.P. 54257, Tel. 761 782 9100.



1 AÑO

Sello del establecimiento comercial. Fecha de entrega:



Warranty. Duration: 1 year. Coverage: parts, components and workmanship against manufacturing or operating defects, except if used under conditions other than normal, when it was not operated in accordance with the instructions; was altered or repaired by personnel not authorized by **Truper®**. To make the warranty valid, present the product, stamped policy or invoice or receipt or voucher, in the establishment where you bought it or in Corregidora 22, Centro, Cuauhtémoc, CDMX, 06060, where you can also purchase parts, components, consumables and accessories. It includes the cost of transportation of the product that derive from its fulfillment of its service network. Phone number **800-018-7873**. Made in China, imported by Truper, S.A. de C.V. Parque Industrial 1, Parque Industrial Jilotepec, Jilotepec, Edo. de Méx. C.P. 54257, Phone number 761 782 9100.

Model

Brand  **TRUPER®**

In the event of any problem contacting a Truper Authorized Service Center, please see our webpage www.truper.com to get an updated list, or call our toll-free numbers 800 690-6990 or 800 018-7873 to get information about the nearest Service Center.

MORELOS

FIX FERRERÍAS
CAPTÁN ANZURES #95, ESQ. JOSÉ PERDIZ, COL. CENTRO, C.P. 62740, CUATLA, MOR.
TEL: 755 552 8931

MAYARIT

HERRAMIENTAS DE TEPIC
MAZATLÁN #117, COL. CENTRO, C.P. 63000, TEPIC, NAY.
TEL: 511 258 0540

NEWO LEÓN

SUCURSAL MONTERREY
CARRETERA LÁZARO #300, 1B MONTERREY PARKS, COLUMBIA PUERTA DE AVALHUAC, C.P. 66052, ESCOBEDO, NUEVO LEÓN, TEL: 81 8532 8791 / 81 8532 8790

OAXACA

FIX FERRERÍAS
AV. 20 DE NOVIEMBRE #910, COL. CENTRO, C.P. 68500, TUXTEPEC, OAX. TEL: 287 106 5092

PUEBLA

SUCURSAL PUEBLA
AV. PERIFÉRICO #2-A, SAN LORENZO ALMECATLA, C.P. 72700, CUATLAHUITLÁN, PUE.
TEL: 222 282 8282 / 84 / 85 / 86

QUERÉTARO

ARU HERRAMIENTAS S.A. DE C.V.
AV. PUERTO DE VERACRUZ #110, COL. RANCHO DE ENMEDIO, C.P. 76842, SAN JUAN DEL RÍO, QRO.
TEL: 427 268 4544

QUINTANA ROO

FIX FERRERÍAS
CARRETERA FEDERAL MZ. 46 IT. 3 LOCAL 2, COL. EJIDAL, C.P. 77710 PLANA DEL CARMEN, Q.R.
TEL: 984 267 5140

SINALOA

FIX FERRERÍAS
AV. JESÚS KUIMAT SUR #4301, COL. HACIENDA DE LA MORA, C.P. 80143, CUICATLÁN, SIN.
TEL: 667 175 9139 / 173 8400

SONORA

FIX FERRERÍAS
CENTRO DE FEBRERO #517, SUR IT. 25 MZ. 10, COL. CALE 5 DE FEBRERO, CD. OBOREGÓN, SON.
TEL: 644 415 2592

TABASCO

SUCURSAL VILLAHERMOSA
CALE HECHO LOTES 1, 2 Y 3 MZ. #1, COL. INDUSTRIAL, 2A ETAPA, C.P. 86010, VILLAHERMOSA, TAB.
TEL: 993 553 7244

TAMALULPAS

VM ORÍGENES Y REACCIONES
CALE ROSITA #527 ENTRE 20 DE NOVIEMBRE Y GRAL. RODRÍGUEZ, FRACC. REYNOSA, C.P. 88780, REYNOSA, TAMM, TEL: 899 926 7525

TLAXCALA

SERVICIOS Y HERRAMIENTAS INDUSTRIALES
PABLO SIDA #132, COL. BARRIO DE SAN BARTOLOMÉ, C.P. 90970, SAN PABLO DEL MONTE, TLAX.
TEL: 222 271 7502

VERACRUZ

LA CASA DISTRIBUIDORA TRUPER
BLVD. PRIMAVEERA ESQ. HORTENSIA S/N, COL. PRIMAVEERA, C.P. 93508, POZA RICA, VER.
TEL: 782 825 8100 / 826 8484

YUCATÁN

SUCURSAL MÉRIDA
CALE 33 #600 Y 602, LOCALIDAD ITZINCAB Y MULSAB, MPLO. UMMAY, C.P. 97390, MÉRIDA, YUC.
TEL: 999 912 2451

AGUASCALIENTES

GRAL. BARRAGÁN #1201, COL. CREMA, C.P. 20030, AGUASCALIENTES, AGS. TEL: 449 994 0557

BAJA CALIFORNIA

SUCURSAL TIJUANA
AV. LA ENCADENA, LOTE #5, PARQUE INDUSTRIAL EL FLORIDO II, C.P. 22244, TIJUANA, B.C.
TEL: 664 969 5100

BAJA CALIFORNIA SUR

FIX FERRERÍAS
FELIPE ANGELES ESQ. RUIZ CORTÍNEZ S/N, COL. PUEBLO NUEVO, C.P. 55670, CD. CONSTITUCIÓN, B.C.S.
TEL: 615 152 1115

CAMPECHE

TORNILLERÍA Y FERRERÍA AAA
AV. ALVARO CAMPECHE #524, COL. ESPERANZA C.P. 24080 CAMPECHE, CAMP. TEL: 981 815 2808

CHIAPAS

FIX FERRERÍAS
AV. CENTRAL SUR #27, COL. CENTRO, C.P. 50700, TAPACHULA, CHIS. TEL: 962 118 4083

CHIHUAHUA

SUCURSAL CHIHUAHUA
AV. SILVESTRE TERRAZAS #128-11, PARQUE INDUSTRIAL BARR. CARRETERA MÉDICO CUATHUITMOC, C.P. 51415, CHIHUAHUA, CHIH. TEL: 614 434 0052

CIUDAD DE MÉXICO

FIX FERRERÍAS
EL MONSTRUO DE CORRECIORA, CORRECIORA # 22, COL. CENTRO, C.P. 06060, CUATHUITMOC, CDMX.
TEL: 55 5522 5051 / 5522 4861

COAHUILA

SUCURSAL TORREÓN
CALE METAL MECÁNICA #280, PARQUE INDUSTRIAL ORIENTE, C.P. 27278, TORREÓN, COAH.
TEL: 871 209 68 25

COLUMA

BOMBAS Y MOTORES BYMETSA DE MANZANILLO
BLVD. MIGUEL DE LA MADRID #190, COL. 16 DE SEPTIEMBRE, C.P. 28259, MANZANILLO, COL.
TEL: 314 532 1986 / 532 8013

DURANGO

TORNILLAS ÁCULIA, S.A. DE C.V.
DGO. TEL: 618 817 1946 / 618 818 2844

ESTADO DE MÉXICO

SUCURSAL CENTRO JILOTEPEC
PARQUE INDUSTRIAL #1, COL. PARQUE INDUSTRIAL JILOTEPEC, JILOTEPEC, EDO. DE MÉX. C.P. 54257
TEL: 761 782 9101 EXT. 5128 Y 5102

GUANAJUATO

CLA FERRERÍA NUEVO MUNDO S.A. DE C.V.
AV. MÉXICO-JAPÓN #225, CO. INDUSTRIAL, C.P. 38010, CELMAN, GTO. TEL: 461 617 7578 / 79 / 80 / 88

GUERRERO

CENTRO DE SERVICIO ECLIPSE
CHILPANCIÑO, GRCO. TEL: 747 478 5793

HIDALGO

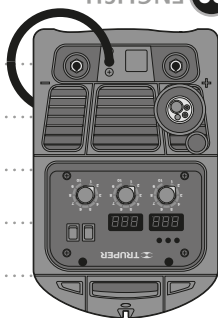
LIBERTAD ORIENTE #504 LOCAL 30, INTERIOR DE PASAJE ROBELO, COL. CENTRO, C.P. 43600, TULANGINGO, HGO. TEL: 775 753 6615 / 775 753 6616

JALISCO

SUCURSAL GUANAJUATO
AV. ADOLFO B. HORN # 6800, COL. SANTA CRUZ DEL VALLE, C.P. 45655, TLAJOMILCO DE ZUNIGA, JAL.
TEL: 33 3606 5285 AL 90

MICHOCÁN

FIX FERRERÍAS
AV. PASO DE LA REPÚBLICA #3140-A, COL. EX-HACIENDA DE LA HUERTA, C.P. 58050, MORELIA, MICH. TEL: 443 534 6858



Troubleshooting



Solution

Cause

Problem

- The welding pearl is very narrow and bulky.
- Welding current is too low.
 - Welding speed is too fast.

- Increase the speed and current to the micro wire.
- Move the torch slower and / or make circular movements or zig zag movements with the nozzle.

- The welding pearl is too wide.
- Welding current is too high.
 - Welding speed is too slow.

- Diminish the micro wire current and speed .
- Move the torch faster and / or make less circular movements or zig zag movements with the nozzle.
- Correct the distance between the nozzle and the work piece (from 0.3" to 0.4").

- The weld has low penetration.
- Welding speed is too slow.
 - The arc is too long.

- Increase the speed and current to the micro wire.
- Correct the distance between the nozzle and the work piece (from 0.3" to 0.4").

- The weld has too penetration.
- Welding current is too high.
 - Welding speed is too slow.

- Decrease the speed and current to the micro wire.
- Move the torch faster and / or don't make circular movements or zig zag movements with the nozzle.
- Correct the distance between the nozzle and the work piece (from 0.3" to 0.4").

If after all the recommended actions have been carried out the problems persist, contact a **TRUPER** Authorized Service Center.

Problem Cause Solution

The energy source is interrupted.

- The overload protector is activated due to overheating.

There is no soldering current.

- Blown rectifier.

Bad connection between the clamp and the work piece.

- The ground line is broken.
- The torch line is broken.

The micro wire feeding mechanism is not working and the indicating light is on.

- Damaged feeding mechanism.

The micro wire is not fed even though the spool turns.

- The pressure rod is not well adjusted.
- Residue accumulation in the torch inner cover.
- Nozzle and / or contact tip are dirty or defective.
- Malformed micro wire.

The micro wire is fed in an uneven way.

- Residue accumulation in the torch inner cover.
- Nozzle and / or contact tip are dirty or defective.
- The notch in the feeding rod is dirty.
- The notch in the feeding rod is damaged.
- The pressure rod is not well adjusted.

The arc is not stable.

- Control and connections set up in the control panel is incorrect.
- Debris in the welding area.
- Worn or defective nozzle.

Pores are generated in the weld.

- There is no gas flow.
- The nozzle is clogged.
- Air gusts dissipate gas.
- Debris in the welding area.
- The torch is too far or the working angle is wrong.
- Gas leak.
- Defective electro-valve.

the electrode sticks to the nozzle.

- Worn or defective nozzle.
- The micro wire is warped.
- The micro wire speed is too slow.

The welding bead is irregular.

- The torch is in an incorrect working position.

- The micro wire is adhered to the soldering point.
- Correct the angle and direction of the torch when welding.
- Adjust the speed set up of micro wire and current.

- Open the gas cylinder, regulate the gas valve.
- Clean or replace if necessary.
- Place a screen in the work area or increase the gas flow.
- Clean and polish the work pieces.
- Correct the distance between the nozzle and the work piece (from 0.3" to 0.4").
- Check all the gas connections. Tighten all the joints.
- Go to a **TRUPER®** Authorized Service Center to clean or replace.

- Adjust the rod pressure.
- Clean the covering with compressed air. See page 17.
- Clean or replace if necessary.
- Clean the feeding rod.
- Replace the feeding rod.
- Adjust the rod pressure.

- Go to a **TRUPER®** Authorized Service Center.
- Clean and polish the contact surface and the area around the weld.
- Replace the ground line.
- Replace the torch.
- Go to a **TRUPER®** Authorized Service Center.

- Energy is reestablished automatically when the unit is back to the adequate temperature. After 15 minutes' approximately.

Cleansing

CAUTION

- Cut the power supply each time you clean the dust.
- To remove dust from the tool, use dry compressed air (use a compressor or a bellows) to remove dust from inside the machine.
 - If there is grease adhered clean with a piece of cloth.
 - The machine shall be cleaned thoroughly once a year if in good maintenance conditions and each three month if it has important much accumulations.
 - Check regularly the welder input and output cables to guarantee they are properly connected and prevent they are exposed. This checkup shall be carried out once a month when fixed and each time they have to be removed.

Symbology

- Direct current
-  Manual electric arc welding with coated electrode
-  Input circuit, symbol for single-phase alternating current and rated frequency (60 Hz)
- × Duty cycle symbol (service factor)
- I_2 Nominal welding current symbol.
- U_2 Conventional load voltage symbol.
- $U_0 \dots V$ Rated open circuit voltage.
- $U_{r\dots} V$ Reduced open circuit rated voltage in the case of a voltage reduction device.
- $U_{i\dots} V$ Rated supply voltage
- Mmax... A Maximum rated power current
- Meff... A Maximum effective power current
- IP Protection grade (solid objects and water submersion)
-  Static frequency single-phase transformer-rectifier.
-  Alternate current symbol
-  Tungsten inert gas welding
- SMAW Manual electric arc welding with coated electrodes
- TIG Arc welding system with gaseous protection.
-  Inert metal - active gas welding, including the use of flux core

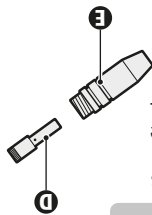
- The right use and good maintenance extend the useful life of the welder.
- **CAUTION** • Only qualified staff shall carry out repairs. Visit a **TRUPER** Authorized Service Center to repair the welder and purchase supplies or accessories.
- Before carrying out any type of repairs, cut first the power supply.
- Check regularly the inlet and outlet cables are firmly connected and are not exposed. Any abnormally shall be repaired immediately.

Storage

- If the welder will be stored for long periods of time, it shall be stored in a dry and well ventilated place to prevent entry of humidity, oxide, or toxic gases. The storing temperature can be -15 °F to +131 °F and relative humidity shall not be above 90%.

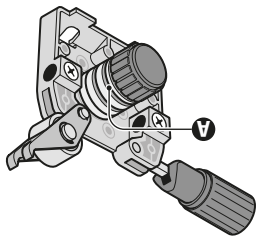
Nozzle

- The nozzle (**E**) shall be clean and free of spillo. Spills discharge in the contact tip and can blow a fuse in the circuit board or very expensive repairs in the machine. To keep the contact tip free of spillo and know how to remove it and replace it.
- Apply anti-adherence ointment to the nozzle before starting welding.



Contact Tip

- The contact tip (**D**) is a consumable element and shall be replaced when the office enlarges or changes shape. The contact tip shall be free of spillo to allow the gas to flow correctly.

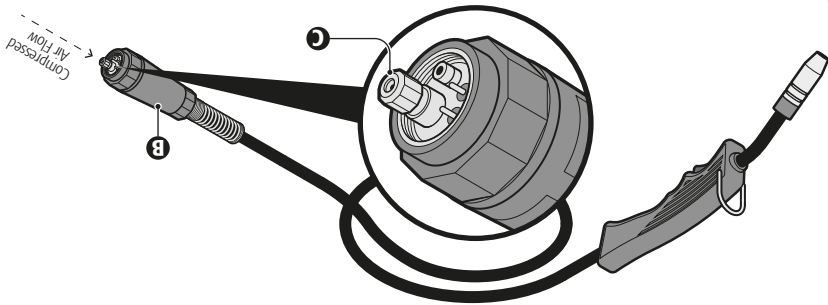


Micro Wire Feeding Mechanism

- Verify regularly the micro wire feeding mechanism. (Cleaning the feeding rod notches (**A**) is indispensable to get a good job. Clean the rods once a week, especially the feeding rod notch. Eliminate any dust accumulation found).

Torch Cable

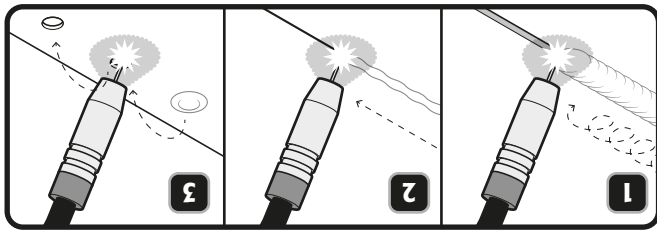
- Protect the torch cable mount (**B**) from mechanical wear.
- To clean the covering turn back the micro wire rewinding the spool. Secure the micro wire to the spool and disconnect the torch mount from the control panel.
- Clean the internal covering with compressed air, from the mount (**C**) and up to the torch. If the covering is clogged, go to a **TRUPER** Authorized Service Center.



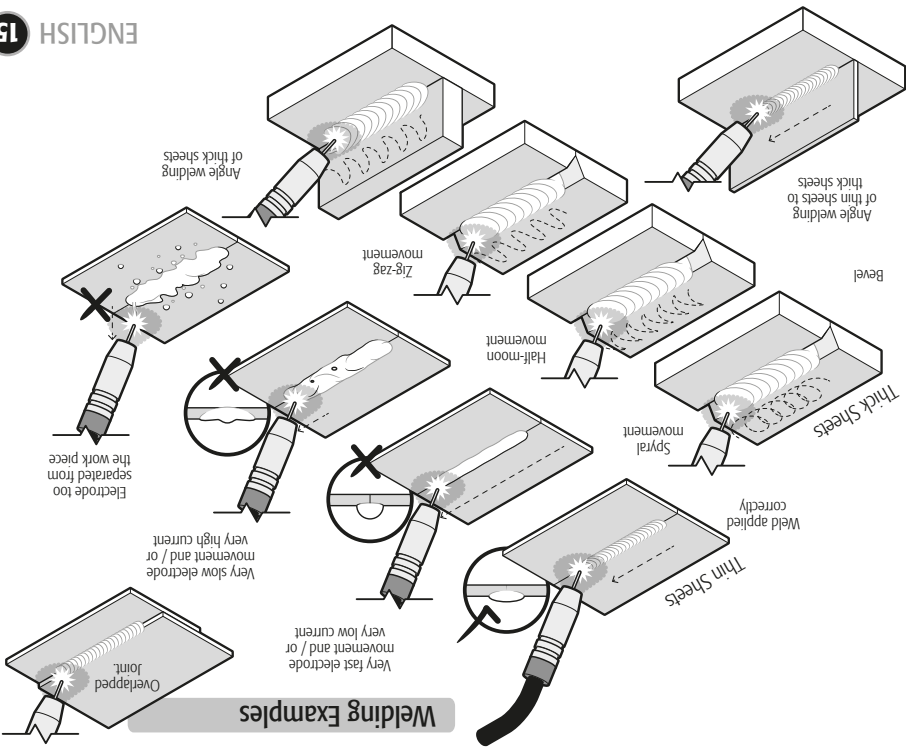
- Set the soldering process selector (1) into the SMAW mode (coated electrode .
- Set an electrode adequate for the job on the electrode holder clamp.
- When the electrode has been consumed from 0.5" to 1" from the electrode holder, replace it with a new one to keep on welding.
- CAUTION** • The electrode burns in high temperatures. Do not try to manipulate the electrode remains with your hand. Save the remains in a metal container.
- Open the electrode holder pincer to hold the new electrode. Hold by the uncovered end. Do not hold the electrode by the covered part.

Basic Weld Joint Types

1. Between thin sheets with a space between the joint to weld requiring more supply of material into the joint. Making a circular movement with the nozzle is recommended.
2. Between thin sheets with no space between the joint to weld. A lineal and continuous movement with the nozzle is recommended to prevent warping the material.
3. Between thin overlapping sheets with previously drilled orifices.



Welding Examples

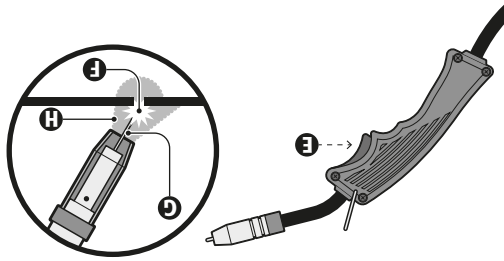


Overload Protection

- The welder is built with a thermal protection to guard against overload. When an overload strikes, the welder will automatically turn off and the overload light (K) will light up. Allow the unit to cool down. The thermal protector will restart the unit when the temperature is back to safe limits.

MIG

- Set the welder process selector (1) into the MIG modality (Micro wire $\mathcal{E}$).
- Hold the torch with your hand and point the contact nozzle towards the slot to be welded. Use a 30° angle approximately to be able to see the contact point between the electrode and the work piece.
- Put the welder's helmet down.
- Make contact with the micro wire tip onto the work piece while pressing the torch trigger (E). The current will generate the electric arc (F) between the work piece and the micro wire (G).
- With the GMAW soldering, while the micro wire is fed, the gas (H) is released to protect the arc.
- To stop the job, release the torch trigger. The current will stop passing, the micro wire will stop as well as the gas flow.

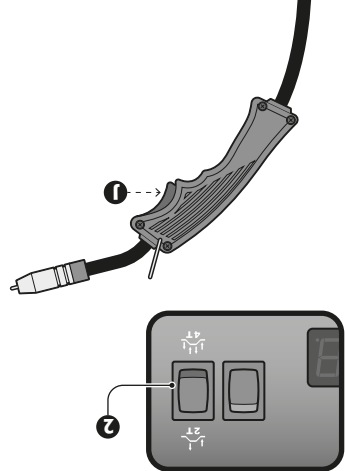
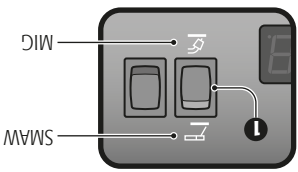
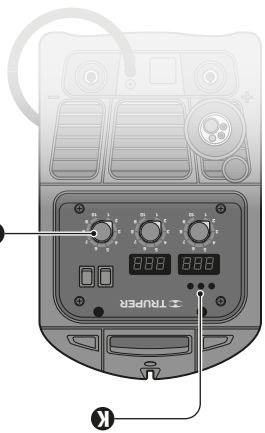


Inductance Adjustment

- The welder is built with an inductance adjustment (I).
- Increase the inductance value through the adjusting knob.
- A high inductance value causes that the weld bead applied will have less penetration and will make a thinner bead.

Torch Operation

- Manual mode:
- Set the torch selector (2) in 2 steps ($\frac{1}{2}$).
 - During normal operation, the torch will feed the micro wire only at pressing trigger (J).
 - To stop the micro wire feed, release the trigger.
- Automatic mode:
- Set the torch selector in 4 steps ($\frac{1}{4}$).
 - During normal operation, the torch will feed the micro wire when pressing the trigger (AJ).
 - Once the electric arc is on you may release the trigger. The micro wire will keep on feeding automatically.
- NOTE: The electric arc shall not be interrupted otherwise the micro wire automatic feed will also stop.
- To stop the micro wire feed, press and release the trigger.



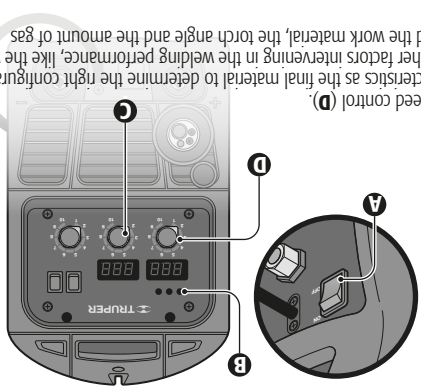
Start Up

Turning On

- Turn ON the general switch (A) located in the back side of the welder.
- When the ON light is on (B) the internal fan will start running.

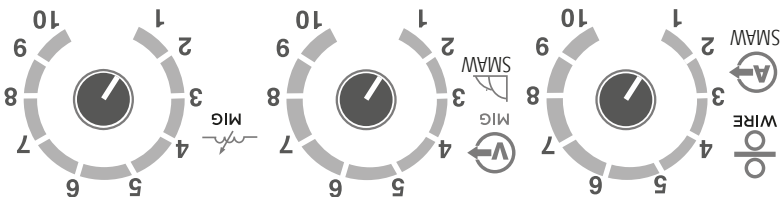
Adjustments

- As a general rule, low current requires feeding the micro wire in low speed. If increasing the work current is necessary, increase the wire speed as well.
- To set up the work current use the tension control (C).
- To configure the micro wire outlet speed, use the micro wire speed control (D).
- Remember to make tests in scrap material with the same characteristics as the final material to determine the right configuration for the job. Aside from current and micro wire speed there are other factors intervening in the welding performance, like the wire diameter and characteristics, the distance between the nozzle and the work material, the torch angle and the amount of gas delivered.



Equivalence table (voltage and current selector)

Use this control to select the appropriate voltage or current for the job to be performed, from a minimum value (position 1) to a maximum value (position 10).



SMAW		MIG	
Knob value	Output voltage (V)	Output Current (A)	Output Current (A)
1	19.04	26.0	15.50
2	19.08	27.0	15.53
3	19.20	30.0	15.55
4	19.32	33.0	16.00
5	19.64	41.0	17.00
6	19.92	48.0	17.60
7	20.28	57.0	18.10
8	20.56	64.0	18.25
9	20.72	68.0	18.50
10	20.80	70.0	18.50

Operation

- To assure the flowing of the electric circuit clean 1" to 1.5" around the zone where the grounding clamp will be connected and around the zone to be welded to the work pieces.
- Connect the grounding clamp to the work piece or to the work table where the work piece will be supported.
- Connect the welder to the power supply.
- Once the welder is properly installed, connected and set up and all the safety measures have been taken you may start the welding job.
- Wear the welders' helmet to start welding.



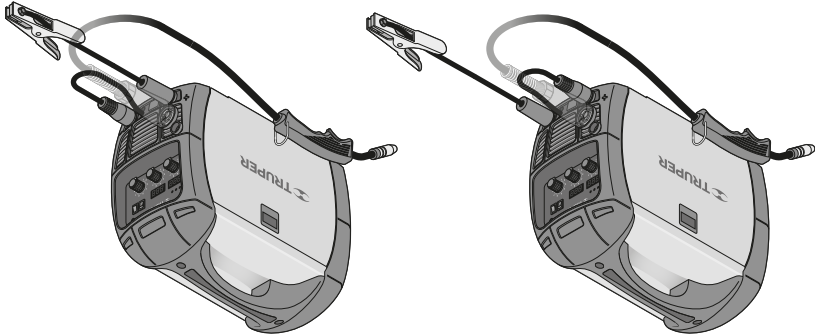
CAUTION

For best results, it is recommended to use original Truper brand parts and accessories, such as: BOC-SM-130/200, AN-SOMI-210, TOB-SM-130/210, P-SOMI

Connection Configurations

CAUTION • All the connections in the control panel shall be fully tightened in their respective power outlet. Secure the connections turning in a clockwise direction.
 • The electrode polarity can be modified depending of the soldering job requirements or needs. Remember making tests in scrap material to define the right configuration before working on the work piece.

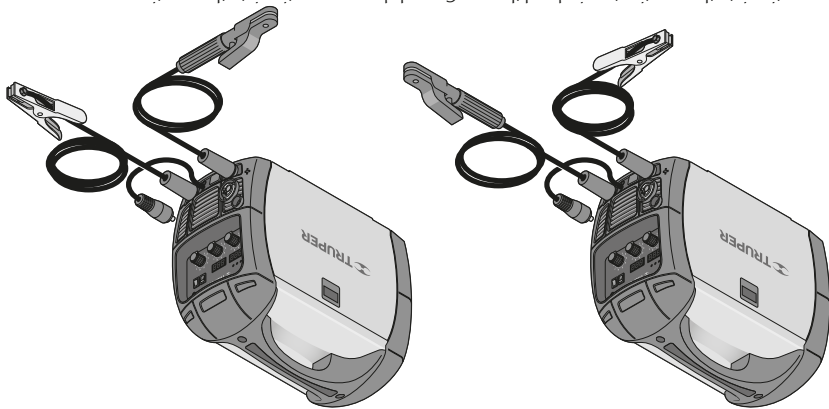
GMAW / FCAW Welding



Ground clamp connection into the negative terminal and torch connection into the positive terminal. The electrode receives the highest warming. Recommended for gas welding and solid micro wire.

Torch connection into the negative terminal and ground clamp connection into the positive terminal. The work piece receives the highest warming. Recommended for gasless and core micro wire.

SMW Welding

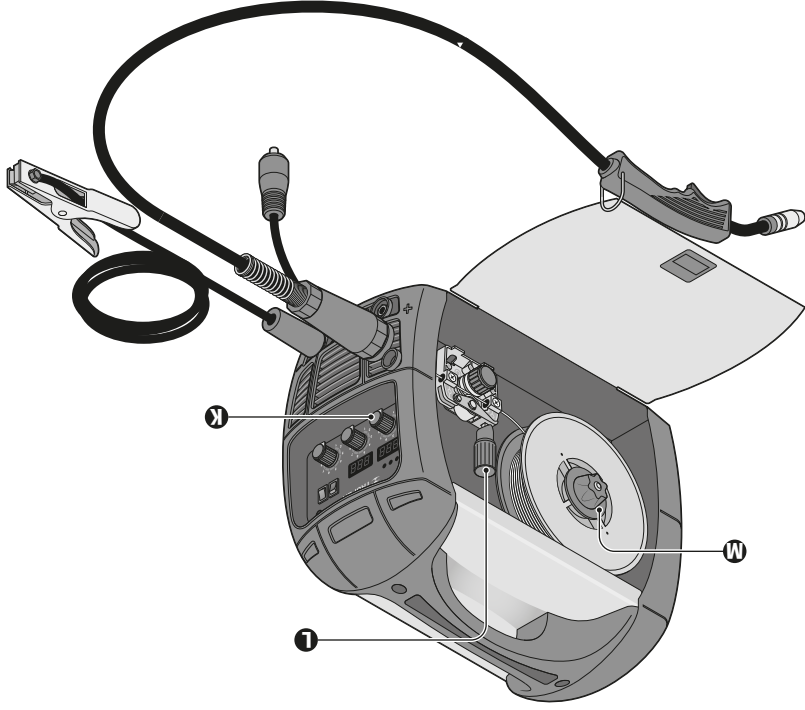


Electrode connection into the negative terminal and the ground clamp connection into the positive terminal. The work piece receives the highest warming thus producing less malformation of the piece and narrower beads. Ideal for welding thin pieces.

Ground clamp connection into the negative terminal and electrode into the positive terminal. The electrode receives the highest warming, thus producing more penetration with basic electrodes. Ideal for welding thick pieces.

- Connect the welder to the power supply and turn on the welder switch to verify the micro wire feeding rhythm.
- The micro wire speed towards the torch is controlled from the control panel using the Micro Wire Speed Control (**K**).
- Regardless of the selected speed, the micro wire shall be fed continuously and shall stop immediately upon releasing the torch trigger. If the micro wire shows problems to stick out or it does not stop after releasing the trigger, follow the following adjustments:

- Adjust pressure on the micro wire using the tension knob (**L**). Consider that excessive pressure hinders the micro wire feed, thus insufficient pressure cannot push the micro wire.
- Tighten the spool knob (**M**). If the knob is too loose the spool could keep on rotating after releasing the torch trigger and the micro wire speed would not stop immediately.
- Keep in mind the torch cable shall be completely unrolled so that the micro wire can circulate correctly.
- Depending on the job, cut the remaining micro wire so that it sticks out 0.31" to 0.39" from the contact nozzle.
- Close the cabinet. The welder is ready to work.



Micro Wire Feed

⚠ CAUTION • Turn off and disconnect the welder before starting to feed the micro wire.

• Open the micro wire feeding mechanism moving downwards and to the left the blocking / tension knob (A). The pressure rod (B) will open revealing and uncovering the feed rod (C).

• Release the micro wire from the spool and cut any bent, damaged or burred portion from the micro wire end. Keep the micro wire tense all the time to prevent the spool from unrolling.

• Straighten approximately 17" micro wire and push softly through the feeding mechanism.

• Confirm the micro wire is aligned with the notch corresponding to feed rod diameter (D). This step is important so that the micro wire is pushed correctly. The feeding rod has two notches: for 0.025" and 0.031" wires. This welder includes an additional feeding rod for 0.031" and 0.039" wires. To select the notch to be used, turn the knob (E) and remove it. The selected notch (F). If measurements are visible in the feeding rod edge (F), needing to use the other notch carefully remove the feeding rod and turn it around (G). Remember the selected notch is always the one furthest away from the knob.

• Set back the pressure rod into the original position and secure lifting the blocking 7 tension knob onto the middle position, for example, 2 and 5.

• Hold the torch to remove the nozzle (H) unscrewing carefully.

• Then, unscrew the contact tip (I) to remove it and to free the torch outlet.

• Confirm the welder switch is in the OFF position and the ground clamp is away from the torch tip.

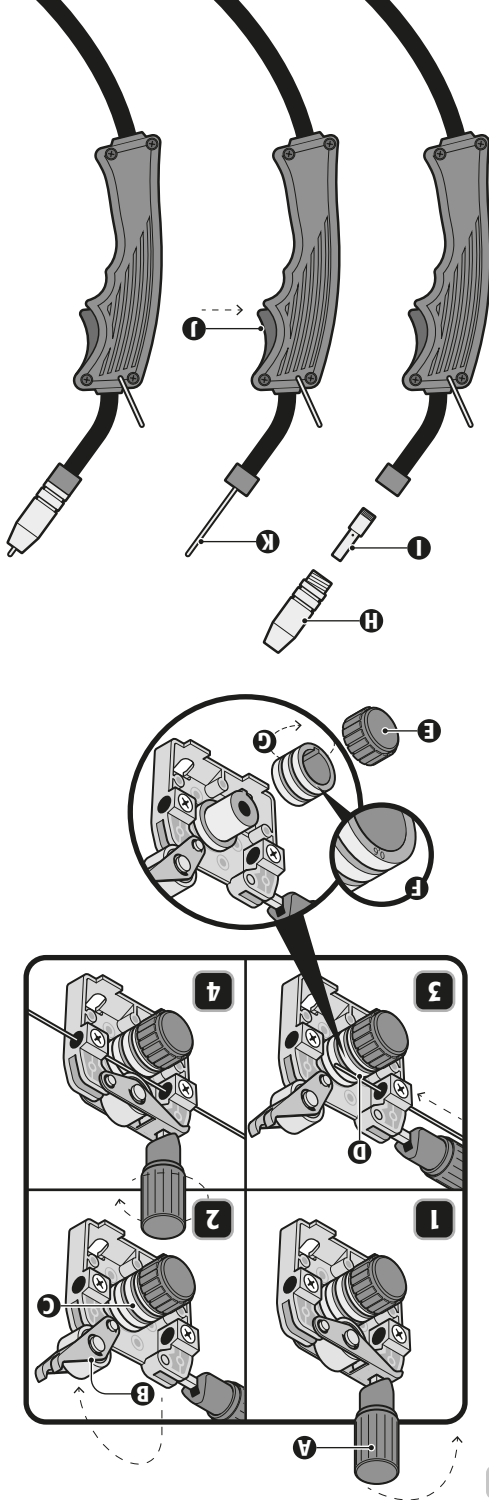
• Connect the welder to the power supply and turn on the welder switch.

• Set the micro wire speed knob into position 5 or 6, possible and to press the micro wire feeding button (J) will be fed through the cable and the torch. Allow the micro wire sticks out approximately 4" through the torch outlet.

• Turn off and disconnect the welder from the power supply.

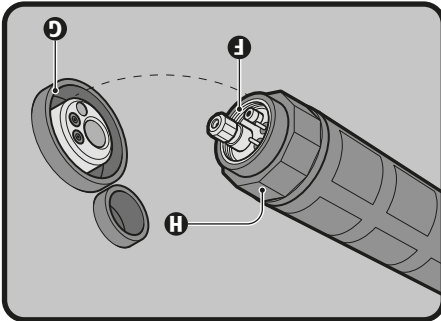
• Slide the contact nozzle over the micro wire and tighten back in place.

• Slide the nozzle through the micro wire and screw carefully into the torch outlet.



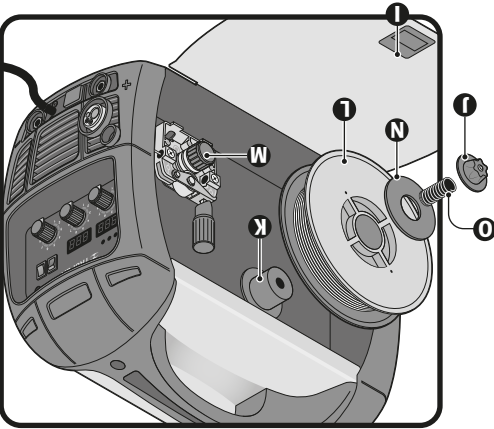
Torch Connection

- Align the torch connector pins with the power, gas and micro wire outlets (F) in the torch connection (G) in the welder front panel. It is important to align all the pins because they connect electric current, micro wire feeding system and gas delivery to the torch.
- Once aligned, press the contact connector and turn the blocking ring (H) in a clockwise direction to tighten the connections.



Micro Wire Spool

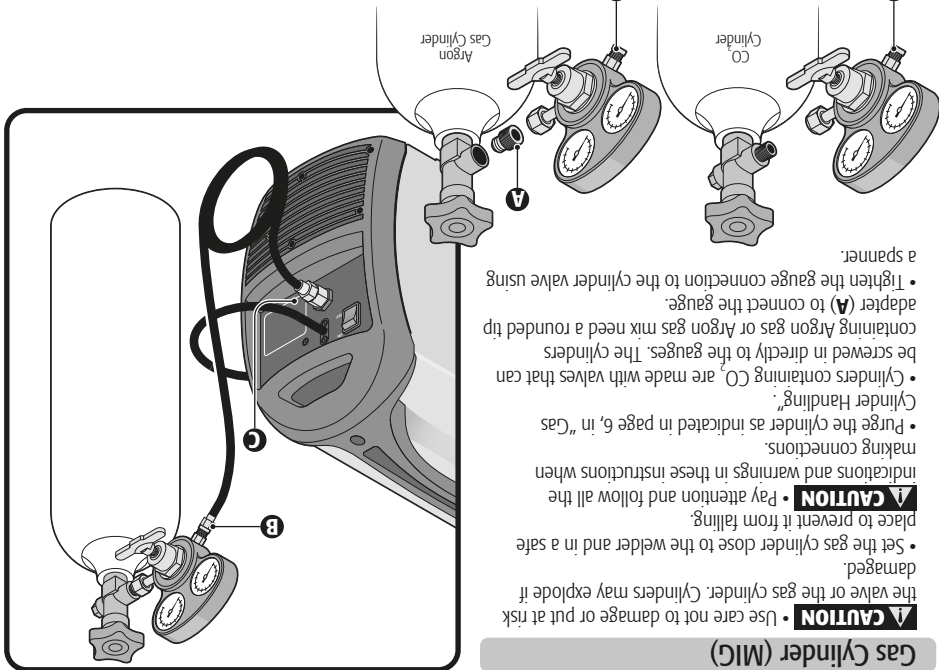
- Turn off and disconnect the welder before opening the cabinet door.
- Push the cabinet locks upwards (I) to open and gain access to the micro wire feeding system.
- Loosen the fastener knob (J) remove the knob, the spring (O) and the fastener (N) from its axis (K).
- Install the micro wire spool (L) into the axis.
- Set back the fastener (N), then the spring into the axis (K) and tighten with the knob (J) enough so that the micro wire spool turns freely.
- Using pliers release the micro wire tip from the spool notch. Double check the micro wire sticks out from the lower part of the spool towards the micro wire feeding mechanism (M).
- Check the micro wire tip is not crooked, bent or it has alterations or burrs. Cut if necessary in order to have a straight and flawless tip.



- The micro wire diameter is dependent of the thickness or the material to weld. Small micro wire diameter allows working with low energy range, deliver less material into the weld and are easy to control, whilst larger micro wire diameter require more energy to flux the electrode, deliver more material into the weld and are difficult to control.
- The welder can use wires made of different materials and characteristics, like solid wire for gas welding, core wires for gasless welding or aluminum wire to weld on aluminum. Before installing into the welder, read the manufacturer specifications of the spool to verify the micro wire is adequate for the job.
- **CAUTION** Double check the diameter of torch contact nozzle matches the micro wire diameter installed in the welder. Otherwise, the micro wire flow can get blocked.

Gas Cylinder (MIG)

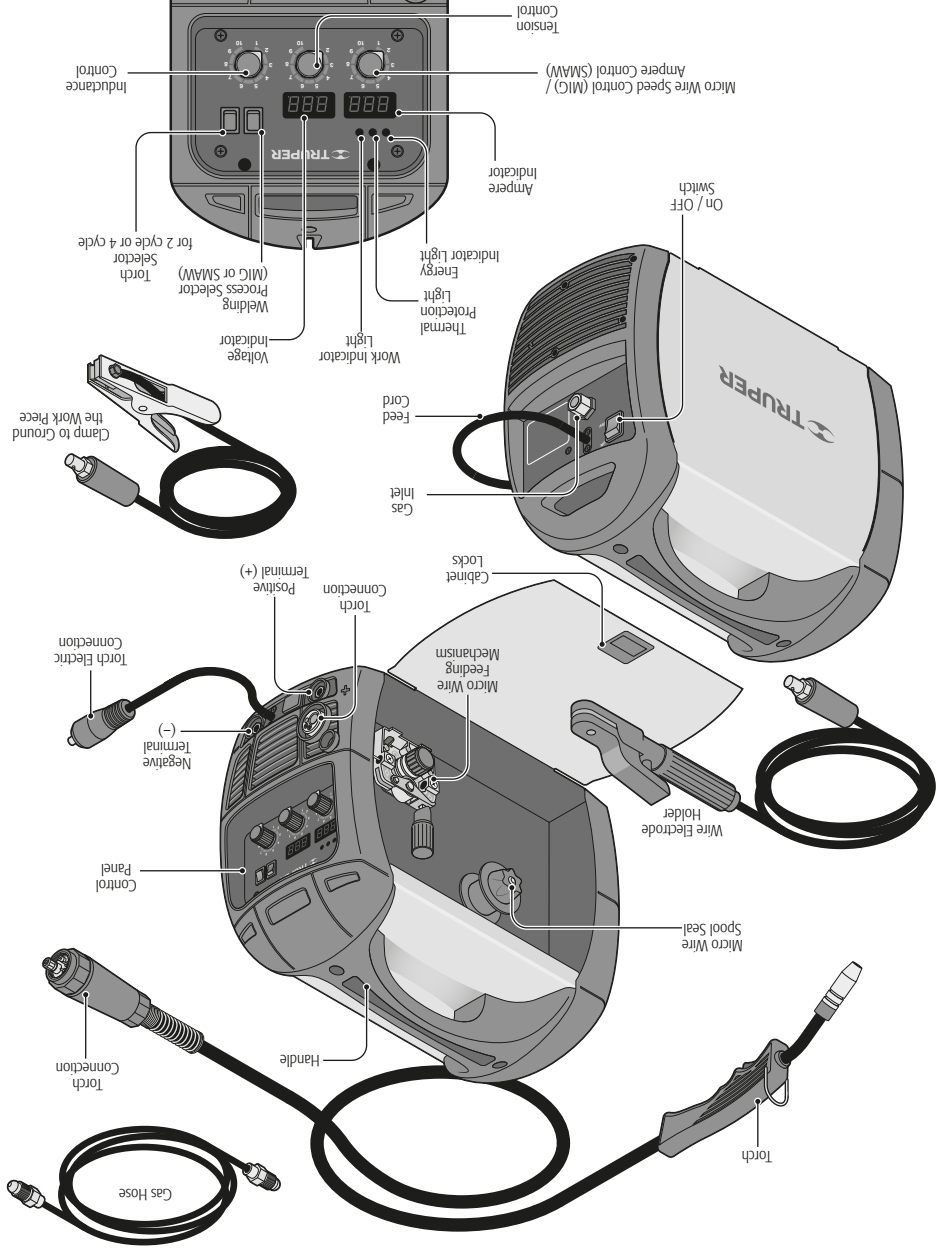
- CAUTION** • Use care not to damage or put at risk the valve or the gas cylinder. Cylinders may explode if place to prevent it from falling.
- Set the gas cylinder close to the welder and in a safe place to prevent it from falling.
- CAUTION** • Pay attention and follow all the indications and warnings in these instructions when making connections.
- Purge the cylinder as indicated in page 6, in "Gas Cylinder Handling".
- Cylinders containing CO₂ are made with valves that can be screwed in directly to the gauges. The cylinders containing Argon gas or Argon gas mix need a rounded tip adapter (A) to connect the gauge.
- Tighten the gauge connection to the cylinder valve using a spanner.



Gas Connection (MIG)

- Connect one end of the hose into the gauge outlet (B) and the other end into the gas inlet in the welder (C).
- Tighten both connections to assure the system is perfectly sealed.
- Before opening the cylinder valve, close the regulator valve turning counterclockwise. When opening the cylinder valve, double check the gauge is not pointing towards you.
- Set the gauge flow rate to 1.32 gal/min - 2.11 gal/min. The flow rate depends of the material to be soldered and wind rates that could alter the gas flow.
- To solder low carbon steel and most of the jobs, use CO₂ even though it expels a lot of weld spatter.
- CO₂ mixed with Argon reduces the weld spatters while working.
- To weld aluminum, use Argon Gas.

- CAUTION** • The micro wire welder can be used with or without gas depending on the job requirements or the type of micro wire used:
- Solid micro wire (GMAW). Gas is needed to protect the electric arc.
- Flux core micro wire (FCAW). No gas is required because the wire core combustion releases the gases necessary to protect the electric arc.



Safety Warnings for Welders

Gas Handling

- Gas used in the welding processes are inert gases that do not react under normal conditions. The gases are colorless, odorless and tasteless.
- Do not ignite or support combustion.
- **CAUTION** These gases displace air, so they can cause asphyxia when confined or poorly ventilated atmospheres.
- **WARNING** Do not use the welder in enclosed spaces or poorly ventilated. Otherwise the operator may be seasick, faint or could die because of lack of oxygen.

Gas connections

- **CAUTION** Make sure all connections, hoses and gaskets are in good condition. Replace any one damaged immediately.
- **CAUTION** Make sure all threads and connections are clean and free of oil and grease. Oils and greases in contact with pressurized gases may be explosive.
- **CAUTION** When making the connections make sure they are tight
- **CAUTION** Use soapy water to detect any leakage and correct it before turning on the welder.



Use of Compressed Gas Cylinders

- **WARNING** Compressed gas cylinders are widely used in many soldering processes. If not stored, handled, inspected and use properly, the compressed gas cylinders may be fatal. They explode or turn into missiles with such force they can even break brick walls.

GMAW Welders

- The GMAW welders work with an electric arc produced between the continuous electrode (micro wire) and the work pieces. The arc stays protected from the surrounding atmosphere by inert gas expelled at the same time than the electrode while the weld is carried out.

Micro wire welding has the following characteristics:

- The arc generates easily. It is stable during the welding process and produces a good welding bead.
- The bead stays protected against oxide and cracking because of its low hydrogen contents.
- The thin electrode lessens the possibility or distort the work piece.
- It saves energy and materials with high efficiency in product, lowering operation costs.
- Highly concentrated heat in the arc with strong flux penetration, few welding layers and high flux index of the electrode.
- It can make high speed soldering with no slag due to not being necessary to remove slag. Multiple layers soldering jobs are finished in less time.
- Soldering can be carried out in any position.
- Adequate to solder sweet steel or steel alloy.
- Perfect protection function against overheating.
- Adequate for automobile manufacture, ship construction, mechanical industry, etc.

FCAW Welders

- FCAW welders also work with an electric arc produced between the continuous electrode (micro wire) and the work pieces. It does not require gas because the arc stays protected from the surrounding atmosphere by the gas produced in the electrode core during the combustion while welding.

GMAW / FCAW Welder

- **CAUTION** Inspect the cylinders for outer corrosion, indentations, jumps, holes or wells. If not sure if some cylinder! Read the gas safety sheet before using it.
- **CAUTION** Many compressed gas cylinders not only represent physical hazard but are also a health hazard. Be sure you are aware of the health dangers and how to protect yourself. Always follow the caution measures about use and handling instructions in the safety sheet.
- **CAUTION** Never place the cylinders close to heat sources or open flame that could turn into an electric circuit. Do not use the cylinder to be source of ground while in the electric soldering process.
- **WARNING** Wear protective lenses and mask when connecting and disconnecting the gauges and lines to the cylinder.
- **CAUTION** Close the cylinder valve to release the pressure before removing the gauge and when the cylinder is not in use. Cylinders shall be stored with a visible identification and the protection cap set on the valve.
- **CAUTION** Before using a new cylinder purge the gas. Stand aside the cylinder valve, never in front. Quickly open and close the valve to expel any foreign matter housed in the valve before setting the gas gauge in the cylinder.
- Adjust the pressure correctly not to waste gas. If the gauges show extreme pressure make it right immediately.
- **CAUTION** Purge the whole system after each use. DO NOT disconnect the equipment when the cylinder valves are open.
- In case of gas leak move the cylinder to an open zone and report immediately to the supervisor and/ or Civil Protection Crews.

General Power Tools



WARNING! Read carefully all safety warnings and instructions listed below. Failure to comply with any of these warnings may result in electric shock, fire and / or severe damage. **Save all warnings and instructions for future references.**

Do not overreach. Keep proper footing and balance at all times. This enables a better control on the tool during unexpected situations.

Dress properly. Do not wear loose clothing or jewelry. Keep hair, clothes and gloves away from the moving parts. Loose clothes or long hair may get caught in moving parts.

If you have dust extraction and recollection devices connected onto the tool, inspect their connections and use them correctly. Using these devices reduce dust-related risks.

Power Tools Use and Care

Do not force the tool. Use the adequate tool for your application.

The correct tool delivers a better and safer job at the rate for which it was designed.

Do not use the tool if the switch is not working properly. Any power tool that cannot be turned ON or OFF is dangerous and should be repaired before operating.

Disconnect the tool from the power source and / or battery before making any adjustments, changing accessories or storing. These measures reduce the risk of accidentally starting the tool.

Store tools out of the reach of children. Do not allow persons that are not familiar with the tool or its instructions to operate the tool. Power tools are dangerous in the hands of untrained users.

Service the tool. Check the mobile parts are not misaligned or stuck. There should not be broken parts or other conditions that may affect its operation. Repair any damage before using the tool. Most accidents are caused due to poor maintenance to the tools.

Keep the cutting accessories sharp and clean. Cutting accessories in good working conditions are less likely to bind and are easier to control.

Use the tool, components and accessories in accordance with these instructions and the projected way to use it for the type of tool when in adequate working conditions. Using the tool for applications different from those it was designed for, could result in a hazardous situation.

Service

Repair the tool in a TRUPER Authorized Service Center using only identical spare parts. This will ensure that the safety of the power tool is maintained.

This tool is in compliance with the Official Mexican Standard (NOM - Norma Oficial Mexicana).



Work area

Keep your work area clean, and well lit. Cluttered and dark areas may cause accidents.

Never use the tool in explosive atmospheres, such as in the presence of flammable liquids, gases or dust. Sparks generated by power tools may ignite the flammable material.

Keep children and bystanders at a safe distance while operating the tool. Distractions may cause losing control.

Electrical Safety

The tool plug must match the power outlet. Never modify the plug in any way. Do not use any adapter plugs with grounded power tools. Modified plugs and different power outlets increase the risk of electric shock.

Avoid body contact with grounded surfaces, such as pipes, radiators, electric ranges and refrigerators. The risk of electric shock increases if your body is grounded.

Do not expose the tool to rain or wet conditions. Water entering into the tool increases the risk of electric shock.

Do not force the cord. Never use the cord to carry, lift or unplug moving parts. Damaged or entangled cords increase the risk of electric shock.

When operating a tool outdoors, use an extension cord suitable for outdoor use. Using an adequate outdoor extension cord reduces the risk of electric shock.

If operating the tool in a damp location cannot be avoided, use a ground fault circuit interrupter (GFCI) protected supply. Using a GFCI reduces the risk of electric shock.

Personal safety

Stay alert, watch what you are doing and use common sense when operating a tool. Do not use a power tool while you are tired or under the influence of drugs, alcohol or medication. A moment of distraction while operating the tool may result in personal injury.

Use personal protective equipment. Always wear eye protection. Protective equipment such as safety glasses, anti-dust mask, non-skid shoes, reduce personal injury.

Prevent unintentional starting up. Ensure the switch is in the "OFF" position before connecting into the power source and / or battery as well as when carrying the tool. Transporting power tools with the finger on the switch or connecting power tools with the switch in the "ON" position may cause accidents.

Remove any wrench or vice before turning the power tool on. Wrenches or vices left attached to rotating parts of the tool may result in personal injury.

Technical specifications



SOMI-130X

INPUT

Description • MIG & STICK Multi-Process Welder

Code •

13191

Voltage •

127 V ~

Frequency •

60 Hz

Rated Input Capacity •

2.8 kVA

OUTPUT

Welding Process •

MIG, SMAW and FCAW

Open Circuit Voltage •

72 V c.c.

Current Range •

MIG : 30 A - 90 A c.c. | SMAW : 30 A - 70 A c.c.

Duty Cycle •

60% - 6 minutes' work per 4 minutes' rest.

Output values specified are with a 68 °F. Temperatures higher than the work cycle may be reduced.

Micro wire Diameter •

0.023" - 0.031" MIG | 0.031" - 0.035" FCAW

Micro wire Speed •

59 in/min - 334.6 in/min

Electrode Diameter •

Tip: 6013 | 6011 3/32"

Cooling Type •

Fan Forced

The specified output values are given at a temperature of 68 °F. Higher temperatures can reduce the duty cycle.

Insulation •

Class I

IP Grade •

IP21S

Conductors •

12 AWG x 3C with 221 °F insulation temperature

Power cord grips used in this product: Type "V".

Build quality: Basic insulation

Thermal insulation on motor winding: Class F

WARNING

Avoid the risk of electric shock or severe injury. When the power cable gets damaged it should only be replaced by the manufacturer or at a **TRUPER** Authorized Service Center.

The build quality of the electric insulation is altered if spills or liquid gets into the tool while in use.

Do not expose to rain, liquids and/or dampness.

WARNING

Before gaining access to the terminals all power sources should be disconnected.

Power Requirements

WARNING

If faults or breakdowns happen. Ground connection offers a trajectory with minimum resistance for electric power. It reduces the risk of electric shock. This tool is built with a power cable with an earth conductor and a plug with ground connection. The plug shall be connected into a power outlet installed and grounded according to all local codes.

WARNING

Do not modify the plug supplied. If the plug cannot be fitted to the socket, have a qualified electrician to install the suitable socket.

When using the welder together with more tools using the same ground connect those in parallel, never connect a series.

CAUTION

The gauge of the ground conductor cable shall not be of a smaller gauge than the power supply cable.

CAUTION

Connection to the power supply shall only be carried out by a professional electrician.

CAUTION

The power supply cord shall meet the following requisites:

CAUTION

Double check the input connection voltage stipulated in the welder nameplate matches the power supply voltage.

CAUTION

Supply voltage.

CAUTION

The gauge of the ground conductor cable shall not be of a smaller gauge than the power supply cable.

CAUTION

Connection to the power supply shall only be carried out by a professional electrician.

CAUTION

Double check the input connection voltage stipulated in the welder nameplate matches the power supply voltage.

CAUTION

Supply voltage.

CAUTION

The gauge of the ground conductor cable shall not be of a smaller gauge than the power supply cable.

CAUTION

Connection to the power supply shall only be carried out by a professional electrician.

CAUTION

Double check the input connection voltage stipulated in the welder nameplate matches the power supply voltage.

CAUTION

Supply voltage.

CAUTION

The gauge of the ground conductor cable shall not be of a smaller gauge than the power supply cable.

CAUTION

Connection to the power supply shall only be carried out by a professional electrician.

CAUTION

Double check the input connection voltage stipulated in the welder nameplate matches the power supply voltage.

CAUTION

Supply voltage.

CAUTION

The gauge of the ground conductor cable shall not be of a smaller gauge than the power supply cable.

CAUTION

Connection to the power supply shall only be carried out by a professional electrician.

CAUTION

Double check the input connection voltage stipulated in the welder nameplate matches the power supply voltage.

CAUTION

Supply voltage.

CAUTION

The gauge of the ground conductor cable shall not be of a smaller gauge than the power supply cable.

CAUTION

Connection to the power supply shall only be carried out by a professional electrician.

CAUTION

Double check the input connection voltage stipulated in the welder nameplate matches the power supply voltage.

CAUTION

Supply voltage.

CAUTION

The gauge of the ground conductor cable shall not be of a smaller gauge than the power supply cable.

CAUTION

Connection to the power supply shall only be carried out by a professional electrician.

CAUTION

Double check the input connection voltage stipulated in the welder nameplate matches the power supply voltage.

CAUTION

Supply voltage.

CAUTION

The gauge of the ground conductor cable shall not be of a smaller gauge than the power supply cable.

CAUTION

Connection to the power supply shall only be carried out by a professional electrician.

CAUTION

Double check the input connection voltage stipulated in the welder nameplate matches the power supply voltage.

CAUTION

Supply voltage.

CAUTION

The gauge of the ground conductor cable shall not be of a smaller gauge than the power supply cable.

CAUTION

Connection to the power supply shall only be carried out by a professional electrician.

CAUTION

Double check the input connection voltage stipulated in the welder nameplate matches the power supply voltage.

CAUTION

Supply voltage.

CAUTION

The gauge of the ground conductor cable shall not be of a smaller gauge than the power supply cable.

CAUTION

Connection to the power supply shall only be carried out by a professional electrician.

CAUTION

Double check the input connection voltage stipulated in the welder nameplate matches the power supply voltage.

CAUTION

Supply voltage.

CAUTION

The gauge of the ground conductor cable shall not be of a smaller gauge than the power supply cable.

CAUTION

Connection to the power supply shall only be carried out by a professional electrician.

CAUTION

Double check the input connection voltage stipulated in the welder nameplate matches the power supply voltage.

CAUTION

Supply voltage.

CAUTION

The gauge of the ground conductor cable shall not be of a smaller gauge than the power supply cable.

CAUTION

Connection to the power supply shall only be carried out by a professional electrician.

CAUTION

Double check the input connection voltage stipulated in the welder nameplate matches the power supply voltage.

CAUTION

Supply voltage.

CAUTION

The gauge of the ground conductor cable shall not be of a smaller gauge than the power supply cable.

CAUTION

Connection to the power supply shall only be carried out by a professional electrician.

CAUTION

Double check the input connection voltage stipulated in the welder nameplate matches the power supply voltage.

CAUTION

Supply voltage.

CAUTION

The gauge of the ground conductor cable shall not be of a smaller gauge than the power supply cable.

CAUTION

Connection to the power supply shall only be carried out by a professional electrician.

CAUTION

Double check the input connection voltage stipulated in the welder nameplate matches the power supply voltage.

CAUTION

Supply voltage.

CAUTION

The gauge of the ground conductor cable shall not be of a smaller gauge than the power supply cable.

CAUTION

Connection to the power supply shall only be carried out by a professional electrician.

CAUTION

Double check the input connection voltage stipulated in the welder nameplate matches the power supply voltage.

CAUTION

Supply voltage.

CAUTION

The gauge of the ground conductor cable shall not be of a smaller gauge than the power supply cable.

CAUTION

Connection to the power supply shall only be carried out by a professional electrician.

CAUTION

Double check the input connection voltage stipulated in the welder nameplate matches the power supply voltage.

CAUTION

Supply voltage.

CAUTION

The gauge of the ground conductor cable shall not be of a smaller gauge than the power supply cable.

CAUTION

Connection to the power supply shall only be carried out by a professional electrician.

CAUTION

Double check the input connection voltage stipulated in the welder nameplate matches the power supply voltage.

CAUTION

Supply voltage.

CAUTION

The gauge of the ground conductor cable shall not be of a smaller gauge than the power supply cable.

CAUTION

Connection to the power supply shall only be carried out by a professional electrician.

CAUTION

Double check the input connection voltage stipulated in the welder nameplate matches the power supply voltage.

CAUTION

Supply voltage.

CAUTION

The gauge of the ground conductor cable shall not be of a smaller gauge than the power supply cable.

CAUTION

Connection to the power supply shall only be carried out by a professional electrician.

CAUTION

Double check the input connection voltage stipulated in the welder nameplate matches the power supply voltage.

CAUTION

Supply voltage.

CAUTION

The gauge of the ground conductor cable shall not be of a smaller gauge than the power supply cable.

CAUTION

Connection to the power supply shall only be carried out by a professional electrician.

CAUTION

Double check the input connection voltage stipulated in the welder nameplate matches the power supply voltage.

CAUTION

Supply voltage.

CAUTION

The gauge of the ground conductor cable shall not be of a smaller gauge than the power supply cable.

CAUTION

Connection to the power supply shall only be carried out by a professional electrician.

CAUTION

Double check the input connection voltage stipulated in the welder nameplate matches the power supply voltage.

CAUTION

Supply voltage.

CAUTION

The gauge of the ground conductor cable shall not be of a smaller gauge than the power supply cable.

CAUTION

Connection to the power supply shall only be carried out by a professional electrician.

CAUTION

Double check the input connection voltage stipulated in the welder nameplate matches the power supply voltage.

CAUTION

Supply voltage.

CAUTION

The gauge of the ground conductor cable shall not be of a smaller gauge than the power supply cable.

CAUTION

Connection to the power supply shall only be carried out by a professional electrician.

CAUTION

Double check the input connection voltage stipulated in the welder nameplate matches the power supply voltage.

CAUTION

Supply voltage.

CAUTION

The gauge of the ground conductor cable shall not be of a smaller gauge than the power supply cable.

CAUTION

Connection to the power supply shall only be carried out by a professional electrician.

CAUTION

Double check the input connection voltage stipulated in the welder nameplate matches the power supply voltage.

CAUTION

Supply voltage.

CAUTION

The gauge of the ground conductor cable shall not be of a smaller gauge than the power supply cable.

CAUTION

Connection to the power supply shall only be carried out by a professional electrician.

CAUTION

Double check the input connection voltage stipulated in the welder nameplate matches the power supply voltage.

CAUTION

Supply voltage.

CAUTION

The gauge of the ground conductor cable shall not be of a smaller gauge than the power supply cable.

CAUTION

Connection to the power supply shall only be carried out by a professional electrician.

CAUTION

Double check the input connection voltage stipulated in the welder nameplate matches the power supply voltage.

CAUTION

Supply voltage.

CAUTION

The gauge of the ground conductor cable shall not be of a smaller gauge than the power supply cable.

CAUTION

Connection to the power supply shall only be carried out by a professional electrician.

CAUTION

Double check the input connection voltage stipulated in the welder nameplate matches the power supply voltage.

CAUTION

Supply voltage.

CAUTION

The gauge of the ground conductor cable shall not be of a smaller gauge than the power supply cable.

CAUTION

Connection to the power supply shall only be carried out by a professional electrician.

CAUTION

Double check the input connection voltage stipulated in the welder nameplate matches the power supply voltage.

CAUTION

Supply voltage.

CAUTION

The gauge of the ground conductor cable shall not be of a smaller gauge than the power supply cable.

CAUTION

Connection to the power supply shall only be carried out by a professional electrician.

CAUTION

Double check the input connection voltage stipulated in the welder nameplate matches the power supply voltage.

CAUTION

Supply voltage.

CAUTION

The gauge of the ground conductor cable shall not be of a smaller gauge than the power supply cable.

To gain the best performance of the tool, prolong the duty life, make the Warranty valid if necessary, and to avoid hazards of fatal injuries please read and understand this Manual before using the tool.

CAUTION

Keep this manual for future references. The illustrations in this manual are for reference only. They might be different from the real tool.

3 Technical Data

3 Power Requirements

4 General Power Tool Safety Warnings

5 Safety Warnings for Welders

7 Parts

8 Installation

12 Start Up

17 Maintenance

18 Troubleshooting

20 Notes

21 Authorized Service Centers

22 Warranty Policy

Use and care recommendations



THERMAL PROTECT
When the machine overheats, the thermal protector will activate, turning the welder off and turning the LED light ALARM on. Let the welder cool for 15 minutes and turn it back on.

INDEPENDENT CHARGING CENTER.
It is recommended to use a 12 AWG extension cord and connect it to an

MAINTENANCE to your machine. (Page 17)

Perform periodic

Manual

MIG & STICK Multi-Process Welder

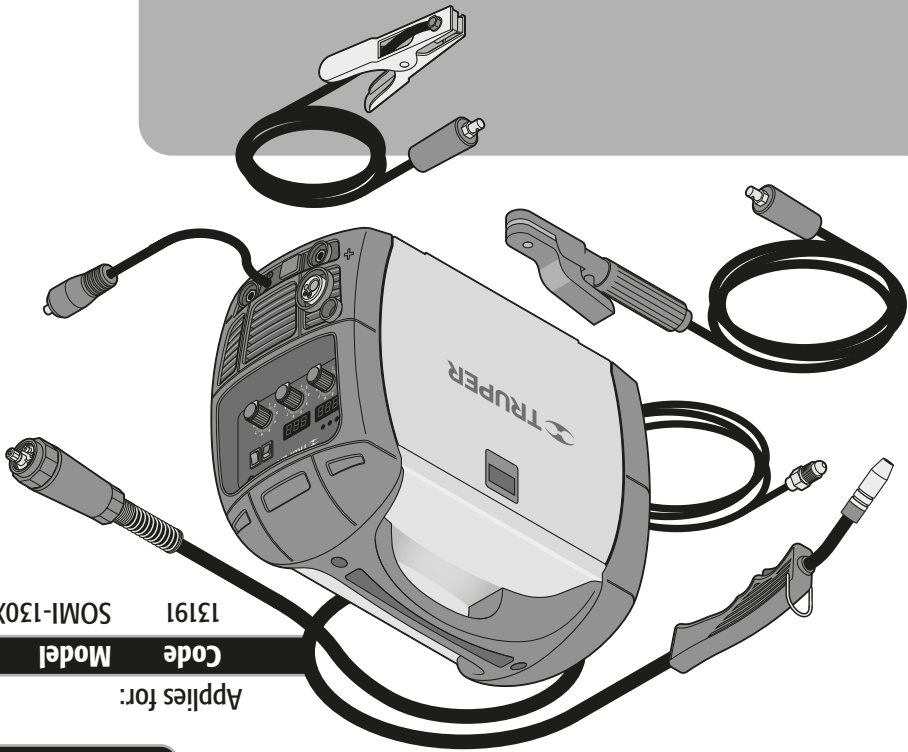
130 A

Applies for:

Code Model

13191

SOMMI-130X



SOMMI-130X

CAUTION



Read the user's manual thoroughly
before operating this tool.

