

ESPAÑOL
ENGLISH

TRUPER®

Instructivo

Soldadora de arco eléctrico

Modelo: SOT-300/250X

Código: 14354



NOTA IMPORTANTE: Este producto no debe quedar expuesto a goteo o salpicaduras por líquidos.



ATENCIÓN



Lea este Instructivo por completo
antes de usar la herramienta.



CONSERVE ESTE INSTRUCTIVO

Usted necesitará el instructivo para checar las reglas de seguridad y precaución, instrucciones de ensamble, procedimientos de mantenimiento y operación, lista de piezas y diagrama.

Mantenga su factura junto con este instructivo. Escriba el número de factura en la parte interna de la cubierta frontal. Guarde el instructivo y la factura en un lugar seco y seguro para futuras referencias.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD



AVISO: Cuando utilice su herramienta, siempre deben seguirse algunas precauciones básicas de seguridad para reducir riesgos de daños personales y daños al equipo.

Lea todas las instrucciones antes de usar su herramienta.

1. **Mantenga el área de trabajo en orden.** Las áreas y bancos desordenados propician accidentes.



2. **Observe las condiciones del área de trabajo.** No utilice máquinas o herramientas eléctricas en áreas mojadas o húmedas. No exponga su herramienta a la lluvia. Mantenga el área de trabajo bien iluminada. No utilice herramientas eléctricas en presencia de gases o líquidos inflamables.



3. **Prevéngase contra los choques eléctricos.** Prevenga el contacto del cuerpo con superficies conectadas a tierra tales como tuberías, radiadores, y refrigeradores.

4. **Mantenga a los niños alejados.** Los niños nunca deben estar cerca del área de trabajo. No permita que ellos sostengan máquinas, herramientas o cables de extensión. No permita que otras personas toquen la herramienta, manténgalas alejadas de su campo de trabajo.

5. **Mantenga guardado el equipo mientras no esté en uso.** Cuando no esté en uso, la herramienta debe guardarse en un lugar seco y libre de polvo. Siempre guarde su herramienta bajo llave para que no esté al alcance de los niños.

6. **No fuerce la herramienta.** Esta hará mejor su trabajo y será más segura dentro del rango para la cual fue diseñada. No utilice aditamentos inapropiados para intentar exceder la capacidad de la herramienta.

7. **Utilice la herramienta eléctrica adecuada.** No utilice herramientas demasiado débiles para ejecutar trabajos pesados. No utilice herramientas eléctricas para trabajos pesados para los cuales no ha sido diseñada.

8. **Utilice la indumentaria apropiada.** No utilice ropa suelta, guantes, corbatas o joyería que pueda ser atrapada en las partes móviles. No utilice calzado resbaloso. Utilice algún protector de cabello para retener el cabello largo.



9. **Utilice protección para ojos.** Siempre utilice accesorios de seguridad apropiados por la Norma Oficial Mexicana (NOM), como es el caso de goggles, caretas y mascarillas contra polvo, cuando trabaje con materiales que despidan partes metálicas, virutas o polvos químicos.

10. **No use el cable de alimentación para fines para los cuales no está dispuesto.** No lleve la herramienta colgada del cable y no tire de éste para desconectar la clavija de la base de enchufe. Proteja el cable contra el calor, el aceite y las esquinas afiladas.

11. **Afiance la pieza de trabajo.** Utilice un dispositivo de fijación o una mordaza para mantener firme la pieza de trabajo.

Esto es más seguro que usando una sola mano y le permite tener ambas manos libres. Mantenga el balance adecuado todo el tiempo sobre sus pies. No trate de alcanzar algo sobre la máquina o se cruce cuando esté en funcionamiento.

12. **No extienda su radio de acción.** Evite toda postura que cause cansancio. Cuide de que su posición sea segura y de que conserve el equilibrio.

13. **Mantenga las herramientas en las mejores condiciones.** Mantenga las herramientas limpias para tener la mejor ejecución y seguridad. Siga las instrucciones para la lubricación y cambio de accesorios. Verifique los cables de la herramienta periódicamente y si se encuentran dañados, llévelos a reparar a un Centro de Servicio Autorizado Truper®. Los mangos o manijas deben siempre permanecer limpios, secos y libres de aceite y grasas.

14. **Desconecte la herramienta** cuando no esté en uso, antes de proceder al mantenimiento.



15. **Reduzca el riesgo de arranques accidentales.** No lleve ninguna herramienta con el dedo puesto sobre el interruptor mientras esté conectado a la red eléctrica. Asegúrese de que el interruptor esté en la posición "apagado" (OFF) antes de conectar el cable de alimentación.



16. **Extensiones para exterior.** En el exterior, utilice solamente cables de extensión homologados y convenientemente marcados.

17. **Manténgase alerta.** Fíjese en lo que está haciendo, utilice su sentido común. No opere ninguna herramienta cuando esté cansado.

18. **Cheque las partes dañadas.** Antes de continuar utilizando la máquina, los protectores u otras partes móviles que pudieran estar dañadas deben ser cuidadosamente revisadas, para asegurarse que operan apropiadamente y trabajarán como debe ser. Revise también la alineación de las partes móviles, si están atascadas, o si hay alguna probable ruptura de las partes, cheque también el montaje, así como cualquier otra condición que pueda afectar la operación de la herramienta. Todos los componentes deben estar montados adecuadamente y cumplir los requisitos para garantizar el correcto funcionamiento del aparato. Un protector u otra parte que estén dañadas deberán ser apropiadamente reparadas o cambiadas. Todo interruptor de mando deteriorado, deberá ser reemplazado por un Centro de Servicio Autorizado Truper®. No utilice ninguna herramienta eléctrica en la cual el interruptor no tenga contacto.

19. **Reemplazo de partes y accesorios.** Cuando necesite reemplazar las piezas, utilice solamente refacciones originales Truper®, destinados para usarse con esta herramienta.



20. **¡ATENCIÓN!** Para su seguridad personal utilice únicamente los accesorios o aparatos adicionales indicados en las instrucciones de manejo o recomendados por el fabricante de la herramienta. La utilización de accesorios diferentes a los indicados en las instrucciones de manejo, puede acarrear riesgo personal.



21. **Protección para oídos.** Utilice protectores auriculares, cuando ejecute servicios que hagan ruidos superiores a 85 dB

INSTRUCTIVO DEL PROPIETARIO



ADVERTENCIA: La soldadora de arco eléctrico puede ser peligrosa.

PROTEJASE USTED MISMO Y A OTROS DE POSIBLES SERIOS ACCIDENTES. MANTENGA A LOS NIÑOS ALEJADOS DE LOS LUGARES DE TRABAJO. MANTENGA A LAS PERSONAS CON REGULADORES DE LATIDO CARDIACO LEJOS DE LAS ÁREAS DE TRABAJO.

En soldadura, como en la mayoría de los trabajos, se está expuesto a ciertos riesgos. La soldadura es segura cuando se toman las debidas precauciones. Las reglas de seguridad dadas a continuación son únicamente un sumario de una información más completa que puede ser encontrada en las normas de seguridad. Es importante leer y seguir las reglas de seguridad.

LA REPARACIÓN Y MANTENIMIENTO DE EQUIPOS DE SOLDAR DEBE SER SIEMPRE EJECUTADA POR EL CENTRO DE SERVICIO AUTORIZADO TRUPER®.



DESCARGAS ELÉCTRICAS pueden causar la muerte.

Tocar partes eléctricas vivas puede causar un shock total o serias quemaduras. El circuito que forman el electrodo y la pinza de tierra están eléctricamente vivos cuando la soldadora es encendida.



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. No soldar sobre tambores o cualquier contenedor cerrado.



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 utilice la 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 tuberías.

El circuito de conexión primaria a la soldadora y las partes de la misma están también eléctricamente vivos cuando la soldadora es encendida. En procesos de soldadura automáticos y semiautomáticos, el micro-alambre, los rodillos y guías de conducción, el alojamiento de los rodillos y todas las partes metálicas que tocan el micro-alambre están eléctricamente vivos o energizados. Una instalación incorrecta o un equipo mal aterrizado puede ser un riesgo. Siga las siguientes recomendaciones:

1. No toque partes eléctricamente vivas (energizadas).
2. Use siempre ropa seca, guantes en buenas condiciones y equipo de seguridad adecuado.
3. Aíslese usted mismo de la pieza de trabajo y tierra pisando en tapetes aislantes y secos.
4. Desconecte la soldadora o pare el motor antes de instalarlas ó dar mantenimiento.
5. Instale y aterrice la soldadora adecuadamente de acuerdo a este instructivo o bien de acuerdo a los códigos eléctricos nacionales, estatales o locales.
6. Apague el equipo cuando no esté en uso.
7. Nunca utilice cables rotos, dañados, mal empalmados o de un tamaño no recomendado.
8. No enrolle cables alrededor de un cuerpo.
9. La pieza de trabajo debe tener una buena conexión a tierra.
10. No toque el electrodo mientras esté en contacto con la pieza de tierra.
11. Si la soldadora tiene piezas dañadas, haga que un Centro de Servicio Autorizado Truper® las cambie o repare inmediatamente antes de volver a usar la soldadora.
12. Cuando trabaje a niveles arriba del piso utilice arneses de seguridad para prevenir caídas.
13. Mantenga las cubiertas de las soldadoras en su lugar y atornille adecuadamente.



LAS RADIACIONES DEL ARCO ELÉCTRICO pueden quemar ojos y piel; el RUIDO puede dañar el sentido auditivo.



Las radiaciones emanadas de los procesos de soldadura producen intenso calor y fuertes rayos ultravioleta que pueden quemar los ojos y la piel. El ruido de algunos procesos pueden dañar el sentido auditivo. Siga las siguientes recomendaciones:

1. Utilice caretas de soldar con el lente de la sombra adecuada al tipo de proceso de soldadura, esto protegerá su cara y ojos mientras suelda u observa algún trabajo.

2. Use lentes de seguridad con el número de sombra adecuada al proceso de soldadura.
3. Proteja a los demás de las chispas y destellos del arco limitando su lugar de trabajo con biombo o cortinas utilizables para procesos de soldadura.
4. Utilice ropa robusta y material resistente a la flama (lana y cuero) así como zapatos de uso industrial.
5. Utilice protectores auditivos si el nivel de ruido es alto.

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.

ADVERTENCIA: 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.

ADVERTENCIA: 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.

ADVERTENCIA: 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.

Las chispas, el metal caliente, la escoria de la soldadura, la pieza de trabajo y las partes calientes de los equipos pueden causar fuego o quemaduras. El contacto accidental del electrodo, del micro alambre con objetos metálicos pueden causar chispas, sobrecalentamiento y fuego. Siga las siguientes recomendaciones:

1. Protéjase y proteja a otros de las chispas y del metal caliente.
2. No suelde donde las chispas pueden alcanzar materiales inflamables o explosivos.
3. Todos los materiales inflamables deberán estar alejados por lo menos a una distancia de 11 m del área de soldadura. Si no es posible alejarlos deberán estar protegidos por cubiertas adecuadas.
4. Las mesas o bancos de trabajo deberán contar con pequeñas ranuras por donde puedan fluir fácilmente las chispas y materiales calientes provenientes de la soldadura.
5. Mantenga siempre a la mano un extinguidor en buenas condiciones para casos de emergencia.
6. No suelde en contenedores cerrados como tanques o bidones para gasolina, aceite, etc.
7. 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 ocasionando que pudiera hacer contacto con algún objeto extraño y provocar un corto circuito.
8. No utilice la soldadura para deshielar tuberías congeladas.
9. Retire el electrodo del porta-electrodo o corte el micro alambre del tubo de contacto cuando no esté en uso.
10. Use prendas de vestir de material natural tal como guantes, petos y polainas de cuero, zapatos industriales y cascos.

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



LAS CHISPAS Y METALES CALIENTES pueden causar accidentes.

El esmerilado y rectificado provocan que algunas partículas de metal salgan disparadas, así también cuando la soldadora se enfría desprende escoria.

1. Utilice un protector facial o lentes de seguridad.
2. Use ropa apropiada para proteger su piel.



¡ADVERTENCIA! LEA ESTE INSTRUCTIVO DEL PROPIETARIO Y SIGA TODAS LAS INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD Y OPERACIÓN ANTES DE USAR ESTA SOLDADORA.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

ENTRADA

Tensión:	220 V~
Frecuencia:	60 Hz
Corriente:	106 A para salida a c.a. ~ 71 A para salida a c.c. ~
	23,2 kVA para salida a c.a. ~ 15,6 kVA para salida a c.c. ~

Potencia:

SALIDA

Tensión nominal sin carga:	68 V c.a. ~ 62 V c.c. ~
Rango de ajuste de corriente:	Corriente Alterna 60 A - 340 A c.a. ~ Corriente Directa 50 A - 236 A c.c. ~

Ciclo de trabajo:

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

Tipo de enfriamiento:	Ventilador
Grado IP:	IP21S
Aislamiento de la soldadora:	Clase I

El tipo de sujeta-cables empleado para este producto es tipo "Y".
Clase de construcción de la herramienta: Aislamiento básico
Clase de aislamiento de los devanados: Clase F

CARACTERÍSTICAS DEL ELECTRODO:

Tipo:	6013 / 6011
Diámetro:	2,3 mm (3/32"), 3,1 mm (1/8"), 3,9 mm (5/32"), 4,7 mm (3/16"), 6,3 mm (1/4")
Tipo:	7018
Diámetro:	2,3 mm (3/32"), 3,1 mm (1/8"), 3,9 mm (5/32"), 4,7 mm (3/16"), 6,3 mm (1/4")

CONEXIÓN A TIERRA DE LA SOLDADORA

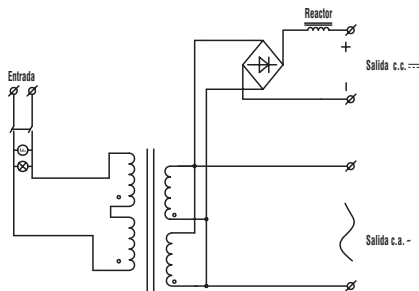
La soldadora debe conectarse adecuadamente a tierra antes de su operación, y no se permite desconectarla antes de que se termine el trabajo de soldadura, ya que de lo contrario pueden ocurrir electrocución y lesiones personales.

LAS REPARACIONES DE LA SOLDADORA ÚNICAMENTE DEBEN SER EFECTUADAS POR LOS CENTROS DE SERVICIO AUTORIZADOS TRUPER®. ABSTÉNGASE DE OPERAR LA SOLDADORA O DARLE MANTENIMIENTO ANTES DE LEER ESTE INSTRUCTIVO.

PARA MEJORES RESULTADOS UTILICE SOLO PIEZAS DE REPUESTO ORIGINAL MARCA TRUPER®

PARA MEJORES RESULTADOS UTILICE JUEGO DE CABLES PARA SOLDAR MARCA TRUPER®

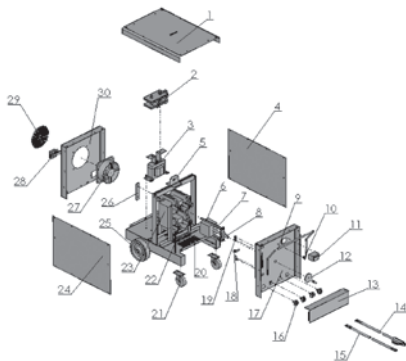
DIAGRAMA ELÉCTRICO



LISTA DE PARTES

1. Tapa superior
2. Placa rectificadora
3. Reactor
4. Tapa lateral derecha
5. Gancho de izaje
6. Pierna del shunt
7. Soporte del shunt
8. Flecha del shunt
9. Manubrio
10. Cinta indicadora de corriente
11. Interruptor monofásico
12. Manivela
13. Complemento de la tapa frontal
14. Cable portaelectrodo *
15. Cable de tierra *
16. Bornes secundarios
17. Panel o tapa frontal
18. Soporte de cinta indicadora
19. Rondanas muelle
20. Chasis
21. Rodaja giratoria
22. Soporte del chasis
23. Transformador
24. Tapa lateral izquierda
25. Rueda
26. Soporte del transformador
27. Ventilador
28. Caja de conexiones primaria
29. Guarda del ventilador
30. Tapa posterior

Nota: * No incluidos



PROTECCIÓN DEL OPERADOR

- Siempre observe las reglas de seguridad e higiene. Use ropa de protección para evitar lesiones en ojos y la piel.
- Use la careta para soldar para cubrir su cara al trabajar con la soldadora. Puede observar su operación viendo a través de la ventana con lente sombra de la careta para soldar.
- Al realizar trabajos de soldadura, evite las salpicaduras para prevenir lesiones.
No debe permitir que ninguna parte de su cuerpo toque los dos polos de la soldadora.
- No use en lugares mojados o húmedos.
- Los humos y gases producidos al soldar son peligrosos para la salud. Asegúrese de trabajar en lugares en donde se tengan instalaciones de extracción o ventilación para mantener los humos o emisiones fuera de la zona de respiración.

- Cuando utilice su soldadora recuerde que los rayos del arco no deben dirigirse a personas que se encuentren cerca durante el trabajo de soldadura.
- Al realizar trabajos de soldadura, no toque las partes con electricidad, como la punta de salida de corriente.
- No toque una parte con corriente mientras conecta al suministro de energía. Apague el interruptor cuando termine el trabajo de soldadura o cuando abandone el lugar de trabajo.
- No realice trabajos de soldadura en contenedores sellados, o cuando el contenedor se use para almacenar materiales inflamables, ya que pudiera ocurrir una explosión.
- Tome las medidas de seguridad necesarias para evitar que ocurran accidentes.
- Las personas no relacionadas con el trabajo de soldadura no deben entrar al lugar en donde se realiza el trabajo.
- No permita que se acerquen a la soldadora personas que tengan un marcapasos u otro dispositivo de esta naturaleza que sea susceptible a electromagnetismo, ya que habría interferencia con el funcionamiento normal del marcapasos.
- Evite usar la soldadora para descongelar materiales.



ADVERTENCIA: Debido a que la tensión es muy alta en el interior de la soldadora, deben tomarse medidas de seguridad para evitar accidentes.

- Debe interrumpirse la energía eléctrica antes de verificar la soldadora. Debe evitarse que personas no expertas o no entrenadas abran la soldadora.
- La soldadora de arco **SOT-300/200** es un aparato portátil. Puede garantizarse una mejor operación y extenderse la vida de servicio si se le da el mantenimiento correcto. La revisión y mantenimiento de la soldadora deben ser realizados por el Centro de Servicio Autorizado Truper®. Cuando el usuario enfrente un problema especial y no pueda solucionarlo, deberá ponerse en contacto con nosotros o nuestros representantes para obtener servicio o soporte técnico para reparación o accesorios.
- Revise la conexión para asegurar que los cables de entrada y salida de la soldadora estén correctamente conectados, para asegurar que la conexión a tierra es confiable, etc.
- Al usarla, la soldadora debe operarse en el rango de ciclo de trabajo. Si se excede el rango del ciclo de trabajo, se ocasionará desgaste en las partes y se reducirá la vida de servicio, o se dañará. Si la usa por periodos prolongados, se activará la protección de sobrecalentamiento de la soldadora, podrá reanudar el trabajo cuando transcurra el tiempo de protección.
- El mantenimiento de la soldadora debe ser realizado por expertos y debe asegurarse que esté desconectada de la energía eléctrica.
- Al usar en exteriores, evite que la soldadora quede expuesta a la lluvia.
- Al usar la soldadora, el conector del cable debe revisarse regularmente. Cuando se usa en un lugar fijo, debe inspeccionarse una vez al mes, y cuando se mueve constantemente, deberá revisarse antes de cada uso.
- Cuando no se usa por periodos prolongados, la soldadora debe guardarse en una bodega que tenga buena ventilación y en un ambiente que no contenga gases corrosivos o perjudiciales. La temperatura de la bodega debe estar entre -25 °C hasta +55 °C y la humedad no debe exceder de 90%.
- A intervalos que no excedan de 6 meses, debe realizarse lo siguiente: Limpieza rutinaria, revisando que no haya partes sueltas en la soldadora, tales como accesorios de metal, núcleo móvil, ajuste de polo de corriente y del cable de conexión. De haber algún problema presente, debe solucionarse inmediatamente.



Medidas de seguridad que debe tomarse para asegurar una instalación y funcionamiento correcto.

- El polvo, ácidos y materiales corrosivos suspendidos en el aire del lugar de trabajo, no deben excederlos límites establecidos en la norma (incluyendo las emisiones del proceso de soldadura).

- La soldadora debe instalarse en el lugar en donde no esté expuesta a los rayos del sol o lluvia. También debe operarse en un lugar con baja humedad, a una temperatura de -10 °C hasta +40 °C
- Debe haber un espacio de 50 cm alrededor de la soldadora para tener una ventilación adecuada.
- Asegúrese de que no entren cuerpos metálicos en la soldadora.
- No deben haber vibraciones fuertes alrededor del área de la soldadora.
- Asegúrese de que no haya interferencia con el área circundante en el lugar de instalación.

Revisión de Seguridad

Deben verificarse cada uno de los siguientes puntos antes de la operación:

- Asegúrese de que la soldadora tenga una conexión a tierra confiable.
- Asegúrese de que siempre haya una conexión sólida del alambre de salida y entrada (sin ningún cortocircuito en la salida).
- Asegúrese de que el aislamiento del alambre de entrada y salida sea adecuado y que tenga una conexión confiable.

Es necesario que personal calificado realice inspecciones regulares después de instalar la soldadora, en un periodo que no debe exceder de 6 meses, incluyendo lo siguiente:

1. Es necesario realizar una limpieza rutinaria y asegurarse de que no haya una condición anormal en las partes apretadas de la soldadora que se puedan aflojar debido al polvo acumulado por el uso.
2. Revise el cable de soldadura para asegurar que no esté desgastado y que puede continuar usándose
3. Revise el cable de entrada de la soldadora para asegurar que no esté roto o dañado, si lo está hágalo reemplazar de inmediato por un Centro de Servicio Autorizado Truper®
4. Asegúrese de que el suministro de energía sea el adecuado para que la soldadora trabaje correctamente y que esté activado el dispositivo de protección de la energía de entrada.



NOTA: Interrumpa el suministro de energía antes de abrir el alojamiento para cualquier inspección. No dude en ponerse en contacto con el Centro de Servicio Autorizado Truper® para asistencia técnica siempre que ocurran problemas que sean difíciles de solucionar.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

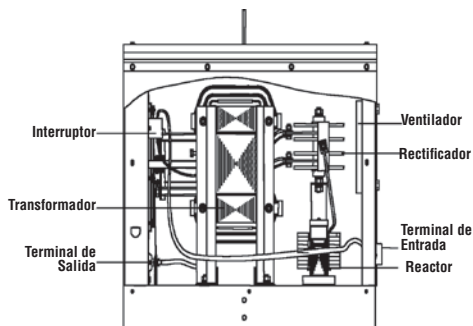
Condiciones ambientales a las que está sujeto el producto:

- Rango de la temperatura ambiente: Al realizar trabajos de soldadura: -10 °C a +40 °C
- Los valores de salida especificada están dados a una temperatura de 20 °C
- A temperaturas mayores el ciclo de trabajo puede reducirse.
- Durante el transporte o almacenamiento: -25 °C a +55 °C
- Humedad relativa: 40 °C (50%) a 20 °C (90%)
- El polvo, ácidos y materiales corrosivos suspendidos en el aire en el lugar de trabajo no deben exceder los límites establecidos en la norma (excluyendo las emisiones del proceso de soldadura).
- No debe haber vibración excesiva en el lugar de trabajo.
- Mantenga alejada de la lluvia y altas temperaturas cuando se use en exteriores.

Requerimientos del suministro de energía eléctrica.

- El voltímetro debe desplegar una onda sinusoidal real.
- La variación de la tensión no debe exceder de $\pm 10\%$ del valor nominal.
- Ciclo de trabajo y protección contra sobrecalentamiento.
- Cuando escoja los parámetros para soldar por favor considere el ciclo de trabajo de la soldadora. Cuando use un rango para soldar considere el ciclo de trabajo, si usa un ciclo de trabajo mayor puede sobrecalentar y reducir el tiempo de vida de la soldadora.
- El ciclo de trabajo afecta directamente a la soldadora, cuando la temperatura dentro de la soldadora es arriba de su temperatura nominal un protector térmico empieza a trabajar y corta la energía parando la soldadora. Tan pronto como la temperatura de seguridad baje la protección térmica deja de operar y la soldadora vuelve a trabajar.

VISTA INTERIOR DE LA
SOLDADORA SOT-300/250X

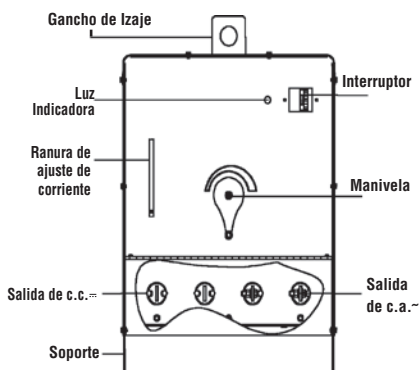


ESTRUCTURA DE LA SOLDADORA

Las soldadoras c.a. ~ y c.c.= SOT-300/250X, tiene una estructura de caja. Cada uno de los lados de la soldadora cuentan con una conexión para la "Entrada de la Fuente de Energía" primaria y la "Salida de la Fuente de Energía" secundaria. El panel frontal cuenta con un interruptor de suministro de energía, luz indicadora de dirección del suministro de energía, indicador de dirección de corriente de la soldadora, barra de corriente ajustable, mientras que en la parte inferior del panel se encuentra una conexión para la "Salida de la Fuente de Energía" secundaria. En la parte inferior del panel trasero se encuentra el tornillo de conexión a tierra para conectar la soldadora tierra.

En la parte superior del alojamiento de la soldadora, se tiene un anillo para levantamiento. Es fácil moverla. Diseñada originalmente con una buena radiación interna, la operación de la soldadora es fácil y confiable.

VISTA EXTERIOR
DE LA SOLDADORA SOT-300/250X



Normas con las que cumple la soldadora

La soldadora de arco **SOT-300/250X** cumple con la norma internacional **EN50060**, parte 9, Condiciones técnicas de la soldadora bajo servicio de trabajo limitado.

INSTALACIÓN

El grado de protección de la carcasa de la soldadora de arco c.a. y c.c. **SOT-300/250X** es IP21S. No se permite meter los dedos o insertar una barra redonda de menos de 12 mm (barras de metal en especial) en la soldadora.



ADVERTENCIA: Las fuentes de corriente de soldadura no son adecuadas para utilizarse en lluvia o nieve.

Cuando se usa la soldadora, necesita una corriente de entrada adecuada. Si la capacidad de la red eléctrica no es suficiente, influirá en el suministro de energía de la red. Si tiene alguna duda, por favor consulte a expertos.



¡ATENCIÓN! Base de la fuente de poder de soldadura debe estar inclinada como máximo a 10° para evitar volcaduras.

CONEXIÓN A TIERRA DE LA SOLDADORA

La soldadora debe conectarse adecuadamente a tierra antes de su operación, y no se permite desconectarla antes de que se termine el trabajo de soldadura, ya que de lo contrario pueden ocurrir electrocución y lesiones personales.

SIMBOLOGÍA

	Corriente directa
	Soldadura manual por arco eléctrico con electrodo revestido
	Circuito de entrada, símbolo para corriente alterna monofásica y frecuencia nominal
x	Símbolo del ciclo de trabajo (factor de servicio)
I_2	Símbolo de la corriente nominal de la soldadora
U_2	Símbolo de la tensión de carga convencional
$U_0 \dots V$	Tensión nominal de circuito abierto
$U_1 \dots V$	Tensión nominal de alimentación
$I_1 \max \dots A$	Corriente nominal máxima de alimentación
$I_1 \text{ eff} \dots A$	Corriente de alimentación máxima efectiva
IP	Grado de protección (objetos sólidos e ingreso al agua)
	Transformador - monofásico
$\sim$	Símbolo de corriente alterna
SMAW	Soldadura manual por arco eléctrico con electrodos revestidos

CONEXIÓN DE LA SOLDADORA AL SUMINISTRO DE ENERGÍA

Cuando la soldadora se conecta a la fuente de energía, asegúrese siempre de que la tensión cumpla con el indicado en la placa de datos de la soldadora.

CONEXIÓN ENTRE LA SOLDADORA, EL PORTA-ELECTRODOS Y LA PIEZA DE TRABAJO

Un extremo del cable de salida de la soldadora se conecta a la soldadora como se muestra en el panel y el otro extremo se conecta a la pieza de trabajo y al porta-electrodos.

Si el cable de salida de la soldadora es de conexión rápida, los tornillos de conexión deben ser ajustados y asegurados, si no se puede dañar la conexión rápida y el cable de soldar.

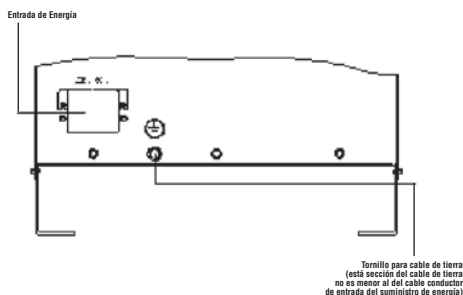
OPERACIÓN

ATENCIÓN: El uso correcto de la soldadora puede garantizar que operará satisfactoriamente y puede prolongar la vida de operación de la soldadora. Al usar la soldadora, por favor asegúrese de que exista una conexión adecuada de la entrada y de tierra antes de conectar la fuente de energía.

OPERACIÓN DE LA SOLDADORA

Conecte el cable de entrada de energía y el cable de salida de soldadora de acuerdo al instructivo de operación. Después conecte la soldadora a la fuente de energía principal antes de encender el interruptor.

DIAGRAMA DE CONEXIÓN DE LA ENTRADA



Conexión entre la soldadora y el porta-electrodos y la pieza de trabajo.

• Soldando con c.a. ~

Una el otro extremo del cable de soldadora que está instalado en el soporte de soldadora con el poste de conexión de c.a.- de la salida de soldadora. Una el cable de la pieza de trabajo con el otro extremo del poste de conexión de c.a.- de la salida de soldadora.

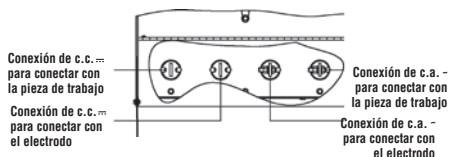
• Soldando con c.c. ~

Una el extremo del cable de soldadora que está instalado en el soporte de soldadora con el polo "+" de la salida de soldadora, y girando el perno para apretarlo. Si el perno no se aprieta lo suficiente, se quemará la tarjeta de conexión interna y el cable de soldadura.

Una el extremo del cable de la pieza de trabajo al polo "-" de la salida de la soldadora, y apriete el perno perfectamente. Si el perno no se aprieta lo suficiente, se quemará la tarjeta de conexión interna y el cable de soldadura.



No se puede soldar simultáneamente con c.a.~ y c.c.~



LIMPieza DE LA PIEZA DE TRABAJO ANTES DE LA SOLDADURA

Antes de realizar el trabajo de la soldadura, asegúrese de que se limpie la corrosión y manchas en un rango de 20 mm de las ranuras y lados de la pieza de trabajo. Sin embargo, si la corrosión no es excesiva y no existe una gran demanda de soldadura por costura, no es necesario limpiar la corrosión.

REEMPLAZO DEL ELECTRODO

Será necesario reemplazar el electrodo solamente cuando se haya consumido 1 cm o 2 cm desde el porta-electrodo, para poder proceder con el trabajo de soldadura.

AJUSTE DE LA CORRIENTE DE SALIDA

La corriente se ajusta usando la manija triangular en el panel frontal. Cuando esté en la dirección adecuada, la corriente será mayor y cuando esté en la dirección opuesta, la corriente disminuirá. El valor de la corriente puede observarse en la ventana del indicador de ajuste de corriente de salida.

Cuando el indicador de corriente está cerca del valor de corriente máximo o mínimo, por favor no use una fuerza grande, ya que se ocasionarán pérdidas.

OBSERVACIONES: El electrodo se quema a altas temperaturas. No use sus manos para reemplazarlo. El extremo del electrodo reemplazado debe colocarse en un contenedor de metal. No use el porta-electrodo para sujetar el recubrimiento del electrodo.

RETIRO DE ESCORIA

Al terminar el trabajo de soldadura, use el martillo especial para escoria para retirar la escoria de la superficie del riel de soldadura.

OBSERVACIONES: El trabajo para retirar la escoria solamente puede iniciarse cuando la escoria se enfríe y se endurezca. Para evitar lesiones personales con la escoria, nunca debe haber personas enfrente cuando retire la escoria.

TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO



ATENCIÓN: Esta soldadora tiene una estructura de caja, de manera que puede fijarse firmemente durante el transporte en su base, cumpliendo con el empaque estándar.

Cuando la soldadora se almacena o transporta, evite que se exponga a la lluvia. Al cargar, preste atención al empaque de la soldadora. Se recomienda que no se tenga humedad, gases corrosivos y polvo en los lugares de almacenamiento y debe mantenerse seca y con buena ventilación. Los rangos de temperatura permitidos son de -25 °C a +55 °C y la humedad relativa no debe exceder 90%.

Después de abrir el empaque, se sugiere que el producto se vuelva a empaquetar de acuerdo con los requerimientos para su almacenamiento y transporte en el futuro. Los usuarios deben conservar los materiales de empaque con las máquinas para usarlos durante su transporte en distancias largas.

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

PROBLEMA	ANÁLISIS	SOLUCIÓN
• Carcasa energizada	1. El devanado primario está aterrizado. 2. El devanado secundario está aterrizado. 3. El devanado primario y secundario están en contacto con el núcleo de hierro. (Existe continuidad entre la carcasa y cualquier terminal de entrada y salida de la soldadora). 4. El cable de alimentación está en contacto con la carcasa.	1-3. Lleve la soldadora a un Centro de Servicio Autorizado Truper para que sea reparada. 4. Coloque el cable en una posición en donde no tenga contacto con la carcasa de la soldadora.
• Ruido excesivo al encender. Fusible fundido.	1. Cortocircuito en la bobina primaria y secundaria. 2. Hay contacto entre los adaptadores de cables. 3. Fusible demasiado pequeño. 4. Se está conectando una soldadora de 110 V~ a una tensión de 220 V~	1. Lleve la soldadora a un Centro de Servicio Autorizado Truper para que sea reparada. 2. Mantenga separados los cables. 3. Reemplace el fusible por uno de capacidad adecuada al consumo de amperaje de la soldadora. 4. Conecte de acuerdo al instructivo.
• Cantidad demasiado pequeña de corriente de salida. No hay inicio de arco, o el arco no es estable.	1. La tensión de entrada es demasiado baja y ondula. 2. La conexión entre el cable de soldadura y el lado de salida del transformador no está correctamente asegurada, teniéndose como resultado una resistencia excesiva. 3. Tornillo y tuerca de regulación desgastados.	1. Ajuste la tensión de entrada al valor nominal o aumente la capacidad del suministro principal. 2. Asegúrese de que haya una conexión de salida del transformador. 3. Lleve la soldadora a un Centro de Servicio Autorizado Truper para que sea reparada.
• El devanado se calienta, genera humo y el fusible se funde.	1. Hay sobrecarga al operar. 2. Cortocircuito parcial en el devanado primario y secundario. 3. El ventilador de enfriamiento está fallando. 4. Se está conectando una soldadora de 110 V~ a un tomacorriente de 220 V~	1. Interrumpa la operación. Reanude la operación cumpliendo con el requerimiento del ciclo de trabajo después de que se haya enfriado el devanado. 2-3. Lleve la soldadora a un Centro de Servicio Autorizado Truper para que sea reparada. 4. Conecte de acuerdo con el instructivo de operación.
• No hay inicio de arco o es difícil encender el arco después de que se enciende la soldadora.	1. No hay tensión de entrada desde la fuente de energía. 2. El interruptor está en la posición de OFF (0) 3. Cortocircuito parcial en el devanado.	1. Revise el interruptor de energía de entrada, el fusible y el cable de entrada para asegurar que funcionen normalmente. 2. Presione el interruptor de la soldadora a la posición de ON (I) 3. Lleve la soldadora a un Centro de Servicio Autorizado Truper para que sea reparada.
• El ventilador de enfriamiento no está funcionando correctamente.	1. La bobina del motor del ventilador está quemada. 2. No hay contacto. Está conectado.	1-2. Lleve la soldadora a un Centro de Servicio Autorizado Truper para que sea reparada.
• Ruido excesivo al soldar.	1. Claro no uniforme entre el núcleo de hierro móvil y el núcleo de hierro estático.	1. Lleve la soldadora a un Centro de Servicio Autorizado Truper para que sea reparada.

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

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

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

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. ÁLVARO OBREGÓN #324, COL. ESPERANZA
 C.P. 24080 CAMPECHE, CAMP. TEL.: 981 815 2088

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 BYMATES 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**
 AV. PARQUE INDUSTRIAL #1-A, JILOTEPEC, C.P. 54240,
 JILOTEPEC, EDO. DE MÉX.
 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 ZÚNIGA, 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 ANÁHUAC, C. P. 66052
 ESCOBEDO, NL. TEL.: 81 8352 8791 / 81 8352 8790

OAXACA **FIX FERRETERÍAS**
 AV. 20 DE NOVIEMBRE #910, COL. CENTRO, C.P. 68350,
 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 MK. 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.: 993 353 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,
 2A ETAPA, SAN PABLO DEL MONTE, TLAX.
 TEL.: 222 271 7502

VERACRUZ **LA CASA DISTRIBUIDORA TRUPER**
 BLVD. PRIMAVERA, ESQ. HORTENSIA S/N, COL.
 PRIMAVERA, C.P. 93308, POZA RICA, VER.
 TEL.: 782 825 8100 / 826 8484

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

Modelo

SOT-300/250X

Código

14354

Marca **TRUPER®**

Este producto, sus piezas y componentes están garantizados por 1 año contra defectos de fabricación, funcionamiento y mano de obra, excepto cuando: el producto haya sido usado en condiciones distintas a las recomendadas, o no se haya operado de acuerdo al instructivo, o haya sido alterado o reparado por personal no autorizado por  **TRUPER®**. Para hacer válida la garantía o adquirir piezas y componentes deberá presentar el producto y su comprobante de compra en Av. San Isidro #110, Col. Industrial San Antonio, Alc. Azcapotzalco, C.P. 02760, CDMX, Méx. o en el establecimiento donde lo compró, o en algún Centro de Servicio  **TRUPER®** de los enlistados en el anexo de la póliza de garantía y/o en www.truper.com. Los gastos de transportación que resulten para su cumplimiento serán cubiertos por  **TRUPER®**. Para dudas o comentarios, llame al **800-690-6990**.
Importado por: **Truper, S.A. de C.V.**, Parque Industrial #1, Jilotepec, Edo. de Méx., Méx. C.P. 54240, Hecho en China

Sello del establecimiento comercial:**Fecha de entrega:****1
AÑO**

ENGLISH
ESPAÑOL

TRUPER®

Manual

Stick Welder

Model: SOT-300/250X

Code: 14354



IMPORTANT NOTICE: This product should not be exposed to liquids dripping or splashing.



CAUTION



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



SAVE THIS INSTRUCTION MANUAL

You will need this manual in order to check safety and caution rules, assembly instructions, operating and maintenance procedures, parts list and diagram.

Keep your invoice with this manual. Fill in the invoice number in the inner side of the front cover. Keep the manual and invoice in a safe and dry place for future reference.

SAFETY INSTRUCTIONS



NOTE: When using tools, basic safety precautions should always be followed to avoid risk of personal injury as well as damaging the equipment.

Read all the instructions before using any tool.

1. **Keep your work area tidy.** Cluttered areas and benches invite injuries.



2. **Consider work area environment.** Do not use machines or power tools in damp or wet locations. Do not expose power tools to rain. Keep work area well lit. Do not use power tools where flammable liquids or gases are present.



3. **Guard against electric shock.** Prevent body contact with grounded surfaces such as pipes, radiators or refrigerators.

4. **Keep children away.** Children shall never be near work area.

Children are not permitted to hold machinery, tools or extension cables.

Visitors are not allowed to handle tools; they should be kept away from work area.

5. **Store the equipment while not in use.** When not in use, tools should be stored in dry and dust free shelves, padlocked and out of children's reach.

6. **Do not force tool.** It will do the job better and safer at the rate for which it was intended. Do not use inadequate attachments to exceed the tool's capacity.

7. **Use the right power tool.** Do not force small tools to do heavy-duty jobs. Do not use power tools for heavy-duty jobs for which it was not designed.

8. **Dress properly.** Do not wear loose clothing, gloves, ties or jewelry. They can be caught in moving parts. Non-skid footwear is recommended. Use protective hair covering to contain long hair.



9. **Wear eye protection.** Always wear appropriate safety accessories authorized by the Mexican Official Standard (Norma Oficial Mexicana NOM). Wear goggles, face and dust masks when working with materials that shed metallic parts, shavings or chemical dust.

10. **Do not use the power cord for purposes different than those it was intended.** Do not carry tool by the power cord or yank to disconnect it from socket. Protect cable from heat, oil and sharp edges.

11. **Secure work piece.** Use clamps or vices to hold work piece steady. Is safer than using one hand and enables the user to use both hands. Keep proper footing and balance at all times. Do not overreach over or walk across the tool when is running.

12. **Do not extend your range of activities.** Avoid a standing position that makes you get tired. Keep a safe position and stable balance.

13. **Keep tools in the best conditions.** To gain better performance keep tools clean. Follow lubrication and appliance replacement instructions. Verify periodically the tool's cables; if damaged have them repaired in a Truper® Authorized Service Center. Handles should always be clean, dry and free of oil and grease.

14. **Disconnect tools.** Disconnect tools when idle, and before servicing.



15. **Reduce the risk of unintentional starting.** Do not carry a plugged-in tool with your finger on switch. Be sure switch position is OFF before plugging in power cord.



16. **Outdoor extension cords.** While outdoors use only extension cords that are equivalent and duly labeled.

17. **Stay alert. Watch what you are doing.** Exercise common sense. Do not operate tool when tired.

18. **Double check damaged parts.** Before using the tool, carefully check guards or damaged moving parts. Ascertain proper operation and performance. Check moving parts alignment, binding, breakage, mounting and any other condition that may affect its operation. In order to guarantee proper function of the tool, all components should be adequately assembled and in compliance with the requirements. Any worn switch should be replaced in a Truper® Authorized Service Center. Do not operate any power tool if the ON/OFF switch is not working.

19. **Parts and accessory replacement.** When in need of replacing parts use only original Truper® spare parts designed to be used with this tool.



20. **Warning!** For your personal safety use only accessories or additional equipment specified in these operating instructions or recommended by the manufacturer. Using any other accessory not specified in this manual may present risk of personal injury.



21. **Ear protection.** When performing services with a noise level higher than 85dB wear protective earplugs.

OWNERS MANUAL



WARNING! The stick welder may be dangerous

GUARD YOURSELF AND OTHER PEOPLE FROM POSSIBLE SERIOUS ACCIDENTS. KEEP CHILDREN AWAY FROM THE WORK PLACE. KEEP PEOPLE WITH A PACEMAKER AWAY FROM THE WORK AREA.

In welding, as in the majority of jobs, there is some risk involved. Welding is safe when caution is exercised. The following safety measures are only a summary of all the information disclosed in the safety standards. It is important to read and follow the safety rules.

REPAIRS AND MAINTENANCE IN THE WELDING PRODUCTS SHALL ALWAYS BE CARRIED OUT IN A TRUPER® AUTHORIZED SERVICE CENTER



ELECTRIC SHOCK may cause death

Touching "live" electric parts may cause a total shock or severe burns. The circuit formed by the electrode and the ground clamp are powered "live" when the welder is ON.



WARNING: Risk of electric shock. An electric shock coming from the welder electrode may cause death. Do not weld when raining or snowing. Do not touch the electrode with bare hands. Do not wear wet or damaged gloves. Personal protection against electric shock: insulate from the work piece. Do not open the equipment enclosure. Do not weld drums or any other closed container.



WARNING: Arc generated risks. Arc radiation may burn your eyes and damage the skin. Wear helmet and protection goggles. Use ear protection. Wear protection clothes to protect the skin up to your neck. Always use full body protection.



WARNING: Risk induced by electro-magnetic fields. When welding, the current produces electro-magnetic fields. Do not use the power source if having medical implants. Never roll soldering cables around the waist. Join and set parallel the two soldering cables so that the fields will counteract in each other.



WARNING: Do not use the welder power source to de-ice pipes.

The primary connection circuit connected to the welder and its parts, are also electrically "live" when the welder is ON. In automatic and semi-automatic welding processes the micro-wire, the rods housing and all the metallic parts touching the micro-wire are electrically "live" or energized. An incorrect installation or grounded incorrectly may present risks. Follow these recommendations:

1. Do not touch the electrically "live" (energized) parts.
2. Wear always dry clothes, gloves in good repair and adequate safety equipment.
3. Insulate yourself from the work piece and ground, standing in insulated and dry mats.
4. Disconnect the welder or stop the motor before installing or carrying out maintenance.
5. Install and ground the welder correctly following these instructions manual or following the national, state or local codes.
6. Turn OFF the equipment when not in use.
7. Never use broken, damaged or badly spliced cables or a not recommended gauge.
8. Do not put cables around your body.
9. The work piece shall be properly grounded.
10. Do not touch the electrode while in contact with ground.
11. If the welder has damaged parts take it to a Truper® Authorized Service Center to replace or repair immediately before using the welder again.
12. When working in levels above ground wear a safety harness to prevent falls.
13. Keep the welder covers in place and screw them correctly.

THE ELECTRIC ARC RADIATIONS may burn eyes and skin. The NOISE may damage the sense of hearing.



Radiations emanated from the welding process produce intense heat and the strong ultraviolet rays may burn your eyes and skin. Noise in some processes may damage the sense of hearing. Follow these recommendations:



1. Wear welding helmet with the shade glass adequate to the type of welding process. This will protect your face and eyes while welding or observing some type of job.
2. Wear safety glasses with the shade number adequate to the welding process.
3. Protect third parties from sparks and flares from the arc. Limit your work space with shades or curtains suited for welding processes.
4. Wear sturdy and flame-resistant clothes (wool and leather) as well as industrial use shoes.
5. Wear hearing protectors if the noise level is too high.

TO PREVENT HEALTH HAZARDS



WARNING: Vapors and gases produced while doing welding jobs are dangerous to your health. Work in well ventilated places or with adequate ventilation systems.



WARNING: Do not breath smoke or gas come out from the welding process. Keep your head away from the fumes.

WARNING: If ventilation is poor use an adequate autonomous breathing device. The protection gases generated during the welding job may displace air and cause fatal accidents.

WARNING: Do not operate the welder close to degreasing substances, cleaner or spray cans. Heat and radiation in the welding process may react with the vapors and create toxic gases.

WARNING: Avoid welding metals covered with lead, zinc or cadmium. These materials generate toxic gases. Otherwise, remove the covering from the welding area. double check the area is well ventilated or use an adequate autonomous breathing device.

TO PREVENT FIRE



CAUTION: Always have handy a fire extinguisher in good working conditions.



WARNING: There shall not be flammable or explosive materials in the work area (not closer than 36 feet). Do not carry out welding jobs in places where sparks may reach or fall onto flammable or explosive materials.

Sparks, hot metal, slag from the weld, the work piece and the hot parts in the equipment may cause fire or burns. The accidental contact from the electrode, the micro-wire with metallic objects may cause sparks, overheating and fire. Follow these recommendations:

1. Protect yourself and third parties from sparks and hot metal.
2. Do not weld where sparks could reach flammable or explosive materials.
3. All the flammable materials shall be put at least 433" away from the welding area. If it is not possible to put the away, protect them with adequate covering.
4. Tables and working benches shall be made with small slots to enable sparks and hot materials coming out of the soldering, to easily flow away.
5. Always keep handy a fire extinguisher in good working conditions in case of an emergency.
6. Do not weld in closed containers like tanks or gasoline drums, oil, etc.
7. Connect the ground clamp to the work piece as close as possible to the soldering zone to prevent the current to flow long distances resulting in contact with foreign materials and cause an electric shock.
8. Do not use the welder to de-ice frozen pipes.
9. Remove the electrode holder or cut the micro-wire from the contact rod when not in use.
10. Wear clothes made of natural materials: gloves, bibs, leather leggings and helmet.

CAUTION: The base of the welding power source must be inclined at a maximum of 10° to avoid overturning.



SPARKS AND HOT METALS may cause accidents

Grinding and rectifying cause some metal particles to shoot out. Also, when the welder cools down it sheds slag.

1. Wear face mask or safety glasses
2. Wear adequate clothes to protect your skin.



WARNING! READ THIS USER MANUAL AND FOLLOW ALL THE SAFETY AND OPERATION INSTRUCTIONS BEFORE USING THIS WELDER

TECHNICAL CHARACTERISTICS :

INPUT

Voltage:	220 V~
Frequency:	60 Hz
Current:	106 A for c.a. ~ output 71 A for c.c.= output
Power:	23,2 kVA for c.a. ~ output 15,6 kVA for c.c.= output

OUTPUT

Rated Voltage:	68 V c.a. ~ 62 V c.c.=
Rango de ajuste de corriente:	Alternating Current 60 A - 340 A c.a. ~ Direct Current 50 A - 236 A c.c.=
Current Range:	35% - 3,5 min work per 6,5 min rest

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

Type of cooling:	Fan
IP Grade:	IP21S
Welder insulation:	Class I

Power Cord Grips used in this product is Type "Y"

Build quality: Basic insulation

Insulation on motor winding: Clase F

ELECTRODE CHARACTERISTICS:

Type:	6013 / 6011
Diameter:	3/32", 1/8", 5/32", 3/16", 1/4"
Type:	7018
Diameter:	3/32", 1/8", 5/32", 3/16", 1/4"

WELDER CONNECTION INTO THE POWER SUPPLY

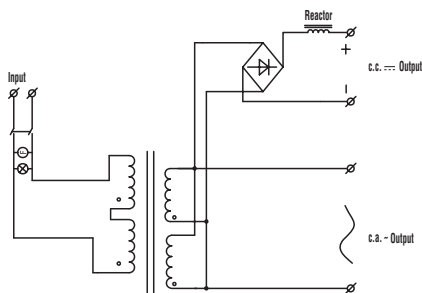
When connecting the welder into the power supply always double check the voltage complies with what is indicated in the welder nameplate.

REPAIRS IN THE WELDER SHALL ONLY BE CARRIED OUT IN THE TRUPER® AUTHORIZED SERVICE CENTERS. REFRAIN FROM OPERATING THE WELDER OR CARRY OUT MAINTENANCE BEFORE READING THIS INSTRUCTION MANUAL

FOR BEST RESULTS USE ONLY ORIGINAL SPARE PARTS TRUPER® BRAND.

FOR BEST RESULTS USE WELDING CABLE SET TRUPER® BRAND.

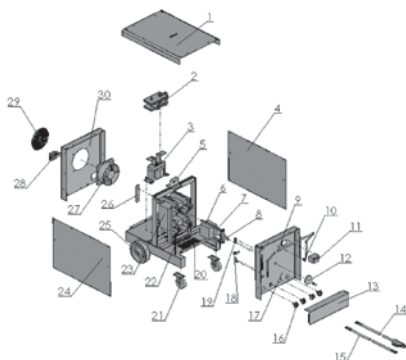
ELECTRIC DIAGRAM



PARTS LIST

- | | |
|-----------------------------|-------------------------------|
| 1. Upper Plate | 16. Secondary Binding Clamp |
| 2. Rectifying Plate | 17. Panel or Front Plate |
| 3. Reactor | 18. Indicating Tape Support |
| 4. Right Side Plate | 19. Spring Washers |
| 5. Lifting Hook | 20. Chassis |
| 6. Shunt Leg | 21. Rotatory Disc |
| 7. Shunt Support | 22. Chassis Support |
| 8. Shunt Arrow | 23. Converter |
| 9. Handle | 24. Left Side Plate |
| 10. Current Indicating Tape | 25. Disc |
| 11. Single Phase Switch | 26. Converter Support |
| 12. Crank | 27. Fan |
| 13. Front Plate Accessory | 28. Primary Connections Board |
| 14. Electrode Holder Cable* | 29. Fan Guard |
| 15. Ground Cable* | 30. Back Plate |

Nota: * Not included



OPERATOR PROTECTION

- Always observe the security and hygiene rules. Wear protection clothes to prevent injuries to eyes and skin.
- Wear the welder helmet to cover your face when using the welder. You can watch the operation through the welder helmet shade glass.
- When carrying out welding jobs, avoid spills to prevent injuries.
- No part of your body should touch both poles of the welder.
- Do not use in wet or humid places.
- Smoke and gasses produced when welding is dangerous for your health. Assure you are working in places with ventilation or extraction installations to keep smoke or emissions out of the breathing zone.

- When using your welding machine remember the arc rays shall not be aimed towards people standing by.
- When soldering, do not touch electricity driving parts such as the current output tip.
- Do not touch any electricity driving part while connecting into the power supply. Turn off the switch when finishing welding or when leaving the work place.
- Do not carry our soldering jobs in sealed containers or when the container is used to store flammable materials. It can cause an explosion.
- Use the necessary caution measures to prevent accidents.
- People not related with the soldering job shall not enter the welding place.
- People using a pacemaker or other similar device susceptible to electro-magnetism are not permitted to be near the welder. There could be interference with the normal functioning of the pacemaker.
- Avoid using the welder to de-ice materials.



WARNING! Since tension is very high inside the welder, caution measures should be used to prevent accidents.

- Disconnect the power supply before verifying the welder. Take measures to prevent unexperienced or untrained people to open the welder.
- The **SOT-300/200** stick welder is a portable machine. The right maintenance can guarantee a better operation and will lengthen the service years. The welder checking and maintenance of shall be carried out in a Truper® Authorized Service Center. When the user if facing a special issue, and cannot solve it, they need to get in touch with us or our representatives to obtain service or technical support for repairs or spare parts.
- Check the connection to assure the welder input and output cables are connected correctly, to assure the ground connection is reliable, etc.
- When using the welder, it shall be operated in its work cycle range. If the work cycle range is exceeded, the parts will wear out, the service life will shorten or it will get damaged. If used for long periods of time, the welder overheating protection mechanism will activate and you can resume the job when the protection time is over.
- Maintenance in the welder shall only be carries out by experts and be sure it is disconnected from the power supply.
- When using the welder outdoor avoid exposing it to rain.
- When using the welder, the cable connector shall be checked regularly. When it is used in a fixed place, it shall be inspected once a month. When it is constantly moved to different places, it shall be checked each use.
- When the welder is not used for long periods of time, store the welder in a storage facility with good ventilation in environment free of corrosive or harmful gasses. The storage facility temperature shall be between -13 °F, up to +131 °F Humidity shall not exceed 90%.
- Do the following in intervals not exceeding six months: Routine cleansing, checking there are no lose parts in the welder such as metal accessories, mobile core, current pole adjustment and connection cable. If there is any problem present it shall be solved immediately.



Safety measures to take to assure the right installation and functioning.

- Suspended dust, acid and corrosive materials suspended in the work place atmosphere shall not exceed the limits established in the Standard (including the welding process emissions).
- The welder shall be set up where it will not be exposed to sun rays or rain. It shall be stored in a low-humidity place with a temperature ranging from 14 °F, up to + 104 °F

- To have adequate ventilation, the welder shall be set with a 19.6" free space around.
- Double check there are no metal particles entering the welder.
- There shall not be strong vibrations around the welder area.
- Assure there is no interference with the surrounding area in the setting up place.

Safety Review.

Verify each of the following points before operation:

- Be sure the welder has a reliable ground connection.
 - Check out there is always a solid connection of the input and output cable (with no short circuit in the output).
 - Double check the insulation in the input and output wire is adequate and the connection is reliable.
- Qualified personnel shall carry out regular inspections after setting up the welder. This inspection shall not exceed 6 months and must include the following:
1. Routine cleaning and double check there are no abnormal conditions in the tight parts in the welder. These parts could get loose due to dust accumulated during use.
 2. Check the soldering cable. Look for wear and see it can be used.
 3. Check the welder input cable. It shall not be torn or damaged, otherwise replace it immediately in a Truper® Authorized Service Center.
 4. Assure the power supply is adequate for the welder and that the input energy protection device is activated.



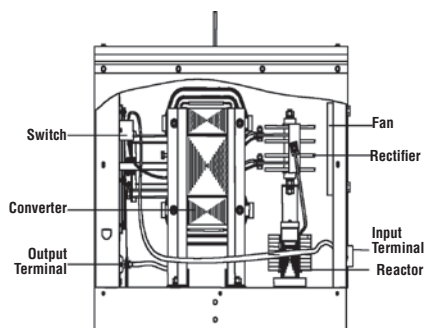
NOTICE! Close the power supply before opening the housing during any inspection. Do not hesitate to contact a Truper® Authorized Service center for technical assistance when facing hard to solve issues.

TECHNICAL SPECIFICATIONS

The product is subject to some environmental conditions:

- Environment temperature range: When welding: 14 °F, up to + 104 °F
Output values specified are with a 68 °F
Temperatures higher than the work cycle may be reduced.
 - During transportation and storage: -13 °F, up to +131 °F
 - Relative humidity: 104 °F (50%) up to 68 °F (90%).
 - Dust, acid and corrosive materials suspended in the air in the work place shall not exceed the limits established in the Standard (excluding the welding process emissions).
 - There shall not be excessive vibration in the work place.
 - Keep the welder way from the rain and high temperatures when working outdoors.
- Power supply requirements
- The voltmeter shall deploy a real sine wave.
 - The variable in voltage shall not exceed $\pm 10\%$ of the nominated value.
 - Work cycle and overheating protection.
 - When choosing soldering parameters, please consider the duty cycle of the welder. When using a soldering range consider the duty cycle, if using a higher duty cycle the welder may overheat and reduce the welder life cycle.
 - The working cycle directly affects the welder. When the temperature inside the welder is above the nominated temperature, a thermal protector kicks on and cuts the energy stopping the welder. As soon as the safety temperature lowers, the thermal protection stops operating and the welder starts working.

INNER VIEW OF THE SOT-300/250X WELDER



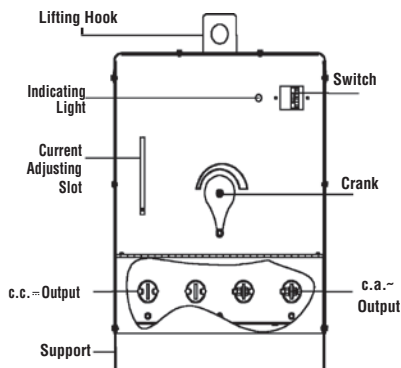
WELDER STRUCTURE

The SOT-300/250X a.c. - and c.c. - stick welders are made with a box structure. Each side of the welder sides is set with one connection for the primary "Power Source Input" and the secondary "Power source Output". The front panel is built with a power switch, welder power supply indicator light, welder current direction indicator, adjustable current bar. In the lower side of the panel, there is a connection for the secondary "Power source Output".

In the lower side of the rear panel there is a ground connection screw to connect the welder into ground.

In the upper side of the welder housing, a lifting ring is fixed. Very maneuverable. Originally designed with good internal radiation, the welder operation is easy and reliable.

OUTER VIEW OF THE SOT-300 / 200X WELDER



Welder Standards

The SOT-300/250X stick welder is in compliance with the EN50060 International Standard, part 9, Technical Conditions of the Welder under limited working service.

INSTALLATION

The SOT-300/250X a.c. - stick welder housing protection grade is IP21S. It is not allowed to introduce the fingers or insert a round bar smaller than 12 mm (especially metal bars) into the welder.



WARNING: The welding current sources are not suitable for use under rain or snow.

When using the welder, it needs an adequate input current. If the capacity of the electric network is enough, it has an influence in the power supply network. If you have any doubt, please consult the experts.



CAUTION! The base of the welding power source must be inclined at a maximum of 10° to avoid overturning.

WELDER GROUND CONNECTION

The welder shall be properly grounded. It is not permitted disconnecting before the welding job is finished. Otherwise, electrocution and personal injuries may happen.

SYMBOLGY



DC symbol



Electric arc manual welding with coated electrode



Input circuit, single-phase alternating current and rated frequency symbol

x

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

$U_1 \dots V$

Rated power voltage

$I_1 \max \dots A$

Maximum rated current

$I_1 \text{ eff} \dots A$

Maximum effective current

IP

Protection degree (solid objects and water submersion)



Transformer - single-phase

~

AC symbol

SMAW

Electric-arc manual welding with coated electrodes

WELDER CONNECTION INTO THE POWER SUPPLY

When connecting the welder into the power supply always double check the voltage complies with what is indicated in the welder nameplate.

CONNECTION BETWEEN THE WELDER, THE ELECTRODE HOLDER AND THE WORK PIECE

One end of the welding output cable connects to the welder as shown in the panel, the other end connects to the work piece and to the electrode holder.

If the welder output cable if has fast-connection, the connection screws shall be adjusted and secured, otherwise, the fast connection and the welding cable may be damaged.

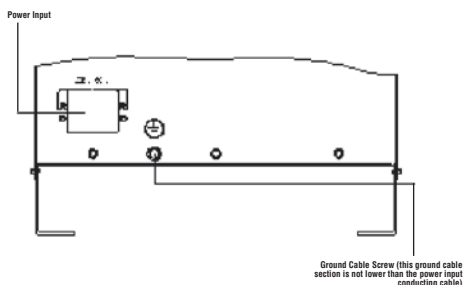
OPERATION

ATTENTION! The proper use of the welder may guarantee it will work to satisfaction and can make the operation life of the machine longer. When using the welder, please assure there is an adequate input connection and ground before connecting into the power supply.

WELDER OPERATION

Connect the welder power inlet cable and the output cable as instructed in the operation instructions. Then, connect the welder to the main power supply before turning on the switch

INPUT CONNECTION DIAGRAM



Connection between the welder, the electrode holder and the work piece

• Welding with a.c.~

Join one end of the welder cable set in the welder support with the a.c. connection pole, in the welder output. Join the work piece cable with the other end of the a.c. pole in the welder output

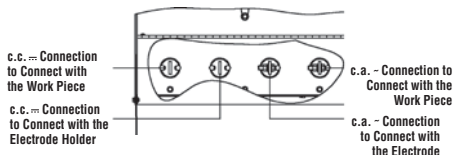
• Welding with c.c.=

Join one end of the welder cable set in the welder support with the "+" pole in the welder input. Turn the bolt to tighten. If the bolt is not tight enough, the internal connection board and the welder cable will burn.

Join one side of the cable of the work piece to the "-" pole in the welder output. Tighten the bolt perfectly. If the bolt is not tight enough the internal connection board and the welder cable will burn.



Welding cannot be carried out simultaneously with a.c.~ and c.c.=



CLEANING THE WORK PIECE BEFORE WELDING

Before carrying out any welding job make sure corrosion and spots are eliminated in a range of 0.78" from the work piece' slots and sides. However, if there is not excessive corrosion and there is no big demand for weld seam, there is no need to clean the corrosion.

ELECTRODE REPLACEMENT

To enable the welding job, replace the electrode only when is consumed 0.39" or 0.78" from the electrode holder.

CURRENT ADJUSTMENT

Current is adjusted using the crank in the upper panel. When it is in the adequate direction, the current will be higher, when in the opposite direction, the current will be lower. The current value can be watched in the current adjusting indicator window.

When the current indicator is close to the maximum or minimum current value, please do not use a high setting because it causes loss.

OBSERVATIONS: The electrode burns at high temperatures. Do not use your hands to replace it. The replaced electrode end shall be set into a metal container. Do not use the electrode holder to hold the electrode covering.

SLAG REMOVAL

When the weld is finished use a special slag hammer to remove slag from the weld seam.

OBSERVATIONS: The slag removal job can only be carried out when the slag has cooled down and hardens. To prevent being injured by the slag, there should never be people in front of the work piece when you remove slag.

TRANSPORTATION AND STORAGE



ATTENTION! This welder is made with a box structure so it can be firmly fixed in its base during transportation, complying with the standard packaging.

When storing and transporting the welder, guard it against rain. When loading, pay attention to the packaging. There shall not be humidity, corrosive gasses and dust on the storage place. It shall be kept dry and well ventilated. The allowed temperature ranges are from -13 °F, up to +131 °F Relative humidity shall not exceed 90%.

After opening the packaging, it is suggested that the product will be packed back according to the storage and future transportation requirements. The users shall keep the packaging materials together with the welder to use them during long distance transportation.

TROUBLESHOOTING

PROBLEM	ANALYSIS	SOLUTION
Energized Housing	- The primary winding is grounded - The secondary winding is grounded - The primary and secondary winding are making contact with the shunt. (There is continuity between the housing and any input terminal and output of the welder). - The input cable is making contact with the housing	1 - 3. Take the welder to a Truper® Authorized Service center to be repaired. 4. Place the cable in a position where is not making contact with the welder housing.
Excessive noise when is ON. Blown fuse	- Short circuit in the primary and secondary coil. - The cables adaptors are making contact. - the fuse is too small - A 110 V~ welder is connected into a 220 V~ voltage	- Take the welder to a Truper® Authorized Service center to be repaired. - Keep the cables separated. - Replace the fuse with another one with the capacity adequate for the welder ampere consumption. - Connect following the instructions
The output current is too small. There is no arc starting or the arc is unstable	- The input voltage is too small and undulates. - The connection between the welding cable and the converter output side is not properly fastened resulting in excessive resistance. - Worn screw and regulation nut.	- Adjust the input current to the nominated value or increase the main power supply capacity. - Double check there is an output connection from the converter - Take the welder to a Truper® Authorized Service center to be repaired.
The winding is hot, generates smoke and the fuse blow	- There is overload when operating - Partial short circuit in the primary and secondary winding - The cooling fan is failing to work - A 110 V~ welder is connected into a 220 V~ voltage	- Stop the operation. Start back the operation complying with the duty cycle requirement after the winding has cooled off 2-3. Take the welder to a Truper® Authorized Service center to be repaired. 4. Connect following the instructions
The arc is not initiating or it is hard to light the arc after the welder is on	- There is no input voltage from the power source - The switch is in the OFF (0) position - Partial short circuit in the winding	- Check the input voltage switch, the fuse and the input cable to assure they work properly. - Press the welder switch into the ON (I) position - Take the welder to a Truper® Authorized Service center to be repaired.
The cooling fan is not working correctly	- The fan motor coil is burnt - There is no contact. Is connected	1-2. Take the welder to a Truper® Authorized Service center to be repaired.
Excessive noise when welding	Uneven gap between the mobile shunt and the static shunt	Take the welder to a Truper® Authorized Service center to be repaired.

In the event of any problem contacting a 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  **TRUPER®** Authorized Service Center.

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

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

FIX FERRETERÍAS
 FELIPE ANGELES 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. ÁLVARO 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

MÉXICO CITY **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 25

COLIMA **BOMBAS Y MOTORES BYMTESA 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**
 AV. PARQUE INDUSTRIAL #1-A, JILOTEPEC, C.P. 54240,
 JILOTEPEC, EDO. DE MÉX.
 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,
 CHILPANCINGO, 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 8931

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

NUEVO LEÓN **SUCURSAL MONTERREY**
 CARRETERA LAREDO #300, 1B, MONTERREY PARKS
 COLONIA PUERTA DE ANÁHUAC, C. P. 66052
 ESCOBEDO, NL. 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 MK. 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: 993 353 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. 93308, POZA RICA, VER.
 TEL: 782 823 8100 / 826 8484

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

Model	Code	Brand
SOT-300-250X	14354	 TRUPER®

This product, its parts and components have a 1 year warranty against defects in its manufacture, operation and workmanship, except when: the product has been used in conditions other than those recommended, or has not been operated according to the instructions, or has been altered or repaired by personnel not authorized by  **TRUPER®**. In order to make the warranty valid or to purchase components and spare parts, you must present the product and its proof of purchase at Av. San Isidro #110, Col. Industrial San Antonio, ALC. Azcapotzalco, C.P. 02760, CDMX, Mex. or at the store where you bought it, or at a  **TRUPER®** service center listed in the attached warranty policy and/or at www.truper.com. Transportation costs resulting from compliance of this warranty will be covered by  **TRUPER®**. For questions or comments, call 800-690-6990.

Imported by:

Truper, S.A. de C.V. Parque Industrial #1, Jilotepec, Edo. de Méx., Méx. C.P. 54240.

Made in China.

Stamp of the business:

Delivery date:



1
YEAR