

Máquina de soldar

SL200H

ANOVA

Instrucciones y manual de usuario



ES

Millasur S.L.U.
Rúa Eduardo Pondal, nº 23 - Pol. Ind. Sigüeiro
15688 – Oroso, A Coruña - 981 696 465 - www.millasur.com



CE



Anova desea felicitarle por haber elegido uno de nuestros productos y le garantiza la asistencia y cooperación que siempre ha distinguido a nuestra marca a lo largo del tiempo.

Esta máquina está diseñada para durar muchos años y para ser de gran utilidad si es usada de acuerdo con las instrucciones contenidas en el manual de usuario. Le recomendamos, por tanto, leer atentamente este manual de instrucciones y seguir todas nuestras recomendaciones.

Para más información o dudas puede ponerse en contacto mediante nuestros soportes web como www.anova.es

INFORMACIÓN SOBRE ESTE MANUAL

Preste atención a la información proporcionada en este manual y en el aparato por su seguridad y la de otros.

- Este manual contiene instrucciones de uso y mantenimiento.
- Lleve este manual consigo cuando vaya a trabajar con la máquina.
- Los contenidos son correctos a la hora de la impresión.
- Se reservan los derechos de realizar alteraciones en cualquier momento sin que ello afecte nuestras responsabilidades legales.
- Este manual está considerado parte integrante del producto y debe permanecer junto a este en caso de préstamo o reventa.
- Solicite a su distribuidor un nuevo manual en caso de pérdida o daños.

LEA ATENTAMENTE ESTE MANUAL ANTES DE USAR LA MÁQUINA



Para asegurar que su máquina proporcione los mejores resultados, lea atentamente las normas de uso y seguridad antes de utilizarla.

OTRAS ADVERTENCIAS:

Una utilización incorrecta podría causar daños a la máquina u a otros objetos.

La adaptación de la máquina a nuevos requisitos técnicos podría causar diferencias entre el contenido de este manual y el producto adquirido.

Lea y siga todas las instrucciones de este manual. Incumplir estas instrucciones podría resultar en daños personales graves.

ÍNDICE

1. INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD
2. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS
3. DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO
4. INSTALACIÓN Y PUESTA EN MARCHA
5. MANTENIMIENTO Y ALMACENAMIENTO
6. SOLUCIÓN DE PROBLEMAS
7. GARANTÍA
8. MEDIO AMBIENTE
9. DESPIECE
10. CERTIFICADO CE

1. INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

1.1. Advertencias de seguridad

Cuando utilice esta máquina, observe las siguientes instrucciones de seguridad para excluir el riesgo de lesiones personales o daños materiales.

Observe también las instrucciones de seguridad especiales de los capítulos correspondientes. En su caso, siga las directivas o reglamentos legales para la prevención de accidentes relacionados con el uso de la máquina.

Importante

La máquina se utilizará siempre de acuerdo con las instrucciones del fabricante establecidas en el manual de instrucciones. El fabricante y/o distribuidor no será responsable en casos de uso inadecuado o modificaciones del producto. Los aparatos con piezas incorrectas o faltantes no deben usarse. El distribuidor le proporciona información sobre las piezas de repuesto.

Nota

Debido a que Anova mejora regularmente sus productos, es posible que encuentre ligeras diferencias entre su máquina y las descripciones contenidas en este manual. Anova puede realizar modificaciones en la máquina sin previo aviso y sin la obligación de actualizar el manual, aunque las características esenciales de seguridad y funcionamiento permanecerán inalteradas.

Nota: Debido a actualizaciones técnicas de producto, este documento está sujeto a cambios sin previo aviso.

La máquina cuenta con un protector contra sobrecalentamiento que impide su funcionamiento en caso de sobrecalentamiento. Asimismo, está protegida contra sobretensiones o baja tensión de alimentación. Sin embargo, existen algunos riesgos asociados a la soldadura. Por lo tanto, debe leer y seguir atentamente las siguientes instrucciones de seguridad.

1.1.1. Uso de accesorios de protección

El arco eléctrico y la radiación que refleja dañan los ojos sin protección. Protéjase siempre los ojos y la cara con una máscara de soldar adecuada. El arco eléctrico y las salpicaduras de soldadura queman la piel sin protección. Al soldar, utilice siempre guantes y ropa de protección.

1.1.2. Uso seguro de la máquina de soldar

Algunas partes de la máquina, como el extremo del hilo de aporte y la pistola de soldar, se calientan durante su uso. El hilo también es afilado y se mueve rápidamente, así que tenga cuidado al enhebrarlo.

Nunca cargue la máquina sobre su hombro durante la soldadura, sino colóquela sobre una superficie plana y segura.

No coloque la máquina cerca o sobre objetos calientes, ya que la cubierta de plástico podría derretirse.

No mueva la botella de gas protector cuando la válvula de control esté colocada. Fije la botella de gas de forma segura en posición vertical a un soporte de pared o carro para botellas independiente. Cierre siempre la bombona de gas después de usarla.

1.1.3. Seguridad contra incendios

La soldadura siempre se considera trabajo en caliente, por lo que debe prestar atención a las normas de seguridad contra incendios. Proteja el entorno de las salpicaduras de soldadura. Retire los materiales inflamables de las inmediaciones del área de soldadura y asegúrese de que el lugar cuente con el equipo contra incendios adecuado.

Al soldar piezas tipo contenedor, tenga en cuenta los peligros propios de los lugares de trabajo especiales, como el riesgo de incendio y el peligro de explosión. Puede producirse un incendio provocado por chispas incluso después de varias horas. No suelde en zonas inflamables y explosivas, puede ocasionar lesiones muy graves.

1.1.4. Tensión de alimentación

- No introduzca la máquina de soldar dentro de la pieza de trabajo, por ejemplo, en un contenedor o en un automóvil.
- No coloque la máquina de soldar sobre una superficie mojada.
- Cambie inmediatamente los cables defectuosos, ya que son peligrosos para la vida y pueden provocar un incendio.
- Asegúrese de que los cables no estén apretados ni en contacto con bordes afilados, entre otros.

1.1.5. Circuito de soldadura

- Aíslese del circuito de soldadura utilizando ropa protectora seca y en buen estado.
- No trabaje sobre una superficie mojada.
- No utilice cables de soldadura dañados.
- No coloque la pistola de soldar ni la pinza de tierra sobre la máquina de soldar ni sobre ningún otro dispositivo eléctrico.

1.1.6. Humos de soldadura

- Asegúrese de que la ventilación sea suficiente. Tome precauciones especiales al soldar metales que contengan plomo, cadmio, zinc, mercurio o berilio.
- El suministro suficiente de aire limpio también puede mejorarse mediante el uso de una mascarilla de aire fresco.

1.2. Uso previsto

El equipo debe usarse únicamente para el propósito prescrito. Cualquier otro uso se considerará un caso de mal uso. El operario será responsable de cualquier daño o lesión de cualquier tipo causado como resultado de esto.

Nota: Se deben conservar y consultar las instrucciones de funcionamiento proporcionadas por el fabricante para garantizar que el equipo se utilice y mantenga correctamente.

En el modo sinérgico, el voltaje de soldadura y la velocidad de alimentación del alambre se ajustan mediante controles giratorios según el espesor de la chapa a soldar. De este modo, resulta sencillo seleccionar los parámetros adecuados.

1.2.1. Sobre la soldadura

Además de la máquina de soldar, el resultado de la soldadura se ve influenciado por la pieza que se suelda y el entorno de soldadura. Por lo tanto, deben seguirse las recomendaciones de este manual.

Durante la soldadura, la corriente eléctrica se conduce mediante la boquilla de la pistola de soldar al hilo y, a través de este, a la pieza a soldar. El cable de puesta a tierra, conectado a la pieza, conduce la corriente de vuelta a la máquina, formando el circuito cerrado necesario. El flujo de corriente sin restricciones es posible cuando la pinza de puesta a tierra está correctamente fijada a la pieza y el punto de fijación de la pinza está limpio, sin pintura ni óxido.

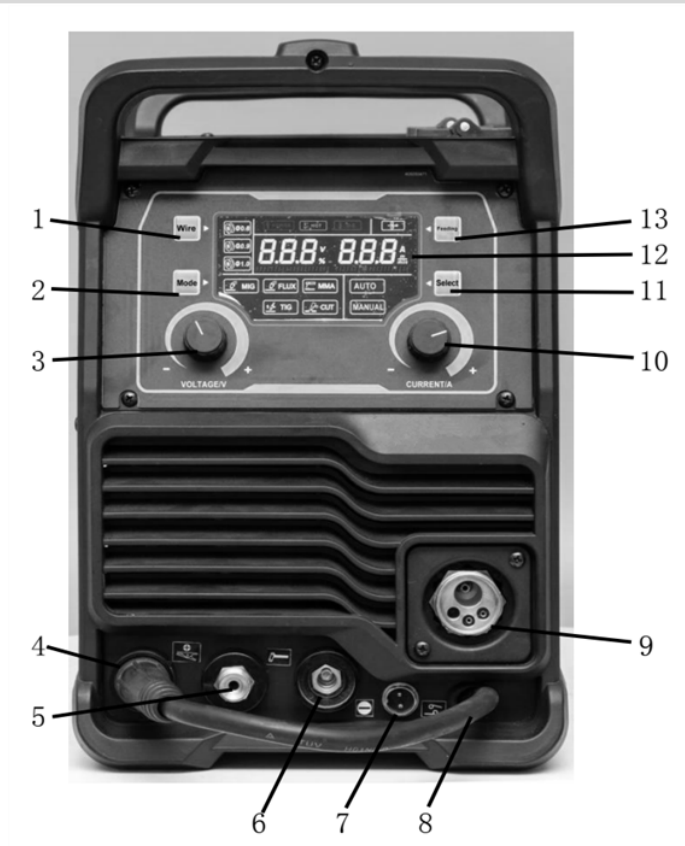
Durante la soldadura, es necesario utilizar gas de protección para evitar que el aire se mezcle con el baño de fusión. El dióxido de carbono o una mezcla de dióxido de carbono y argón son adecuados como gas de protección. Algunos alambres de aporte generan gas de protección al fundirse, eliminando así la necesidad de utilizar un gas de protección adicional.

2. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Características	SL200D
Tensión de alimentación	AC 230V $\pm$ 15% ~ 50Hz
Rango de corriente (A)	MIG20-200 TIG20-190 MMA20-190 CORTE 20-40
Tensión sin carga (V)	TIG/MMA/MIG-80 CORTE-380
Diámetro del alambre	0,8-1,0mm
Electrodos	1,6-5mm
Eficiencia	85%
Clase de aislamiento	F
Bobina de alambre	1-5kg

Nota: Por mejoras continuas en I+D+i, este documento y sus características técnicas pueden ser modificadas sin previo aviso.

3. DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO



1. Selector diámetro de hilo :0.8/0.9/1.0 mm
2. Tipo soldadura: GAS MIG/Flux MIG/TIG/MMA/CUT
3. Voltage (manual MIG)
4. Conector de abrazadera de tierra
5. Conector de soplete de corte
6. Conector pinza soldadura MMA / FLUX MIG
7. Conector de 2 pines (Para corte de plasma Cut / Antorcha TIG)
8. Cable conector soldadura
9. Conector Antorcha MIG
10. Selector intensidad
11. Selector: Manual/Automático
12. Pantalla LCD
13. Alimentación rápida por cable

4. INSTALACIÓN Y PUESTA EN MARCHA

- Apague el interruptor de alimentación antes de cualquier operación de conexión eléctrica.
- Evite utilizarla bajo la lluvia.

Nota: Instale la máquina estrictamente de acuerdo con los siguientes pasos. Ante cualquier duda, póngase en contacto con su distribuidor oficial.

4.1. Antes de la puesta en marcha

Los productos se embalan en cajas diseñadas especialmente para ellos. Sin embargo, antes de usarlos, asegúrese siempre de que no hayan sufrido daños durante el transporte. Compruebe también que ha recibido los productos que pidió y los manuales de instrucciones necesarios.

Transporte

- La máquina debe transportarse en posición vertical.
- Siempre mueva la máquina de soldar levantándola por el asa.
- Nunca lo desconecte de la pistola de soldar ni de otros cables.

Ambiente

- La máquina es apta para uso en interiores y exteriores. Sin embargo, debe protegerse de la lluvia intensa y la luz solar directa.
- Guárdela en un lugar seco y limpio, y protéjala de la arena y el polvo durante su uso y almacenamiento.
- El rango de temperatura de funcionamiento recomendado es de -20°C a $+40^{\circ}\text{C}$.
- Coloque la máquina de forma que no entre en contacto con superficies calientes, chispas ni salpicaduras.
- Asegúrese de que el flujo de aire en la máquina no esté restringido.

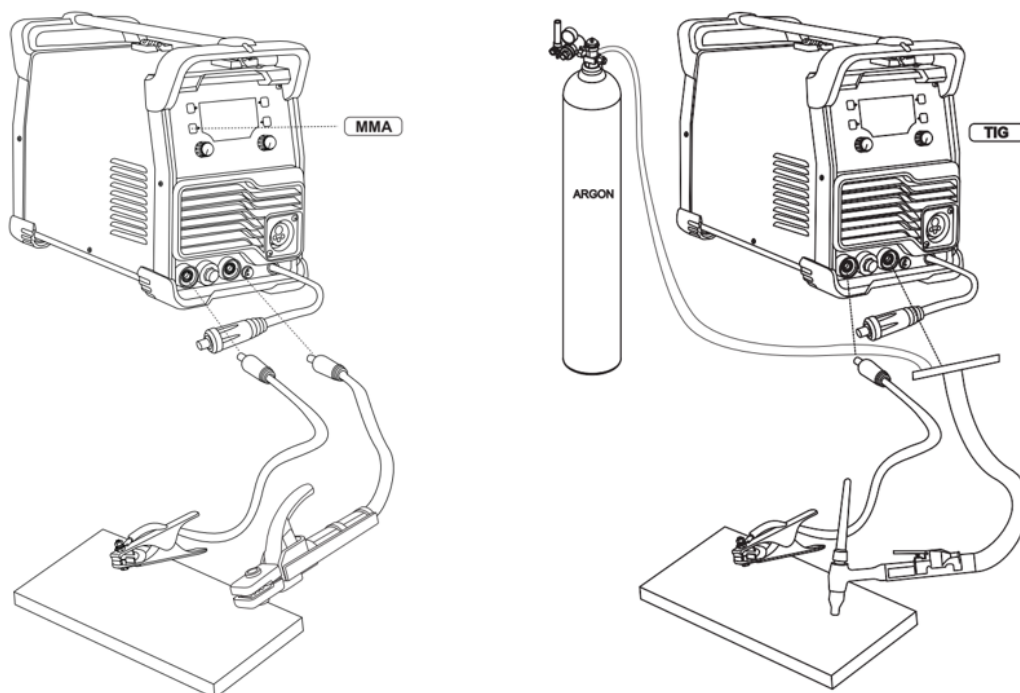
4.1.1. Conexión de aplicación con y sin gas

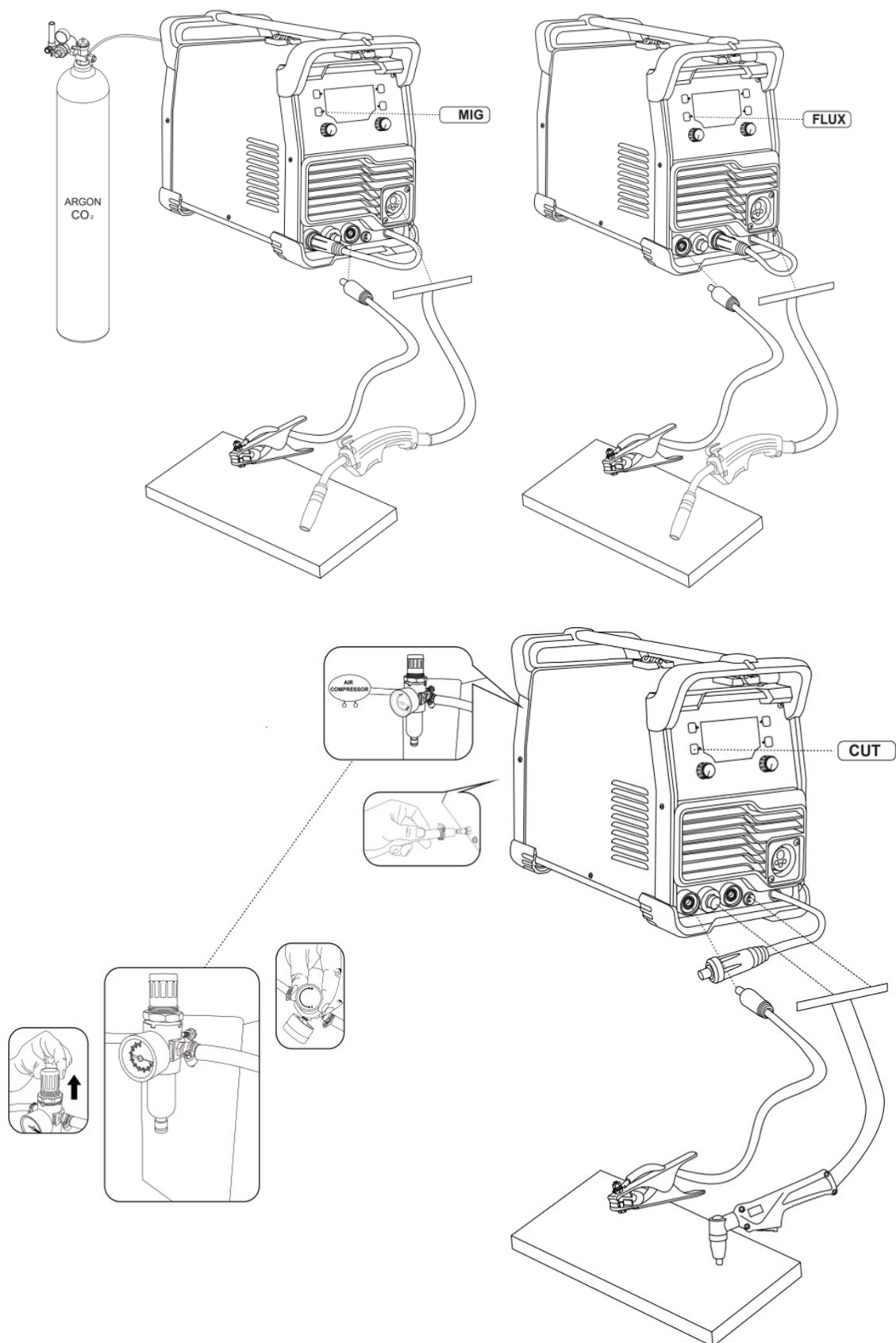
Aplicación de gas (con cable sólido)

El conector del cable de soldadura se conecta a “+”, la pinza de tierra se conecta a “-”, la antorcha se conecta a “” y sujételo.

Sin aplicación de gas (usando alambre tubular)

El conector del cable de soldadura se conecta a “-”, la pinza de tierra se conecta a “+”, la antorcha se conecta a “” y sujételo.





4.1.2. Conexiones

Conexión a la red eléctrica

La máquina está equipada con un cable de alimentación. Conecte el cable de alimentación a la red eléctrica.

Si utiliza un cable alargador, su sección transversal debe ser al menos igual a la del cable de alimentación (3 x 4 mm²). La longitud máxima del cable alargador es de 50 m.

La máquina también puede utilizarse con un generador. La potencia recomendada debe ser superior a la capacidad máxima de la máquina.

Toma de tierra

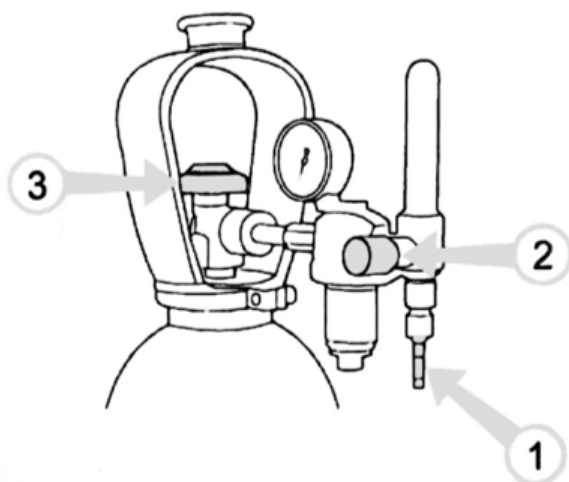
Conecte el cable de tierra a la máquina. Limpie la superficie de la pieza de trabajo y fije la abrazadera del cable de tierra a la pieza para crear un circuito cerrado y libre de interferencias, necesario para la soldadura.

Pistola de soldar

Una vez conectada la pistola de soldar a la máquina, esta conduce el hilo de aporte, el gas de protección y la corriente eléctrica hacia la soldadura. Al presionar el gatillo, comienza el flujo de gas de protección y la alimentación del hilo. El arco se enciende cuando el hilo de aporte toca la pieza a soldar.

El cuello del tubo puede girar 360°. Al girarlo, asegúrese siempre de que esté girado casi hasta el tope. Esto evita daños y sobrecalentamiento.

Si utiliza alambre de relleno de un diámetro diferente a 0,8 mm, cambie la punta de contacto de la pistola de soldar para que coincida con el grosor del alambre.



1. Conecte la manguera a la válvula de control de la botella de gas y apriete el conector.

2. Ajuste el caudal con el tornillo de la válvula de control. Un caudal adecuado de gas de protección es de 8-15 l/min.

3. Cierre la válvula de la botella después de su uso.

Conexión de la manguera de gas a una válvula de control típica

Gas de protección

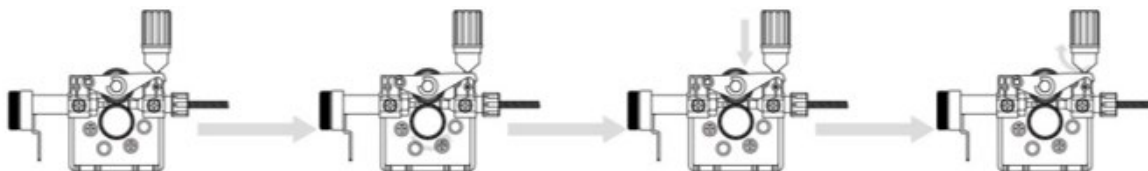
El gas de protección utilizado para los alambres de acero es dióxido de carbono o una mezcla de argón y dióxido de carbono, que reemplaza al aire en la zona del arco. El espesor de la chapa a soldar y la potencia de soldadura determinan el caudal del gas de protección.

Conecte el conector de boca de la manguera de gas de protección al conector de manguera de la máquina y el extremo del conector de la manguera a la válvula de control de la botella de gas.

Nota: Utilice un gas de protección adecuado para la soldadura del material. Fije la botella de gas de forma segura en posición vertical antes de instalar la válvula de control.

4.2. Cambio de la ranura del rodillo de alimentación

La ranura del rodillo de alimentación viene ajustada de fábrica para alambres de aporte de soldadura de 0,8 a 1,0 mm de diámetro. Si se utiliza alambre de aporte de 0,6 mm de espesor, es necesario modificar la ranura del rodillo de alimentación.



Cambio de la ranura del rodillo de alimentación

1. Abra el rodillo de alimentación desde la palanca de control de presión.
2. Encienda la máquina desde el interruptor principal.
3. Presione el gatillo de la pistola de soldar y mueva el rodillo de alimentación a una posición en la que su tornillo de bloqueo quede hacia arriba y pueda abrirse.
4. Apague la alimentación desde el interruptor principal.
5. Abra el tornillo de bloqueo del rodillo de alimentación con una llave Allen de 2,0 mm aproximadamente media vuelta.
6. Retire el rodillo de alimentación de su eje.
7. Gire el rodillo de alimentación y vuelva a instalarlo en su eje hasta el fondo, asegurándose de que el tornillo esté al nivel del eje.
8. Apriete el tornillo de bloqueo del rodillo de alimentación.

4.3. Enhebrado del alambre de relleno

1. Abra la carcasa del carrete presionando el botón de apertura e instale el carrete de alambre de manera que gire en sentido antihorario. Puede utilizar un carrete de alambre de 1 kg o de 5 kg en la máquina.
2. Fije el carrete con un bloqueo de carrete.
3. Desengancha el extremo del cable del carrete, pero sujétalo todo el tiempo.
4. Endereza el extremo del alambre unos 20 cm y corta el alambre en el lugar enderezado.
5. Abra la palanca de control de presión, lo que abrirá el engranaje de alimentación.
6. Pase el cable a través de la guía trasera del cable hasta la guía del cable de la pistola.
7. Cierre el engranaje de alimentación y fíjelo con la palanca de control de presión. Asegúrese de que el alambre pase por la ranura del rodillo de alimentación.
8. Ajuste la presión de compresión con la palanca de control de presión hasta la mitad de la escala. Si la presión es demasiado alta, se desprenden fragmentos metálicos de la superficie del alambre y pueden dañarlo. Por otro lado, si la presión es demasiado baja, el engranaje de alimentación patina y el alambre no avanza correctamente.
9. Presione el gatillo de la pistola de soldar y espere a que salga el alambre.
10. Cierre la tapa de la carcasa del carrete.

▲ Precaución

Al introducir el alambre en la pistola, no apunte hacia usted ni hacia otras personas, ni coloque, por ejemplo, la mano delante de la punta, ya que el extremo cortado del alambre es extremadamente afilado. Asimismo, no acerque los dedos a los rodillos de alimentación, pues podrían quedar atrapados entre ellos.

4.4. Controles y luces indicadoras

- La potencia de soldadura se ajusta según el espesor de la chapa a soldar.
- Las luces indicadoras muestran el modo de espera de la máquina e informan de un posible sobrecalentamiento.
- Al encender la máquina, se enciende una luz verde de encendido.
- Simultáneamente, se enciende el indicador luminoso del interruptor de espera.
 - Si la máquina se sobrecalienta o la tensión de alimentación es demasiado baja o alta, la operación de soldadura se detiene automáticamente y se enciende el indicador amarillo de sobrecalentamiento.
 - La luz se apaga cuando la máquina está lista para volver a funcionar. Asegúrese de que haya suficiente espacio alrededor de la máquina para que el aire circule libremente y la enfríe.

4.5. Ajuste de potencia de soldadura

Ajustar la potencia de soldadura según el espesor de la chapa afecta simultáneamente a la velocidad de alimentación del alambre y a la intensidad de corriente que lo alimenta. Este es un buen punto de partida para soldar en diferentes situaciones de trabajo. Sin embargo, el tipo de conexión y la apertura de la raíz pueden influir en la potencia de soldadura necesaria.

Seleccione el parámetro correcto del control de potencia de soldadura según el espesor de la chapa a soldar. Si las chapas tienen espesores diferentes, utilice su promedio como valor predeterminado.

La escala de espesor de chapa se indica en milímetros y se basa en un diámetro de alambre de 0,8mm. Al usar un alambre de 0,6mm, ajuste el control de potencia de soldadura ligeramente por encima del espesor de chapa utilizado y, en consecuencia, ligeramente por debajo con alambres de 0,9 a 1,0mm.

5. MANTENIMIENTO Y ALMACENAMIENTO

5.1. Mantenimiento

Un buen mantenimiento es esencial para un funcionamiento seguro y eficaz. También ayudará a aumentar la vida útil de la máquina y mantener la máquina en las mejores condiciones de funcionamiento.

Seleccione siempre los accesorios recomendados y aprobados por el fabricante. El uso de otros accesorios y recambios no aprobados pueden dañar la máquina.

Realice una revisión semanal de su máquina para asegurarse de que todo esté funcionando correctamente.

Precaución

Los operarios deben ser titulares de certificados de cualificación válidos que puedan demostrar sus habilidades y conocimientos completos eléctricos y de seguridad. Asegúrese de que el cable de entrada de la máquina esté cortado de la red eléctrica antes de realizar cualquier acción con la máquina de soldar.

1. Compruebe periódicamente si la conexión del circuito interno está en buenas condiciones (especialmente los enchufes). Apriete la conexión suelta. Si hay oxidación, retírela con papel de lija y luego vuelva a conectar.
2. Mantenga las manos, el cabello y las herramientas alejados de las piezas móviles, como el ventilador, para evitar lesiones personales o daños a la máquina.
3. Limpiar el polvo periódicamente con aire comprimido limpio y seco. Si suelda en un ambiente con contaminación, la máquina debe limpiarse diariamente. La presión del aire comprimido debe estar en un nivel adecuado para evitar que se dañen las piezas pequeñas del interior de la máquina.
4. Evite que la lluvia, el agua y el vapor se filtren en la máquina. Si lo hay, séquelo y verifique el aislamiento con todos los componentes del equipo. Sólo cuando ya no haya fenómenos anormales, se podrá utilizar la máquina.
5. Compruebe periódicamente si la cubierta aislante de todos los cables está en buenas condiciones. Si hay algún deterioro, reemplácelo.
6. Coloque la máquina en su embalaje original en un lugar seco si no la va a utilizar durante un período prolongado.

Al realizar el mantenimiento de la máquina, se debe tener en cuenta su grado de uso y las condiciones ambientales. Si utiliza la máquina adecuadamente y le da mantenimiento regularmente, evitará averías innecesarias.

⚠ Precaución

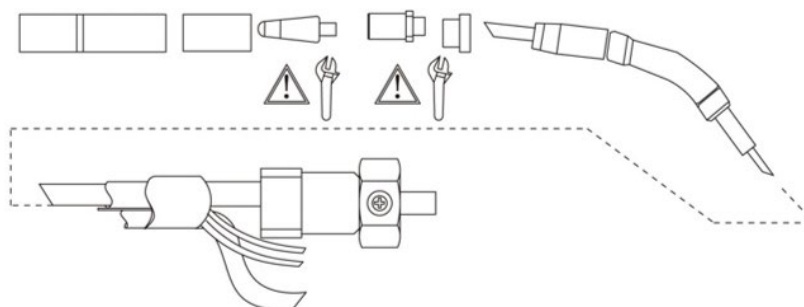
Desconecte la máquina de la red eléctrica antes de manipular los cables eléctricos.

5.1.1. Mantenimiento diario

- Elimine las salpicaduras de soldadura de la punta de la pistola de soldar y revise el estado de las piezas. Reemplace inmediatamente las piezas dañadas.
- Compruebe que las puntas aislantes del cuello de la pistola de soldar estén intactas y en su sitio. Sustituya inmediatamente las piezas aislantes dañadas por unas nuevas.
- Compruebe que las conexiones de la pistola de soldar y del cable de tierra estén bien apretadas.
- Compruebe el estado de la tensión de alimentación y del cable de soldadura y sustituya los cables defectuosos.

5.1.2. Mantenimiento del mecanismo de alimentación de alambre

- Revise el mecanismo de alimentación de alambre al menos cada vez que cambie el carrete.
- Compruebe el desgaste de la ranura del rodillo de alimentación y cámbielo cuando sea necesario.
- Limpie la guía del alambre de la pistola de soldar con aire comprimido.



Partes de la pistola de soldadura y la guía del alambre

5.2. Limpieza de la guía de cables

La presión de los rodillos de alimentación elimina el polvo metálico de la superficie del alambre de relleno, que luego se deposita en la guía del alambre. Si la guía del alambre no está limpia, se obstruye gradualmente y provoca fallos en la alimentación del alambre. Limpie la guía del alambre de la siguiente manera:

1. Retire la boquilla de gas, la punta de contacto y el adaptador de la punta de contacto de la pistola de soldar.
2. Con una pistola neumática, sople aire comprimido a través de la guía del alambre.
3. Limpie el mecanismo de alimentación del alambre y la carcasa del carrete con aire comprimido.
4. Vuelva a colocar las piezas de la pistola de soldar, apriete la punta de contacto y el adaptador de la punta de contacto con una llave.

5.3. Cambiar la guía de cables

Si la guía del cable está demasiado desgastada o totalmente obstruida, cámbiela por una nueva siguiendo las siguientes instrucciones:

1. Desconecte la pistola de soldar de la máquina.
 - a. Desconecte la abrazadera del cable de alimentación de la pistola abriendo los tornillos.
 - b. Desconecte el cable de alimentación de la pistola del polo de la máquina.
 - c. Desconecte el conector de los conductores del disparador de la máquina.
 - d. Abra la tuerca de montaje del arma.
 - e. Extraiga la pistola con cuidado de la máquina, de modo que todas las piezas salgan por el orificio del cable de la parte delantera.
2. Abra la tuerca de montaje de la guía de alambre que deja al descubierto el extremo de la guía de alambre.
3. Enderece el cable de la pistola de soldar y retire la guía del alambre de la pistola.
4. Introduzca una nueva guía de alambre en la pistola. Asegúrese de que la guía de alambre entre completamente en el adaptador de la punta de contacto y de que haya una junta tórica en el extremo de la guía que se conecta a la máquina.
5. Apriete la guía de alambre en su lugar con la tuerca de montaje.
6. Corte la guía de alambre a 2 mm de la tuerca de montaje y lime los bordes afilados del corte para redondearlos.
7. Vuelva a colocar la pistola en su lugar y apriete las piezas con una llave.

6. SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Problemas	Posible causa
El cable no se mueve o el alimentador de cables se enreda.	Los rodillos de alimentación, el conducto de cables o las puntas de contacto están defectuosos. - Comprueba que los rodillos de alimentación no estén ni demasiado apretados ni demasiado sueltos. - Comprueba que la ranura del rodillo de alimentación no esté demasiado desgastada. - Compruebe que el conducto de cables no esté obstruido. - Compruebe que no haya salpicaduras en la punta del conducto y que el orificio no esté obstruido ni desgastado.
El indicador luminoso del interruptor principal no se enciende.	La máquina no tiene tensión de alimentación. - Comprobar fusibles de tensión de alimentación - Compruebe el cable de alimentación y el enchufe.
El resultado de la soldadura no es bueno.	El resultado de la soldadura está influenciado por varios factores. - Compruebe el ajuste de voltaje de soldadura y velocidad del alambre. - Compruebe que la pinza de tierra esté correctamente fijada. El punto de fijación debe estar limpio y tanto el cable como sus conexiones deben estar intactos. - Compruebe el flujo de gas protector desde la punta de la pistola de soldar. - La tensión de alimentación es irregular, demasiado baja o demasiado alta.
Se enciende el indicador de sobrecalentamiento	La máquina se sobrecalienta. - Compruebe que el aire de refrigeración pueda fluir sin obstrucciones. - Se ha superado la relación volumen/capacidad de la máquina; espere a que se apague el indicador luminoso. - La tensión de alimentación es demasiado baja o demasiado alta

Nota: Seguimos mejorando constantemente este producto, por lo tanto, algunas partes de esta soldadora pueden cambiarse para lograr una mejor calidad, pero las funciones y operaciones principales no se alternarán ni cambiarán.

7. GARANTÍA

Si su producto sufre algún defecto de fabricación durante el período de garantía establecido, comuníquese o diríjase a su punto de venta directamente con la documentación necesaria.

Su factura de compra debe ser guardada como comprobante de la fecha de compra. Su herramienta debe ser devuelta a su distribuidor en un estado aceptable y limpio, en su caja original moldeada, si corresponde a la unidad, acompañada de su comprobante de compra correspondiente.

7.1. Período de garantía

El período de garantía legal del producto comienza en la fecha original de compra por parte del primer comprador inicial y su duración será la establecida por la ley Real Decreto-ley de protección de los consumidores y usuarios frente a situaciones de vulnerabilidad social y económica del año correspondiente al momento de adquisición del producto.

Algunos países no contemplan limitaciones en cuanto a la duración de una garantía implícita o no permiten la exclusión o limitación de daños consecuentes o incidentales, en cuyo caso es posible que la limitación y la exclusión anteriores no sean aplicables para usted. Esta garantía le da derechos legales específicos, pudiendo tener a su vez otros derechos que varían de un estado a otro o de un país a otro.

7.2. Exclusiones

Esta garantía no cubre daños al producto o problemas de desempeño causados por:

- Desgaste natural por uso.
- Mal uso, negligencia, operación descuidada o falta de mantenimiento.
- Defectos causados por un uso incorrecto, daños provocados debido a manipulaciones realizadas a través de personal no autorizado por Anova o uso de recambios no originales.
- Defectos de partes normales de desgaste, tales como cojinetes, cepillos, cables, enchufes o accesorios como taladros, brocas, hojas de sierra, etc.
- Daños o defectos resultantes de abuso, accidentes o alteraciones.
- Uso y almacenamiento incorrectos (referencia explícita de que no se han cumplido las reglas descritas en las instrucciones de funcionamiento).
- Desgaste causado por el cliente (por ejemplo, hojas de sierra rotas, escobillas de carbón consumidas, etc.).
- Desgaste y daños secundarios debido a la falta de mantenimiento, reparación, lubricantes (por ejemplo, daños por sobrecalentamiento debido a ranuras de enfriamiento bloqueadas, daños en los cojinetes como resultado de suciedad, daños por heladas, etc.)
- Daños como resultado obvio del uso excesivo / sobrecarga.
- Daños causados por suministros inapropiados (p.ej., combustible incorrecto)
- Rotura inducida por la carga de los componentes o accesorios de la carcasa debido a una tensión anormal
- Deformación inducida por la carga de los componentes o accesorios de la carcasa debido a una tensión anormal.
- Daños resultantes de la operación de suministros que se llenan en exceso o tienen fugas debido al almacenamiento inadecuado, en agentes de limpieza apropiados u otros componentes químicos que dañan.
- Daños debidos a la exposición inadecuada a temperaturas extremas (por ejemplo, fracturas por congelación, deformación térmica de componentes, etc.)
- Daños por exposición permanente a la radiación ultravioleta.
- Daños producidos por un mantenimiento inadecuado.
- Cualquier daño causado por el incumplimiento del manual de instrucciones
- Cualquier producto que haya intentado ser reparado por un profesional no cualificado.
- Cualquier producto conectado a una fuente de alimentación inadecuada (amperios, voltaje, frecuencia).
- Cualquier daño causado por influencias externas (agua, productos químicos, físicos, golpes) o sustancias extrañas.
- Uso de accesorios o piezas no adecuadas.

- No incluye defectos de partes normales de desgaste, tampoco cubre daños o defectos resultantes de abuso, accidentes o alteraciones, ni los costes de transporte.

Asimismo, la garantía queda anulada si el producto ha sido alterado o modificado, o si la marca comercial/el número de serie de la máquina ha sido desfigurado o eliminado.

Mantenimiento de rutina, la puesta a punto, los ajustes o el desgaste normal no están cubiertos bajo esta garantía.

Este manual no cubre todas las situaciones posibles en cuanto a exclusiones de garantía, para más información póngase en contacto con su distribuidor Anova más cercano.

7.3. En caso de incidencia

La garantía debe ir correctamente cumplimentada con todos los datos solicitados, y acompañada por la factura de compra.

Anova se reserva el derecho de rechazar cualquier reclamación donde la compra no pueda ser verificada o cuando esté claro que el producto no fue mantenido correctamente (mantenimiento, ranuras de ventilación limpias, lubricación, cepillos de carbón mantenidos regularmente, limpieza, almacenamiento, etc.).

Se entiende por uso privado el uso doméstico personal por parte de un consumidor final. En cambio, uso comercial significa todos los demás usos, incluidos los usos con fines comerciales, de generación de ingresos o alquiler. Una vez que el producto haya sido utilizado para uso comercial, será considerado en adelante como producto de uso comercial a los fines de esta garantía.

Estos son nuestros términos estándares de garantía, pero ocasionalmente puede haber una cobertura de garantía adicional no determinada en el momento de la publicación. Para más información, póngase en contacto con su distribuidor oficial de Anova más cercano o entrando en www.millasur.com.

El servicio de garantía solo está disponible a través de los distribuidores oficiales de Anova. Puede localizar su distribuidor más cercano en nuestro mapa de distribuidores en www.anova.es.

8. MEDIO AMBIENTE



Es fundamental garantizar que los productos y sus componentes sean desechados de manera responsable para proteger el medio ambiente. A continuación, podrá consultar pautas generales para la correcta eliminación de diversos materiales, de ser usados en su máquina.

Deshágase de su máquina de manera ecológica. No debemos deshacernos de las máquinas junto con la basura doméstica. Sus componentes de plástico y de metal pueden clasificarse en función de su naturaleza y reciclarse.

Al deshacerse de maquinaria o productos metálicos hay que tener en cuenta que sus componentes de metal, como hierro, acero o aluminio, deben ser reciclados adecuadamente en instalaciones de reciclaje de metales. De este modo, contribuirá a la posibilidad de reutilizarlos en la fabricación de nuevos productos.

Aceites y Combustibles

Los aceites usados y los combustibles, entre otros, deben ser reciclados adecuadamente. No vierta estos líquidos en desagües, suelos, ríos, lagos ni mares, ya que pueden causar graves daños al medio ambiente. Diríjalos a un centro de reciclaje o punto de recogida especializado. Este proceso ayuda a evitar la contaminación del agua y el suelo, y a reutilizar, de ser posible, los aceites de forma segura.

Plásticos

Los plásticos deben ser separados y llevados a puntos de reciclaje específicos. No los tire junto con los residuos domésticos comunes. Los plásticos pueden ser reciclados, contribuyendo a la reducción de residuos.

Cartón

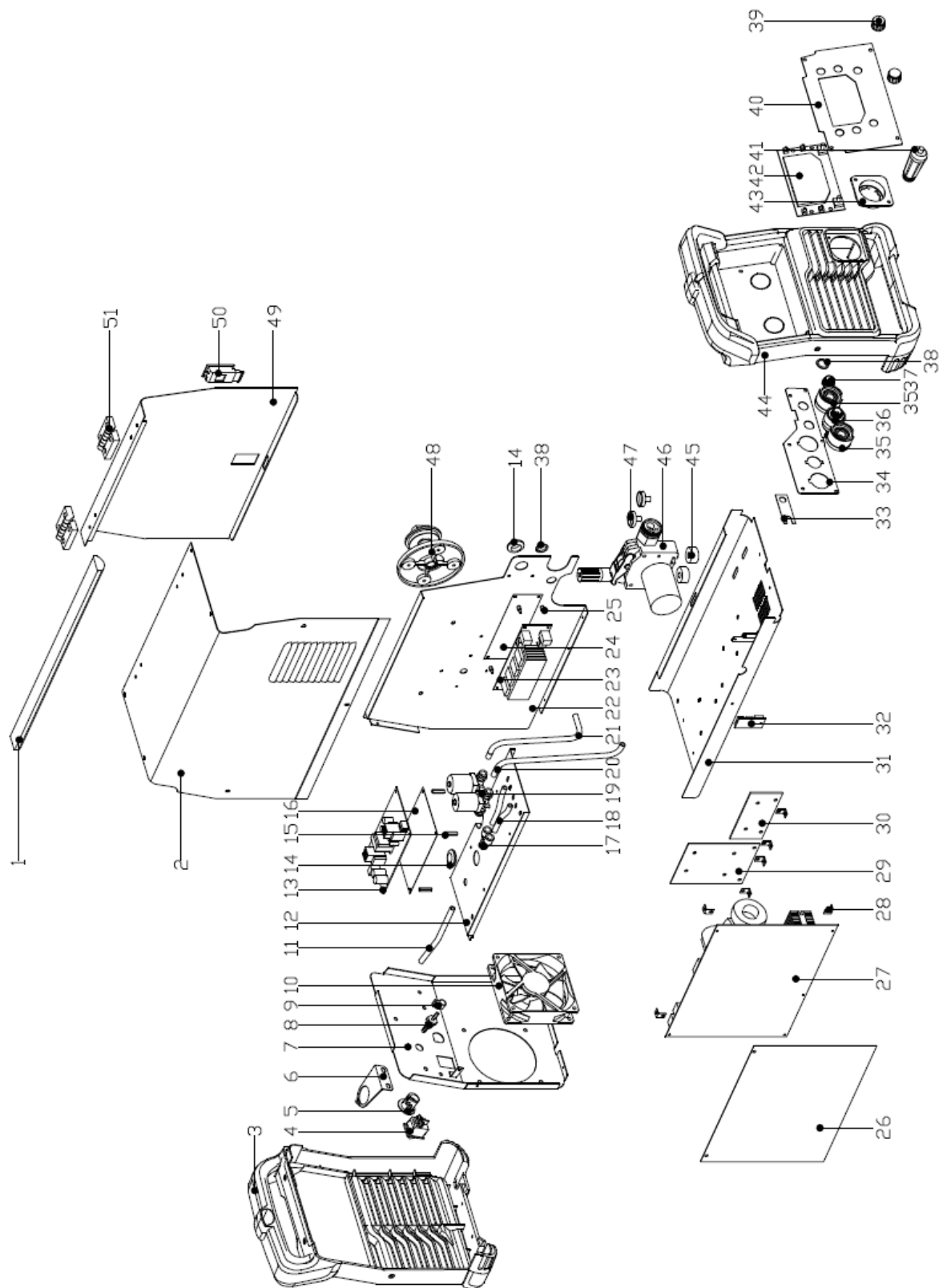
Los materiales de embalaje, como el cartón, son reciclables. Asegúrese de separar el cartón limpio y seco y depositarlo en los contenedores destinados para su reciclaje o en un punto oficial de recogida de residuos. No lo deseche junto con la basura doméstica.

Pilas/baterías

Las pilas, baterías y otros componentes electrónicos de las máquinas deben ser desechados en puntos de recogida específicos para evitar la liberación de sustancias tóxicas en el medio ambiente. No las tire junto con la basura común. Llévelas a centros de reciclaje adecuados para su manejo seguro y responsable.

Al seguir estas pautas, contribuye a la protección del medio ambiente y a la conservación de recursos. Para más información sobre el desecho y reciclaje del material, acuda a las autoridades locales y consulte la información necesaria.

9. DESPIECE



10. CERTIFICADO CE

EMPRESA DISTRIBUIDORA

MILLASUR, S.L.

RUA EDUARDO PONDAL, Nº 23 P.I.SIGÜEIRO

15688 OROSO - A CORUÑA

ESPAÑA



DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE

En cumplimiento con las diferentes directivas CE, en la presente se confirma que, debido a su diseño y construcción, y según marca CE impresa por fabricante en la misma, la máquina identificada en este documento cumple con las exigencias pertinentes y fundamentales en seguridad y salud de las citadas directivas CE. Esta declaración valida al producto para mostrar el símbolo CE.

En el caso de que la máquina se modifique y esta modificación no esté aprobada por el fabricante y comunicada al distribuidor, esta declaración perderá su valor y vigencia.

Denominación de la máquina: **SOLDADOR**

Modelo: **SL200H**

[MIG200L]

Norma reconocida y aprobada a la que se adecúa:

Directiva 2014/35/EU
2014/30/EU

Testado de acuerdo a normativa:

EN 60974-10:2021
EN 61000-3-11:2019
EN IEC 60974-1:2022+A11:2022
EN 61000-3-12:2019+A1:2021

Sello de empresa

MILLASUR, S.L.U.
Rúa Eduardo Pondal, 23 - Pol. Emp. Sigüeiro
15688-Oroso-A Coruña
Tel. (+34) 981 69 64 65 - Fax (+34) 981 69 08 61
e-mail: millasur@millasur.com
CIF: B-15 749 922

07/10/2025

Máquina de soldar

SL200H

ANOVA

Instruções e manual do utilizador



PT

Millasur SLU
Rua Eduardo Pondal, nº 23 - Pol. Ind. Sigüeiro
15688 – Oroso, Corunha - 981 696 465 - www.millasur.com



CE



Anova Gostaríamos de felicitá-lo(a) por ter escolhido um dos nossos produtos e por garantir a assistência e a cooperação que sempre caracterizaram a nossa marca ao longo do tempo.

Esta máquina foi concebida para durar muitos anos e ser de grande utilidade se utilizada de acordo com as instruções do manual do utilizador. Assim, recomendamos que leia atentamente este manual de instruções e siga todas as nossas recomendações.

Para mais informações ou para esclarecer dúvidas, contacte-nos através do nosso suporte online em www.anova.es

INFORMAÇÕES SOBRE ESTE MANUAL

Preste atenção às informações fornecidas neste manual e no aparelho para sua segurança e a segurança de outras pessoas.

- Este manual contém instruções de utilização e manutenção.
- Leve este manual consigo quando for trabalhar com a máquina.
- O conteúdo está correto no momento da impressão.
- Reservamo-nos o direito de efetuar alterações a qualquer momento, sem prejuízo das nossas obrigações legais.
- Este manual é considerado parte integrante do produto e deve permanecer com o mesmo em caso de empréstimo ou revenda.
- Solicite um novo manual ao seu distribuidor, caso o seu tenha sido perdido ou danificado.

LEIA ATENTAMENTE ESTE MANUAL ANTES DE UTILIZAR A MÁQUINA



Para garantir que a sua máquina oferece os melhores resultados, leia atentamente as instruções de utilização e segurança antes de a utilizar.

OUTROS AVISOS:

Uma utilização inadequada pode causar danos à máquina ou a outros objetos.

A adaptação da máquina a novos requisitos técnicos pode provocar diferenças entre o conteúdo deste manual e o produto adquirido.

Leia e siga todas as instruções deste manual. O não cumprimento destas instruções pode resultar em ferimentos graves.

ÍNDICE

1. INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA
2. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS
3. DESCRIÇÃO DO PRODUTO
4. INSTALAÇÃO E INICIALIZAÇÃO
5. MANUTENÇÃO E ARMAZENAMENTO
6. SOLUÇÃO DE PROBLEMAS
7. GARANTIA
8. AMBIENTE
9. PEÇAS
10. CERTIFICADO CE

1. INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

1.1. Avisos de segurança

Ao utilizar esta máquina, observe as seguintes instruções de segurança para evitar o risco de ferimentos pessoais ou danos materiais.

Observe também as instruções de segurança específicas nos capítulos relevantes. Quando aplicável, siga todas as diretrizes ou regulamentos legais para a prevenção de acidentes relacionados com a utilização da máquina.

Importante

O aparelho deve ser sempre utilizado de acordo com as instruções do fabricante presentes no manual de instruções. O fabricante e/ou distribuidor não se responsabilizam por danos resultantes do uso indevido ou de modificações no produto. Não utilize aparelhos com peças incorretas ou em falta. O distribuidor fornecerá informações sobre as peças de substituição.

Observação

Uma vez que a Anova melhora os seus produtos regularmente, poderá encontrar pequenas diferenças entre o seu equipamento e as descrições deste manual. A Anova poderá efetuar alterações ao equipamento sem aviso prévio e sem a obrigação de atualizar o manual, embora as características essenciais de segurança e funcionamento permaneçam inalteradas.

Nota: Devido a atualizações técnicas do produto, este documento está sujeito a alterações sem aviso prévio.

A máquina possui um sistema de proteção contra sobreaquecimento que impede o seu funcionamento em caso de sobreaquecimento. Está também protegida contra picos de energia e subtensão. No entanto, existem alguns riscos associados à soldadura. Assim, deve ler e seguir atentamente as instruções de segurança abaixo.

1.1.1. Utilização de acessórios de proteção

O arco elétrico e a radiação refletida que emite provocam danos nos olhos desprotegidos. Proteja sempre os olhos e o rosto com uma máscara de soldadura adequada. O arco elétrico e os salpicos de solda queimam a pele desprotegida. Use sempre luvas e vestuário de proteção ao soldar.

1.1.2. Utilização segura da máquina de soldadura

Algumas peças da máquina, como a ponta do fio de solda e o ferro de soldar, ficam quentes durante a utilização. O fio também é afiado e move-se rapidamente, por isso tenha cuidado ao inseri-lo.

Nunca transporte a máquina ao ombro durante a soldadura, mas coloque-a sobre uma superfície plana e segura.

Não coloque o aparelho perto ou sobre objetos quentes, pois a cobertura de plástico pode derreter.

Não mova o cilindro de gás de proteção enquanto a válvula de controlo estiver instalada. Fixe o cilindro de gás na posição vertical num suporte de parede ou num carrinho para cilindros. Feche sempre o cilindro de gás após a utilização.

1.1.3. Segurança contra incêndio

A soldadura é sempre considerada um trabalho a quente, pelo que é necessário estar atento às normas de segurança contra incêndio. Proteja a área circundante contra salpicos de solda. Remova os materiais inflamáveis das imediações da área de soldadura e certifique-se de que o local dispõe de equipamento de combate a incêndios adequado.

Ao soldar peças do tipo contentor, esteja ciente dos riscos específicos de áreas de trabalho especiais, como o risco de incêndio e explosão. Um incêndio provocado por faíscas pode ocorrer mesmo após várias horas. Não solde em zonas inflamáveis ou explosivas; pode causar ferimentos muito graves.

1.1.4. Tensão de alimentação

- Não insira a máquina de soldadura dentro da peça de trabalho, por exemplo, num contentor ou num automóvel.
- Não coloque a máquina de soldar sobre uma superfície molhada.
- Substitua imediatamente os cabos defeituosos, pois representam um risco de vida e podem provocar incêndio.
- Certifique-se de que os cabos não estão presos ou em contacto com arestas afiadas, entre outras coisas.

1.1.5. Circuito de soldadura

- Isole-se do circuito de soldadura usando vestuário de proteção seco e limpo.
- Não trabalhe em superfície molhada.
- Não utilize cabos de soldadura danificados.
- Não coloque a pistola de soldar ou a garra de ligação à terra na máquina de soldar ou em qualquer outro dispositivo elétrico.

1.1.6. Fumos de soldadura

- Assegure uma ventilação adequada. Tome precauções especiais ao soldar metais que contenham chumbo, cádmio, zinco, mercúrio ou berílio.
- O fornecimento adequado de ar limpo também pode ser melhorado com a utilização de uma máscara de ar fresco.

1.2. Uso pretendido

O equipamento deve ser utilizado apenas para o fim para o qual foi concebido. Qualquer outra utilização será considerada utilização indevida. O operador será responsável por quaisquer danos ou lesões de qualquer natureza causados em consequência disso.

Nota: As instruções de operação fornecidas pelo fabricante devem ser guardadas e consultadas para garantir que o equipamento é utilizado e mantido corretamente.

No modo sinérgico, a tensão de soldadura e a velocidade de alimentação do arame são ajustadas através de controles rotativos de acordo com a espessura da chapa metálica a soldar. Isto simplifica a seleção dos parâmetros adequados.

1.2.1. Sobre a soldagem

Para além da máquina de soldadura, o resultado da soldadura é influenciado pela peça de trabalho e pelo ambiente de soldadura. Assim, as recomendações deste manual devem ser seguidas.

Durante a soldadura, a corrente elétrica é conduzida através do bocal da pistola de soldar até ao arame e, através do arame, até à peça de trabalho. O cabo de terra, ligado à peça de trabalho, conduz a corrente de volta para a máquina, formando o circuito fechado necessário. O fluxo de corrente sem restrições é possível quando a garra de ligação à terra está devidamente fixa à peça de trabalho e o ponto de fixação da garra está limpo, livre de tinta e ferrugem.

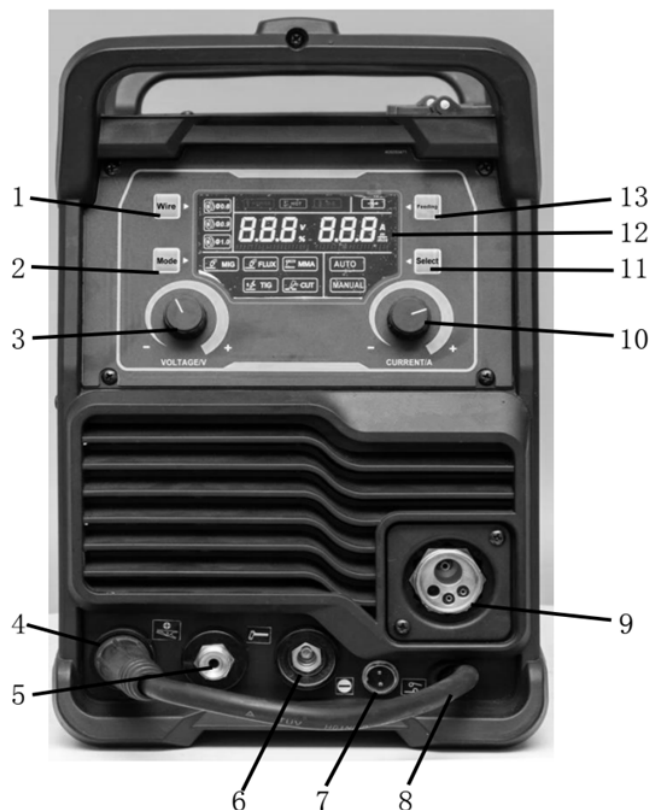
Durante a soldadura, é necessário gás de proteção para evitar que o ar se misture com a poça de fusão. O dióxido de carbono ou uma mistura de dióxido de carbono e argon são gases de proteção adequados. Alguns arames de solda geram o seu próprio gás de proteção quando derretem, eliminando assim a necessidade de um gás de proteção adicional.

2. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

Características	SL200D
Tensão de alimentação	CA 230 V $\pm$ 15% ~ 50 Hz
Gama de corrente (A)	MIG20-200 TIG20-190 MMA20-190 CORTE 20-40
Tensão em vazio (V)	TIG/MMA/MIG-80 CORTE-380
diâmetro do fio	0,8-1,0 mm
Eletrodos	1,6-5 mm
Eficiência	85%
Classe de isolamento	F
Bobina de fio	1-5kg

Nota: Devido a melhorias contínuas em I&D&I, este documento e as suas características técnicas podem ser modificados sem aviso prévio.

3. DESCRIÇÃO DO PRODUTO



1. Seletor de diâmetro do fio: 0,8/0,9/1,0 mm
2. Tipo de soldadura: GAS MIG/Flux MIG/TIG/MMA/CUT
3. Tensão (MIG manual)
4. Conector de braçadeira de terra
5. Conector de maçarico de corte
6. Conector de pinça de soldadura MMA / FLUX MIG
7. Conector de 2 pinos (para corte de plasma Cut / maçarico TIG)
8. Cabo conector de soldadura
9. Conector de maçarico MIG
10. Seletor de intensidade
11. Seletor: Manual/Automático
12. Ecrã LCD
13. Alimentação rápida por cabo

4. INSTALAÇÃO E INICIALIZAÇÃO

- Desligue o interruptor de alimentação antes de realizar qualquer operação de ligação elétrica.
- Evite usar em dias de chuva.

Nota: Instale a máquina seguindo rigorosamente os passos indicados. Em caso de dúvida, contacte o seu revendedor autorizado.

4.1. Antes de iniciar

Os produtos são embalados em caixas especialmente concebidas. No entanto, antes de os utilizar, verifique sempre se não foram danificados durante o transporte. Além disso, verifique se recebeu os produtos que encomendou e os manuais de instruções necessários.

Transporte

- A máquina deve ser transportada na posição vertical.
- Mova sempre a máquina de soldar levantando-a pela pega.
- Nunca desligue o cabo da pistola de soldar ou de outros cabos.

Atmosfera

- A máquina é adequada para uso no interior e no exterior. No entanto, deve ser protegida da chuva forte e da luz solar direta.
- Guarde em local seco e limpo, e proteja da areia e do pó durante a utilização e o armazenamento.
- A gama de temperatura de funcionamento recomendada é de -20°C a +40°C.
- Posicione a máquina de forma a que não entre em contacto com superfícies quentes, faíscas ou salpicos.
- Certifique-se de que o fluxo de ar na máquina não está obstruído.

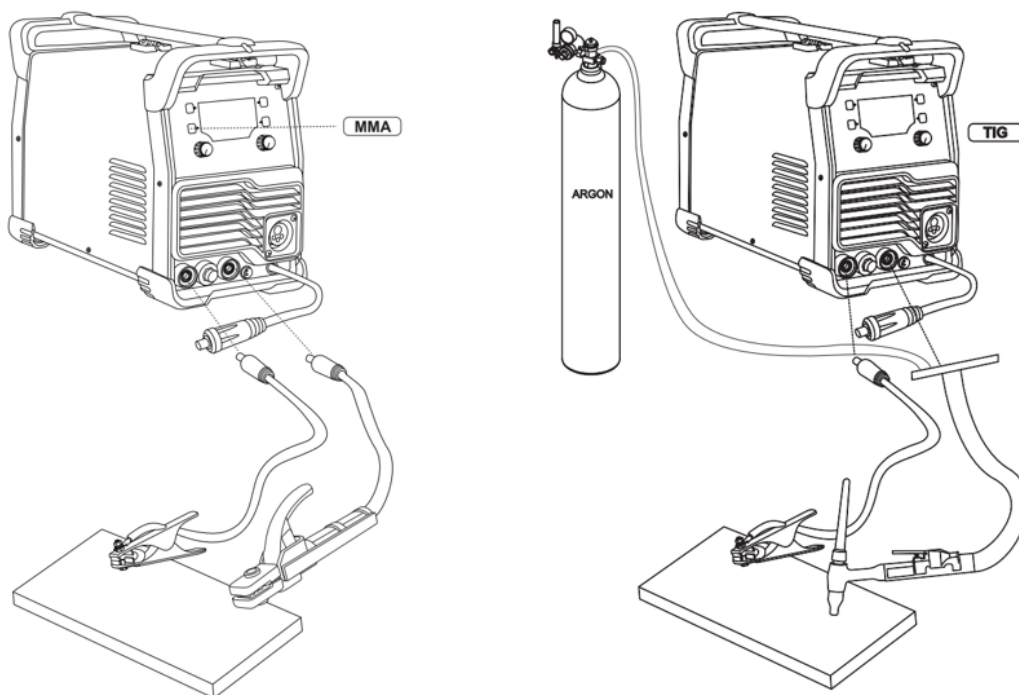
4.1.1. Ligação da aplicação com e sem gás

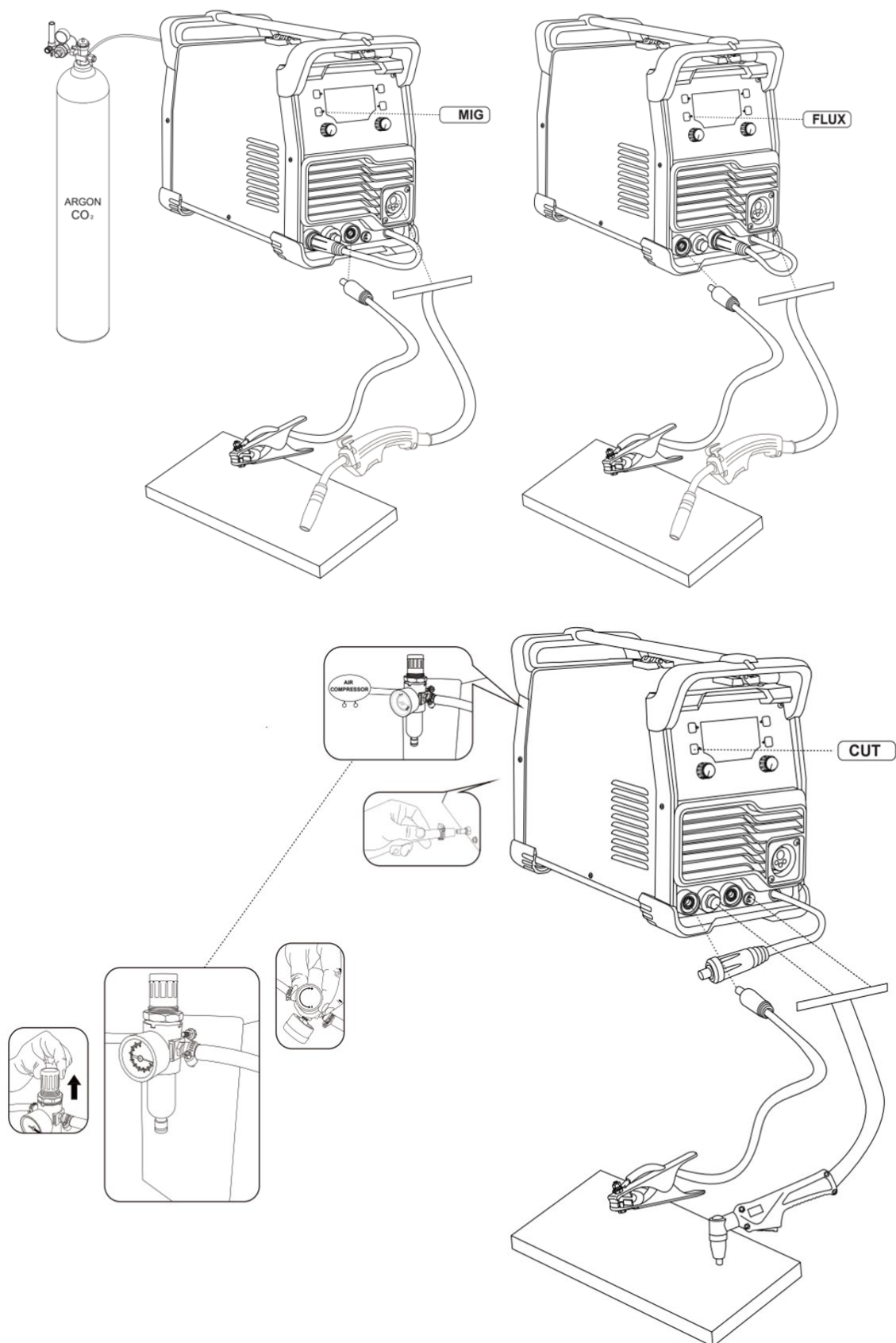
Aplicação de gás (com cabo rígido)

O conector do cabo de soldadura liga-se ao “+”, a pinça de ligação à terra liga-se ao “-”, a tocha liga-se ao “” e segure-o.

Sem aplicação de gás (utilizando fio tubular)

O conector do cabo de soldadura liga-se ao “-”, a pinça de ligação à terra liga-se ao “+”, a tocha liga-se ao “” e segure-o.





4.1.2. Conexões

Ligação à rede elétrica

A máquina está equipada com um cabo de alimentação. Ligue o cabo de alimentação à tomada.

Se utilizar uma extensão, a área da secção transversal da mesma deverá ser, pelo menos, igual à do cabo de alimentação (3 x 4 mm²). O comprimento máximo da extensão é de 50 m.

A máquina também pode ser utilizada com um gerador. A potência de saída recomendada deve ser superior à capacidade máxima da máquina.

Aterramento

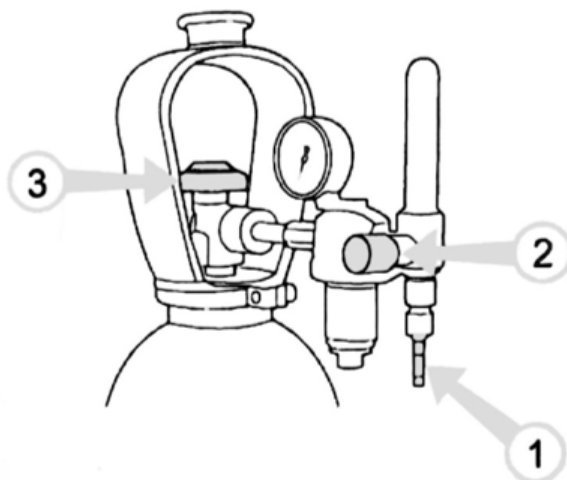
Ligue o cabo de ligação à terra à máquina. Limpe a superfície da peça e fixe a braçadeira do cabo de terra à peça para criar um circuito fechado e livre de interferências, necessário para a soldadura.

Pistola de soldar

Assim que a pistola de soldadura é ligada à máquina, conduz o arame de soldadura, o gás de proteção e a corrente elétrica até à soldadura. Ao pressionar o gatilho, inicia-se o fluxo de gás de proteção e a alimentação do arame. O arco elétrico inicia-se quando o fio de soldadura toca na peça de trabalho.

O gargalo do tubo pode rodar 360°. Ao rodá-lo, certifique-se sempre de que está quase no batente. Isto evita danos e sobreaquecimento.

Se utilizar fio de solda com um diâmetro diferente de 0,8 mm, troque a ponta de contacto do ferro de soldar para que corresponda à espessura do fio.



1. Ligue a mangueira à válvula de controlo do cilindro de gás e aperte o conector.

2.º Ajuste o caudal utilizando o parafuso na válvula de controlo. Um caudal adequado de gás de proteção é de 8 a 15 l/min.

3.º Feche a válvula da garrafa após a

Ligação da mangueira de gás a uma válvula de controlo típica.

gás de proteção

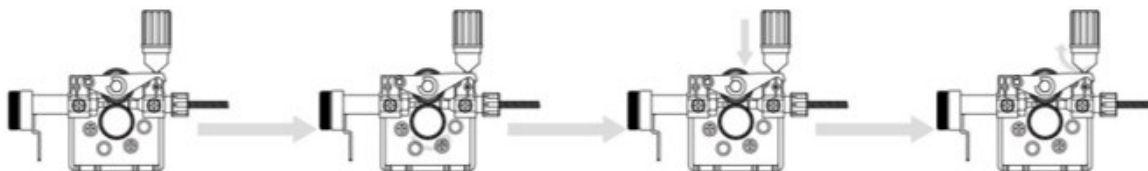
O gás de proteção utilizado para os fios de aço é o dióxido de carbono ou uma mistura de argon e dióxido de carbono, que substitui o ar na zona do arco. A espessura da chapa metálica a soldar e a potência de soldadura determinam o caudal do gás de proteção.

Ligue a extremidade do conector da mangueira de gás de proteção ao conector da mangueira da máquina e a outra extremidade do conector da mangueira à válvula de controlo do cilindro de gás.

Nota: Utilize um gás de proteção adequado para a soldadura do material. Fixe o cilindro de gás firmemente na posição vertical antes de instalar a válvula de controlo.

4.2. Alteração da ranhura do rolo de alimentação

A ranhura do rolo de alimentação está ajustada de fábrica para arames de soldadura com um diâmetro de 0,8 a 1,0 mm. Se for utilizado arame de soldadura com 0,6 mm de espessura, a ranhura do rolo de alimentação deverá ser modificada.



Alteração da ranhura do rolo de alimentação

1. Abra o rolo de alimentação através da alavanca de controlo de pressão.
2. Ligue a máquina utilizando o interruptor principal.
3. Pressione o gatilho da pistola de soldadura e mova o rolo de alimentação para uma posição em que o seu parafuso de bloqueio esteja virado para cima e possa ser aberto.
4. Desligue a alimentação no interruptor principal.
5. Abra o parafuso de fixação do rolo de alimentação com uma chave Allen de 2,0 mm, dando aproximadamente meia volta.
6. Retire o rolo de alimentação do seu eixo.
7. Vire o rolo de alimentação e volte a instalá-lo completamente no eixo, certificando-se de que o parafuso está nivelado com o eixo.
8. Aperte o parafuso de fixação do rolo de alimentação.

4.3. Enfiando o fio de enchimento

1. Abra o compartimento do carretel premindo o botão de libertação e instale o carretel de arame de forma a rodar no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio. Pode utilizar um carretel de arame de 1 kg ou 5 kg na máquina.
2. Fixe o carretel com um fecho de segurança.
3. Desencaixe a extremidade do cabo do carretel, mas segure-a durante todo o processo.
4. Endireite a ponta do fio cerca de 20 cm e corte-o no ponto em que está endireitado.
5. Abra a alavanca de controlo de pressão, que abrirá a engrenagem de alimentação.
6. Passe o cabo pelo guia de cabos traseiro até ao guia de cabos da pistola.
7. Feche a engrenagem de alimentação e bloqueie-a com a alavanca de controlo da pressão. Certifique-se de que o fio passa pela ranhura do rolo de alimentação.
8. Ajuste a pressão de compressão utilizando a alavanca de controlo de pressão até ao ponto médio. Se a pressão for demasiado elevada, os fragmentos de metal desprender-se-ão da superfície do fio e poderão danificá-lo. Por outro lado, se a pressão for demasiado baixa, a engrenagem de alimentação deslizará e o fio não avançará corretamente.
9. Pressione o gatilho da pistola de soldar e aguarde a saída do arame.
10. Feche a tampa do compartimento do carretel.

⚠ Cuidado

Ao inserir o fio na pistola, não aponte para si próprio ou para outras pessoas, e não coloque a mão à frente da ponta, pois a extremidade cortada do fio é extremamente afiada. Além disso, não coloque os dedos perto dos rolos de alimentação, pois podem ficar presos.

4.4. Comandos e luzes indicadoras

- A potência de soldadura é ajustada de acordo com a espessura da chapa a soldar.
- As luzes indicadoras mostram o modo de espera da máquina e alertam para um possível sobreaquecimento.
- Ao ligar a máquina, acende-se uma luz verde de energia.
- Simultaneamente, a luz indicadora do interruptor de espera acende.
 - o Se a máquina sobreaquecer ou se a tensão de alimentação for demasiado baixa ou demasiado alta, a operação de soldadura pára automaticamente e o indicador amarelo de sobreaquecimento acende.
 - o A luz apaga-se quando a máquina está pronta para retomar o funcionamento. Certifique-se de que existe espaço suficiente à volta da máquina para permitir a livre circulação de ar e o arrefecimento.

4.5. Ajuste da potência de soldadura

O ajuste da potência de soldadura de acordo com a espessura da chapa afeta simultaneamente a velocidade de alimentação do arame e a intensidade da corrente. Este é um bom ponto de partida para a soldadura em diversas situações de trabalho. No entanto, o tipo de ligação e a abertura da raiz também podem influenciar a potência de soldadura necessária.

Selecione o parâmetro de controlo de potência de soldadura correto com base na espessura da chapa metálica a soldar. Se as chapas tiverem espessuras diferentes, utilize a média como valor predefinido.

A escala de espessura da chapa é indicada em milímetros e baseia-se num diâmetro de fio de 0,8 mm. Quando utilizar fio de 0,6 mm, ajuste o controlo da potência de soldadura ligeiramente acima da espessura da chapa utilizada e, consequentemente, ligeiramente abaixo com fios de 0,9 a 1,0 mm.

5. MANUTENÇÃO E ARMAZENAMENTO

5.1. Manutenção

A manutenção adequada é essencial para uma operação segura e eficiente. Ajudará também a prolongar a vida útil da máquina e a mantê-la em ótimas condições de funcionamento.

Selecione sempre acessórios recomendados e aprovados pelo fabricante. A utilização de acessórios e peças de substituição não aprovados pode danificar a máquina.

Faça uma verificação semanal da sua máquina para garantir que tudo está a funcionar corretamente.

Cuidado

Os operadores devem possuir certificados de qualificação válidos que demonstrem as suas competências e conhecimentos completos em eletricidade e segurança. Certifique-se de que o cabo de alimentação da máquina está desligado da tomada antes de operar a máquina de soldadura.

1. Verifique periodicamente se as ligações do circuito interno estão em boas condições (especialmente as fichas). Aperte quaisquer ligações soltas. Se houver corrosão, remova-a com lixa e volte a ligar.
2. Mantenha as mãos, o cabelo e as ferramentas afastados das partes móveis, como a ventoinha, para evitar ferimentos ou danos na máquina.
3. Limpe periodicamente o pó com ar comprimido limpo e seco. Se a soldadura for realizada num ambiente contaminado, a máquina deve ser limpa diariamente. A pressão do ar comprimido deve estar num nível adequado para evitar danos nas pequenas peças internas da máquina.
4. Evite a entrada de chuva, água e vapor na máquina. Caso ocorram fugas, seque-as e verifique o isolamento de todos os componentes do equipamento. A máquina só poderá ser utilizada após a cessação de todos os fenómenos anormais.
5. Verifique periodicamente se o isolamento de todos os cabos está em boas condições. Se houver algum dano, substitua-o.
6. Se não utilizar o aparelho durante um longo período, guarde-o na embalagem original em local seco.

Ao realizar a manutenção de uma máquina, é necessário ter em conta o nível de utilização e as condições ambientais. A utilização adequada e a manutenção regular evitam avarias desnecessárias.

▲ Cuidado

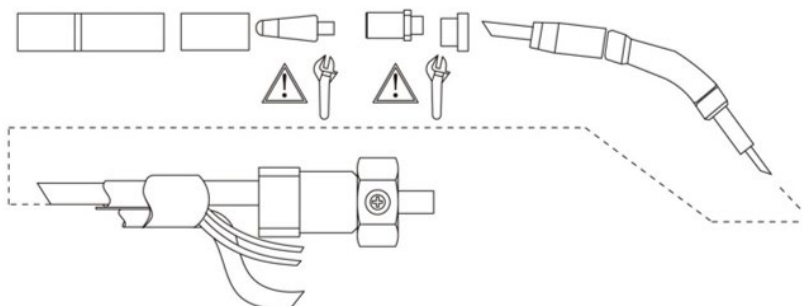
Desligue a máquina da corrente elétrica antes de manusear os cabos elétricos.

5.1.1. Manutenção diária

- Remova qualquer salpico de solda da ponta do ferro de soldar e inspecione o estado das peças. Substitua imediatamente qualquer peça danificada.
- Verifique se as pontas isolantes no pescoço do ferro de soldar estão intactas e no lugar. Substitua imediatamente quaisquer peças isolantes danificadas por novas.
- Verifique se as ligações da pistola de solda e do cabo de ligação à terra estão bem firmes.
- Verifique o estado da tensão da fonte de alimentação e do cabo de soldadura e substitua quaisquer cabos defeituosos.

5.1.2. Manutenção do mecanismo de alimentação de arame

- Verifique o mecanismo de alimentação do fio pelo menos sempre que trocar o carretel.
- Verifique o desgaste da ranhura do rolo de alimentação e substitua-a quando necessário.
- Limpe o guia do fio da pistola de soldar com ar comprimido.



Componentes da pistola de soldadura e do guia de arame

5.2. Limpeza do guia de cabos

A pressão dos rolos de alimentação remove o pó metálico da superfície do arame de enchimento, que se deposita então no guia do arame. Se o guia do arame não estiver limpo, ficará gradualmente obstruído, causando falhas na alimentação do arame. Limpe o guia do arame da seguinte forma:

1. Remova o bocal de gás, a ponta de contacto e o adaptador da ponta de contacto da pistola de soldadura.
2. Utilizando uma pistola de ar comprimido, sopre ar comprimido através do guia de fios.
3. Limpe o mecanismo de alimentação do fio e a caixa do carretel com ar comprimido.
4. Volte a montar as peças da pistola de soldar, aperte a ponta de contacto e o adaptador da ponta de contacto com uma chave.

5.3. Troque o guia do cabo

Se o guia do cabo estiver muito gasto ou completamente obstruído, substitua-o por um novo seguindo estas instruções:

1. Desligue a pistola de soldar da máquina.
 - a. Desligue a braçadeira do cabo de alimentação da pistola abrindo os parafusos.
 - b. Desligue o cabo de alimentação da pistola do poste da máquina.
 - c. Desligue o conector dos condutores de acionamento da máquina.
 - d. Abra a porca de fixação da arma.
 - e. Retire cuidadosamente a pistola da máquina, de modo a que todas as peças saiam pelo orifício do cabo na parte frontal.
2. Abra a porca de fixação do guia de fios, expondo a extremidade do guia.
3. Endireite o cabo da pistola de soldar e retire o guia de arame da pistola.
4. Insira um novo guia de fio na pistola. Certifique-se de que o guia de fio está totalmente inserido no adaptador da ponta de contacto e que existe um anel de vedação na extremidade do guia que se liga à máquina.
5. Aperte o guia de fios no lugar com a porca de fixação.
6. Corte o guia do fio a 2 mm da porca de fixação e lixe as arestas afiadas do corte para as arredondar.
7. Volte a colocar a arma no lugar e aperte as peças com uma chave.

6. SOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Problemas	Possível causa
O cabo não se move ou o alimentador de cabos fica emaranhado.	Os rolos de alimentação, o canal do cabo ou os pontos de contacto estão com defeito. - Verifique se os rolos de alimentação não estão demasiado apertados nem demasiado soltos. - Verifique se a ranhura do rolo de alimentação não está demasiado gasta. - Verifique se o tubo de conduta do cabo não está obstruído. - Verifique se não existem salpicos na extremidade do conduto e se o orifício não está obstruído ou desgastado.
A luz indicadora do interruptor principal não acende.	A máquina não possui fonte de alimentação. - Verifique os fusíveis da fonte de alimentação. - Verifique o cabo de alimentação e a tomada.
O resultado da soldadura não ficou bom.	O resultado da soldadura é influenciado por diversos fatores. - Verifique a definição da tensão de soldadura e a velocidade do arame. - Verifique se a braçadeira de ligação à terra está devidamente fixa. O ponto de fixação deve estar limpo e tanto o cabo como as suas ligações devem estar intactos. - Verifique o fluxo de gás de proteção na ponta da pistola de soldadura. - A tensão de alimentação é irregular, demasiado baixa ou demasiado alta.
A luz indicadora de sobreaquecimento acende.	A máquina está a sobreaquecer. - Verifique se o ar de refrigeração pode fluir sem obstruções. - A relação volume/capacidade da máquina foi excedida; aguarde até que a luz indicadora se apague. - A tensão de alimentação está demasiado baixa ou demasiado alta.

Nota: Estamos constantemente a melhorar este produto; por conseguinte, algumas peças desta máquina de soldadura podem ser alteradas para alcançar uma melhor qualidade, mas as funções e operações principais não serão alteradas.

7. GARANTIA

Caso o seu produto apresente algum defeito de fabrico durante o período de garantia estabelecido, contacte-nos ou dirija-se diretamente ao ponto de venda com a documentação necessária.

Guarde o comprovativo de compra como prova da data da compra. A sua ferramenta deverá ser devolvida ao distribuidor em condições aceitáveis e limpa, na sua caixa original, se aplicável, juntamente com o respetivo comprovativo de compra.

7.1. Período de garantia

O período de garantia legal do produto inicia-se na data original da compra pelo primeiro comprador e a sua duração será a estabelecida pelo Decreto-Lei Real sobre a proteção dos consumidores e utilizadores contra situações de vulnerabilidade socioeconómica do ano correspondente à data de aquisição do produto.

Alguns países não impõem limitações à duração de uma garantia implícita ou não permitem a exclusão ou limitação de danos consequenciais ou acidentais, caso em que a limitação e exclusão acima referidas podem não se aplicar ao seu caso. Esta garantia confere-lhe direitos legais específicos, podendo também ter outros direitos que variam de estado para estado ou de país para país.

7.2. Exclusões

Esta garantia não cobre danos no produto ou problemas de desempenho causados por:

- Desgaste natural devido ao uso.
- Utilização indevida, negligência, operação descuidada ou falta de manutenção.
- Defeitos causados por utilização indevida, danos causados por manuseamento por pessoal não autorizado pela Anova ou utilização de peças de substituição não originais.
- Defeitos em peças de desgaste normal, tais como rolamentos, escovas, cabos, tampões ou acessórios como brocas, pontas de broca, lâminas de serra, etc.
- Danos ou defeitos resultantes de utilização indevida, acidentes ou alterações.
- Utilização e armazenamento incorretos (referência explícita ao facto de as regras descritas nas instruções de operação não terem sido seguidas).
- Desgaste provocado pelo cliente (ex.: lâminas de serra partidas, escovas de carvão consumidas, etc.).
- Desgaste e danos secundários devido à falta de manutenção, reparação e lubrificação (por exemplo, danos por sobreaquecimento devido a aberturas de refrigeração bloqueadas, danos nos rolamentos como resultado de sujidade, danos causados por geada, etc.).
- Danos como resultado óbvio de uso excessivo/sobrecarga.
- Danos causados por fornecimentos inadequados (ex.: combustível incorreto)
- Ruptura induzida por carga de componentes ou acessórios da carcaça devido a tensão anormal
- Deformação induzida pela carga nos componentes ou acessórios da carcaça devido a uma tensão anormal.
- Danos resultantes da operação de fornecimentos que estejam sobrecarregados ou que apresentem fugas devido ao armazenamento inadequado, à utilização de agentes de limpeza inadequados ou a outros componentes químicos nocivos.
- Danos causados pela exposição inadequada a temperaturas extremas (por exemplo, fissuras por congelação, deformação térmica dos componentes, etc.)
- Danos causados pela exposição permanente à radiação ultravioleta.
- Danos causados por manutenção inadequada.
- Qualquer dano causado pela não observância das instruções contidas no manual de instruções.
- Qualquer produto que tenha sido reparado por um profissional não qualificado.
- Qualquer produto ligado a uma fonte de alimentação inadequada (amperagem, voltagem, frequência).
- Qualquer dano causado por influências externas (água, produtos químicos, impactos físicos) ou substâncias estranhas.

- Utilização de acessórios ou peças inadequadas.
- Não cobre defeitos decorrentes de desgaste normal, nem danos ou defeitos resultantes de utilização indevida, acidentes ou alterações, nem custos de transporte.

Além disso, a garantia será anulada se o produto tiver sido alterado ou modificado, ou se a marca registada/número de série da máquina tiver sido adulterada ou removida.

A manutenção de rotina, ajustes, afinações ou desgaste normal não estão cobertos por esta garantia.

Este manual não abrange todas as situações possíveis relativas às exclusões de garantia; para mais informações, contacte o distribuidor Anova mais próximo.

7.3. Em caso de incidente

A garantia deve ser preenchida corretamente com todas as informações solicitadas e acompanhada da fatura de compra.

A Anova reserva-se o direito de recusar qualquer reclamação em que a compra não possa ser verificada ou em que seja evidente que o produto não foi devidamente conservado (manutenção, limpeza das aberturas de ventilação, lubrificação, limpeza regular das escovas de carvão, armazenamento, etc.).

O uso privado é definido como o uso doméstico pessoal por um consumidor final. O uso comercial, por outro lado, significa todos os outros usos, incluindo usos para fins comerciais, geração de rendimento ou aluguer. Uma vez que o produto tenha sido utilizado para fins comerciais, será considerado um produto comercial para efeitos desta garantia.

Estas são as nossas condições de garantia padrão, mas ocasionalmente pode haver cobertura de garantia adicional não especificada no momento da publicação. Para mais informações, contacte o revendedor autorizado Anova mais próximo ou visite www.millasur.com.

O serviço de garantia está apenas disponível através dos distribuidores autorizados da Anova. Pode encontrar o distribuidor mais próximo no nosso mapa de distribuidores em www.anova.es.

8. AMBIENTE



É fundamental garantir que os produtos e os seus componentes são descartados de forma responsável para proteger o ambiente. Abaixo, encontrará orientações gerais para a eliminação adequada de diversos materiais utilizados na sua máquina.

Descarte o seu aparelho de forma ecologicamente correta. Não devemos deitar os aparelhos eletrônicos no lixo doméstico comum. Os seus componentes de plástico e metal podem ser separados de acordo com o tipo e reciclados.

Ao eliminar máquinas ou produtos metálicos, é importante lembrar que os seus componentes metálicos, como o ferro, o aço ou o alumínio, devem ser reciclados adequadamente em instalações de reciclagem de metais. Isto contribuirá para a sua potencial reutilização no fabrico de novos produtos.

Óleos e Combustíveis

Os óleos e combustíveis usados, entre outras coisas, devem ser reciclados corretamente. Não verta estes líquidos para os esgotos, para o solo, para os rios, lagos ou mares, pois podem causar graves danos ambientais. Leve-os a um centro de reciclagem ou ponto de recolha especializado. Este processo ajuda a prevenir a contaminação da água e do solo e permite a reutilização segura dos óleos, quando possível.

Plásticos

Os plásticos devem ser separados e levados para pontos de reciclagem designados. Não os deite no lixo doméstico comum. Os plásticos podem ser reciclados, ajudando a reduzir o desperdício.

Cartão

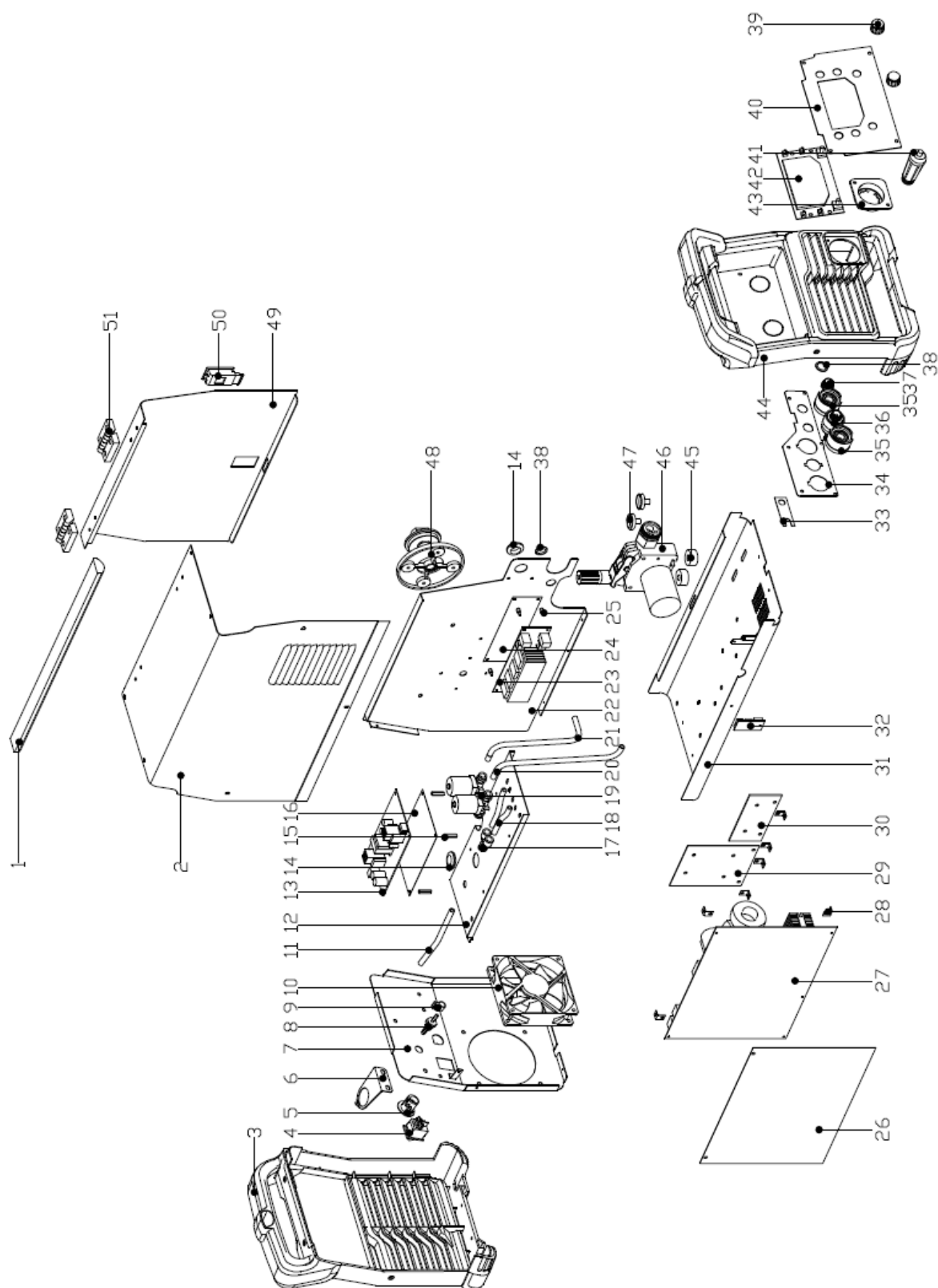
Os materiais de embalagem, como o cartão, são recicláveis. Certifique-se de que separa o cartão limpo e seco e coloque-o em contentores de reciclagem designados ou num ponto oficial de recolha de resíduos. Não o deite com o lixo doméstico.

Baterias

As baterias e outros componentes eletrônicos das máquinas devem ser descartados em pontos de recolha específicos para evitar a libertação de substâncias tóxicas para o ambiente. Não os deite no lixo comum. Leve-os a centros de reciclagem apropriados para uma eliminação segura e responsável.

Seguindo estas orientações, contribui para a proteção ambiental e para a conservação dos recursos. Para mais informações sobre a eliminação e reciclagem de materiais, contacte as autoridades locais e consulte as informações necessárias.

9. PEÇAS



10. CERTIFICADO CE

EMPRESA DE DISTRIBUIÇÃO

MILLASUR, SL

RUA EDUARDO PONDAL, Nº 23 PISIGÜEIRO

15688 OROSO - A CORUÑA

ESPAÑA



DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE CE

Em conformidade com as diversas directivas da CE, este documento confirma que, devido ao seu design e construção, e conforme indicado pela marcação CE afixada pelo fabricante, a máquina aqui identificada cumpre os requisitos fundamentais de saúde e segurança das directivas da CE acima referidas. Esta declaração autoriza o produto a exibir a marcação CE.

Caso a máquina seja modificada e esta modificação não seja aprovada pelo fabricante e comunicada ao distribuidor, esta declaração perderá o seu valor e validade.

Nome da máquina: SOLDADORA

Modelo: **SL200H**

[MIG200L]

Norma reconhecida e aprovada à qual está em conformidade:

Diretiva **2014/35/UE**
 2014/30/UE

Testado de acordo com as normas:

EN 60974-10:2021
EN 61000-3-11:2019
EN IEC 60974-1:2022+A11:2022
EN 61000-3-12:2019+A1:2021

Selo da empresa

MILLASUR, S.L.U.
Rua Eduardo Pondal, 23 - Pol. Emp. Sigüeiro
15688-Oroso-A Coruña
Tel. (+34) 981 69 64 65 - Fax (+34) 981 69 08 61
e-mail: millasur@millasur.com
CIF: B-15 749 922

07/10/2025

Machine à souder **SL200H**

ANOVA

Instructions et manuel d'utilisation



FR

SLU de Millasur
Rúa Eduardo Pondal, nº 23 - Pol. Ind.
15688 – Oroso, La Corogne - 981 696 465 - www.millasur.com



CE



Anova Nous tenons à vous féliciter d'avoir choisi l'un de nos produits et vous assurons de l'assistance et de la coopération qui ont toujours caractérisé notre marque.

Cette machine est conçue pour durer de nombreuses années et vous être d'une grande utilité si vous l'utilisez conformément aux instructions du manuel d'utilisation. Nous vous recommandons donc de lire attentivement ce manuel et de suivre toutes nos recommandations.

Pour plus d'informations ou pour toute question, vous pouvez nous contacter via notre assistance en ligne à l'adresse www.anova.es

INFORMATIONS CONCERNANT CE MANUEL

Pour votre sécurité et celle des autres, veuillez prêter attention aux informations fournies dans ce manuel et sur l'appareil.

- Ce manuel contient les instructions d'utilisation et d'entretien.
- Emportez ce manuel avec vous lorsque vous utilisez la machine.
- Le contenu est correct au moment de l'impression.
- Nous nous réservons le droit d'apporter des modifications à tout moment sans que cela n'affecte nos obligations légales.
- Ce manuel est considéré comme faisant partie intégrante du produit et doit l'accompagner en cas de prêt ou de revente.
- Si le manuel est perdu ou endommagé, veuillez en demander un nouveau à votre distributeur.

LISEZ ATTENTIVEMENT CE MANUEL AVANT D'UTILISER LA MACHINE



Pour garantir des résultats optimaux avec votre machine, veuillez lire attentivement les consignes d'utilisation et de sécurité avant de l'utiliser.

AUTRES AVERTISSEMENTS :

Une utilisation incorrecte pourrait endommager la machine ou d'autres objets.

L'adaptation de la machine à de nouvelles exigences techniques pourrait entraîner des différences entre le contenu de ce manuel et celui du produit acheté.

Veuillez lire attentivement et suivre toutes les instructions de ce manuel. Le non-respect de ces instructions pourrait entraîner des blessures graves.

INDICE

1. CONSIGNES DE SÉCURITÉ
2. SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES
3. DESCRIPTION DU PRODUIT
4. INSTALLATION ET MISE EN SERVICE
5. ENTRETIEN ET STOCKAGE
6. DÉPANNAGE
7. GARANTIE
8. ENVIRONNEMENT
9. VUE ÉCLATÉE
10. CERTIFICAT CE

1. CONSIGNES DE SÉCURITÉ

1.1. Avertissements de sécurité

Lors de l'utilisation de cette machine, veuillez respecter les consignes de sécurité suivantes afin d'éviter tout risque de blessure ou de dommage matériel.

Veuillez également respecter les consignes de sécurité spécifiques figurant dans les chapitres concernés. Le cas échéant, suivez les directives et réglementations légales en vigueur afin de prévenir les accidents liés à l'utilisation de la machine.

Important

L'appareil doit toujours être utilisé conformément aux instructions du fabricant figurant dans le manuel d'utilisation. Le fabricant et/ou le distributeur déclinent toute responsabilité en cas de dommages résultant d'une utilisation incorrecte ou de modifications apportées au produit. N'utilisez pas d'appareils comportant des pièces incorrectes ou manquantes. Le distributeur vous fournira des informations sur les pièces de rechange.

Note

Anova améliorant régulièrement ses produits, il est possible que votre machine diffère légèrement des descriptions de ce manuel. Anova se réserve le droit d'apporter des modifications à la machine sans préavis ni obligation de mise à jour du manuel, toutefois les fonctions essentielles de sécurité et de fonctionnement demeurent inchangées.

Remarque : En raison des mises à jour techniques du produit, ce document est susceptible d'être modifié sans préavis.

La machine est équipée d'un système de protection contre la surchauffe qui l'arrête en cas de surchauffe. Elle est également protégée contre les surtensions et les sous-tensions. Toutefois, le soudage comporte certains risques. Par conséquent, veuillez lire attentivement les consignes de sécurité ci-dessous et les respecter scrupuleusement.

1.1.1. Utilisation d'accessoires de protection

L'arc électrique et le rayonnement qu'il émet peuvent endommager les yeux non protégés. Protégez toujours vos yeux et votre visage avec un masque de soudage adapté. L'arc électrique et les projections de soudure peuvent brûler la peau non protégée. Portez toujours des gants et des vêtements de protection lorsque vous soudez.

1.1.2. Utilisation en toute sécurité de la machine à souder

Certaines parties de la machine, comme l'extrémité du fil de remplissage et le pistolet à souder, chauffent pendant son utilisation. Le fil est également pointu et se déplace rapidement ; soyez donc prudent lors de son insertion.

Ne portez jamais la machine sur votre épaule pendant le soudage, mais placez-la sur une surface plane et stable.

Ne placez pas l'appareil à proximité ou sur des objets chauds, car le revêtement en plastique pourrait fondre.

Ne déplacez pas la bouteille de gaz de protection lorsque la vanne de contrôle est en place. Fixez solidement la bouteille de gaz à la verticale sur un support mural ou un chariot porte-bouteille. Refermez toujours la bouteille de gaz après utilisation.

1.1.3. Sécurité incendie

Le soudage est toujours considéré comme un travail à chaud ; il est donc impératif de respecter les consignes de sécurité incendie. Protégez la zone environnante des projections de soudure. Éloignez les matériaux inflammables de la zone de soudage et assurez-vous que le chantier dispose du matériel de lutte contre l'incendie adéquat.

Lors du soudage de pièces de type conteneur, tenez compte des risques spécifiques aux zones de travail particulières, tels que les risques d'incendie et d'explosion. Un incendie provoqué par des étincelles peut se déclarer même après plusieurs heures. Ne soudez pas dans des zones inflammables ou explosives ; cela peut entraîner des blessures très graves.

1.1.4. Tension d'alimentation

- N'insérez pas la machine à souder à l'intérieur de la pièce à usiner, par exemple dans un conteneur ou dans une voiture.
- Ne placez pas la machine à souder sur une surface humide.
- Remplacez immédiatement les câbles défectueux, car ils représentent un danger mortel et peuvent provoquer un incendie.
- Veillez notamment à ce que les câbles ne soient pas pincés ou en contact avec des arêtes vives.

1.1.5. Circuit de soudage

- Isolez-vous du circuit de soudage en utilisant des vêtements de protection secs et propres.
- Ne travaillez pas sur une surface humide.
- N'utilisez pas de câbles de soudage endommagés.
- Ne placez pas le pistolet de soudage ou la pince de masse sur la machine à souder ou sur tout autre appareil électrique.

1.1.6. fumées de soudage

- Assurez une ventilation adéquate. Prenez des précautions particulières lors du soudage de métaux contenant du plomb, du cadmium, du zinc, du mercure ou du béryllium.
- L'apport suffisant d'air pur peut également être amélioré par l'utilisation d'un masque à air frais.

1.2. Usage prévu

L'équipement doit être utilisé exclusivement aux fins prévues. Toute autre utilisation sera considérée comme une utilisation abusive. L'utilisateur sera responsable de tout dommage ou blessure de quelque nature que ce soit qui en résulterait.

Remarque : Les instructions d'utilisation fournies par le fabricant doivent être conservées et consultées afin de garantir une utilisation et un entretien corrects de l'équipement.

En mode synergique, la tension de soudage et la vitesse de dévidage du fil sont ajustées par des commandes rotatives en fonction de l'épaisseur de la tôle à souder. Le choix des paramètres appropriés s'en trouve ainsi simplifié.

1.2.1. À propos du soudage

Outre la machine à souder, la qualité de la soudure dépend de la pièce à usiner et de l'environnement de soudage. Il convient donc de suivre les recommandations de ce manuel.

Lors du soudage, le courant électrique est conduit par la buse du pistolet de soudage jusqu'au fil d'alimentation, puis par ce dernier jusqu'à la pièce à souder. Le câble de mise à la terre, relié à la pièce, ramène le courant à la machine, formant ainsi le circuit fermé nécessaire. La circulation du courant est optimale lorsque la pince de mise à la terre est correctement fixée à la pièce et que son point de fixation est propre, exempt de peinture et de rouille.

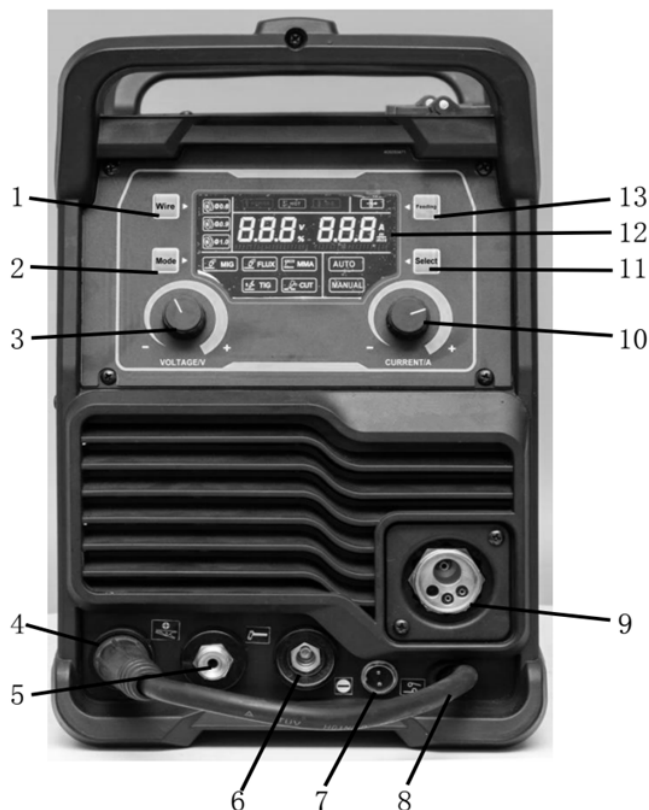
Lors du soudage, un gaz de protection est nécessaire pour empêcher l'air de se mélanger au bain de fusion. Le dioxyde de carbone, ou un mélange de dioxyde de carbone et d'argon, convient parfaitement. Certains fils d'apport génèrent leur propre gaz de protection lors de leur fusion, ce qui rend inutile l'utilisation d'un gaz de protection supplémentaire.

2. SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Caractéristiques	SL200D
Tension d'alimentation	230 V CA $\pm$ 15 % ~ 50 Hz
Plage de courant (A)	MIG20-200 TIG20-190 MMA20-190 COUPER 20-40
Tension à vide (V)	TIG/MMA/MIG-80 CUT-380
Diamètre du fil	0,8-1,0 mm
Électrodes	1,6-5 mm
Efficacité	85%
Classe d'isolation	F
Bobine de fil	1-5 kg

Remarque : En raison des améliorations constantes apportées à la R&D&I, ce document et ses caractéristiques techniques peuvent être modifiés sans préavis.

3. DESCRIPTION DU PRODUIT



- 1) Sélecteur de diamètre de fil : 0,8/0,9/1,0 mm
- 2) Type de soudage : MIG au gaz/Flux MIG/TIG/MMA/CUT
3. tension (MIG manuel)
4. Connecteur de mise à la terre
5. Connecteur de la torche de coupe
6. Connecteur de la pince de soudage MMA / FLUX MIG
7. Connecteur à 2 broches (pour torche de découpe plasma / torche TIG)
8. Câble du connecteur de soudage
9. Connecteur pour torche MIG
10. Sélecteur d'intensité
11. Sélecteur : manuel/automatique
12. Écran LCD
13. Câble d'alimentation rapide

4. INSTALLATION ET MISE EN SERVICE

- Coupez l'alimentation avant toute opération de branchement électrique.
- Évitez de l'utiliser sous la pluie.

Remarque : Installez la machine en suivant scrupuleusement les étapes ci-dessous. Pour toute question, veuillez contacter votre revendeur agréé.

4.1. Avant le démarrage

Les produits sont conditionnés dans des boîtes spécialement conçues à cet effet. Toutefois, avant toute utilisation, assurez-vous qu'ils n'ont pas été endommagés pendant le transport. Vérifiez également que vous avez bien reçu les produits commandés ainsi que les manuels d'utilisation nécessaires.

Transport

- La machine doit être transportée en position verticale.
- Déplacez toujours la machine à souder en la soulevant par la poignée.
- Ne jamais le débrancher du pistolet de soudage ni d'autres câbles.

Atmosphère

- Cet appareil convient à une utilisation intérieure et extérieure. Toutefois, il doit être protégé des fortes pluies et de la lumière directe du soleil.
- Conservez-le dans un endroit sec et propre, et protégez-le du sable et de la poussière pendant son utilisation et son stockage.
- La plage de températures de fonctionnement recommandée est de -20°C à +40°C.
- Positionnez la machine de manière à ce qu'elle n'entre pas en contact avec des surfaces chaudes, des étincelles ou des éclaboussures.
- Assurez-vous que la circulation d'air dans la machine n'est pas obstruée.

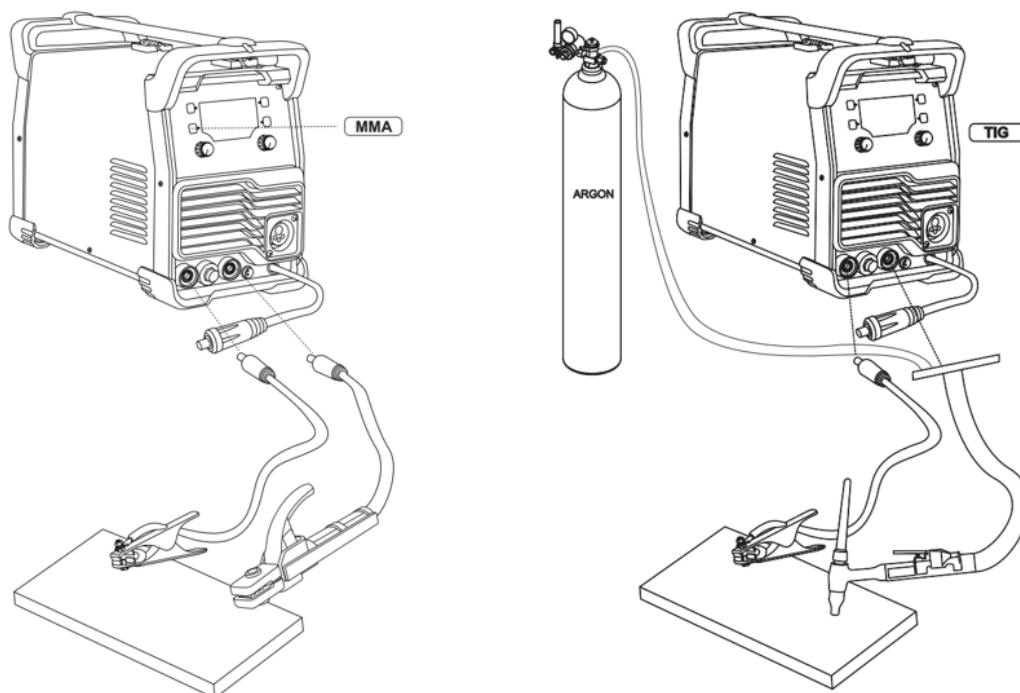
4.1.1. Raccordement de l'application avec et sans gaz

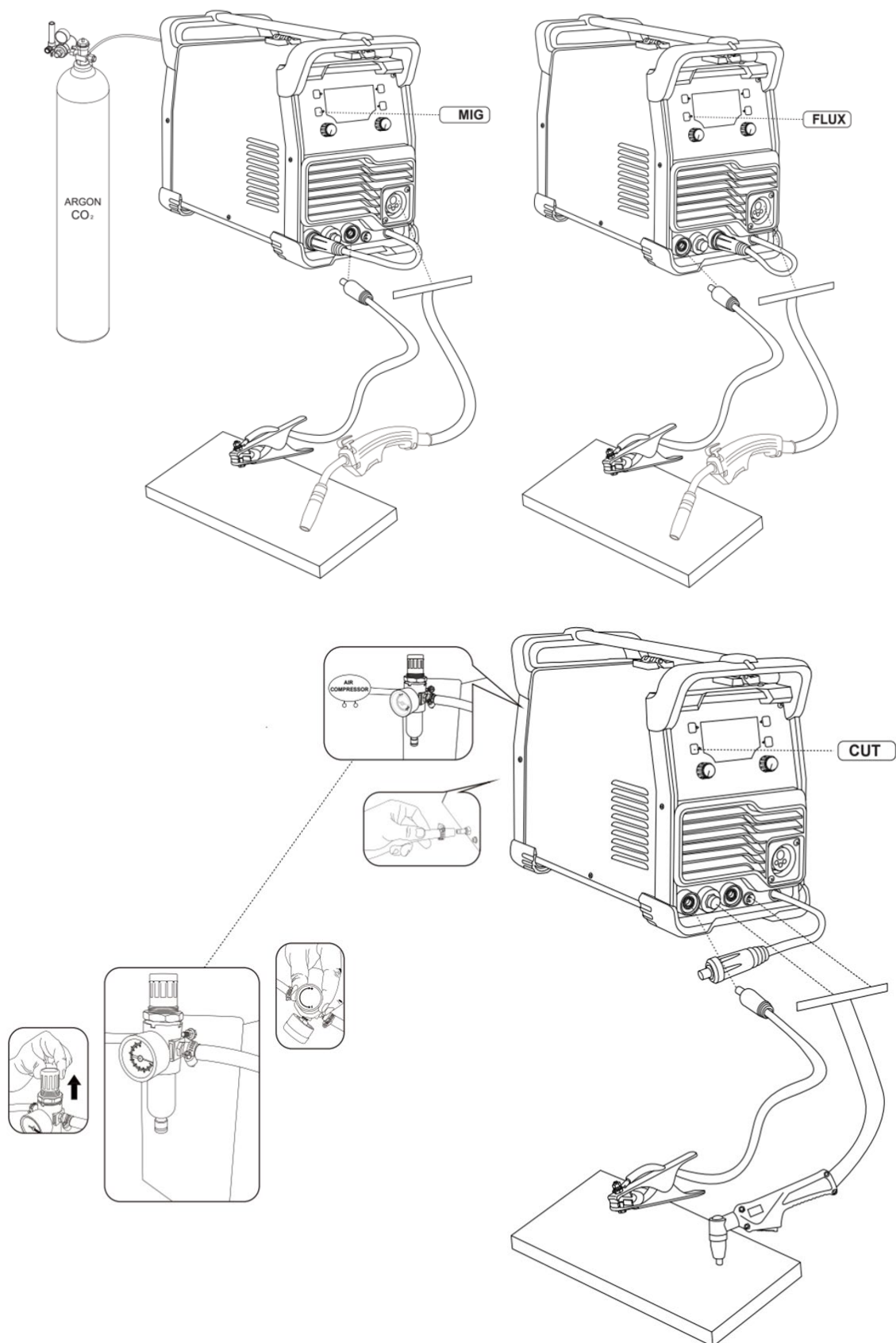
Application de gaz (avec câble rigide)

Le connecteur du câble de soudage se branche sur « + », la pince de masse se branche sur « - », la torche se branche sur «  » et tenez-le.

Sans application de gaz (avec fil tubulaire)

Le connecteur du câble de soudage se branche sur « - », la pince de masse se branche sur « + », la torche se branche sur «  » et tenez-le.





4.1.2. Relations

Raccordement au réseau électrique

L'appareil est muni d'un cordon d'alimentation. Branchez le cordon d'alimentation sur le secteur.

Si vous utilisez une rallonge, sa section doit être au moins égale à celle du câble d'alimentation (3 x 4 mm²). La longueur maximale de la rallonge est de 50 m.

La machine peut également être utilisée avec un générateur. La puissance de sortie recommandée doit être supérieure à la capacité maximale de la machine.

Mise à la terre

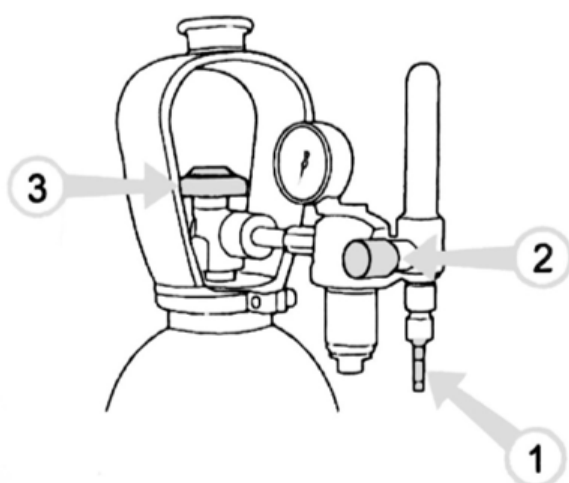
Raccordez le câble de masse à la machine. Nettoyez la surface de la pièce à usiner et fixez la pince du câble de masse à la pièce afin de créer un circuit fermé et sans interférences, indispensable au soudage.

Pistolet de soudage

Une fois le pistolet de soudage connecté à la machine, il achemine le fil d'apport, le gaz de protection et le courant électrique jusqu'à la pièce à souder. Une simple pression sur la gâchette déclenche l'arrivée du gaz de protection et l'alimentation du fil. L'arc s'amorce au contact du fil d'apport avec la pièce à souder.

Le col du tube peut pivoter à 360°. Lors de la rotation, veillez à toujours le tourner presque jusqu'à la butée. Cela évite tout dommage et toute surchauffe.

Si vous utilisez un fil d'apport d'un diamètre différent de 0,8 mm, changez la pointe de contact du pistolet à souder pour qu'elle corresponde à l'épaisseur du fil.



1. Raccordez le tuyau à la vanne de contrôle de la bouteille de gaz et serrez le raccord.

2. Réglez le débit à l'aide de la vis de la vanne de régulation. Un débit approprié de gaz de protection est de 8 à 15 l/min.

3. Fermez la valve de la bouteille après utilisation.

Raccordement du tuyau de gaz à une vanne de régulation standard

Gaz de protection

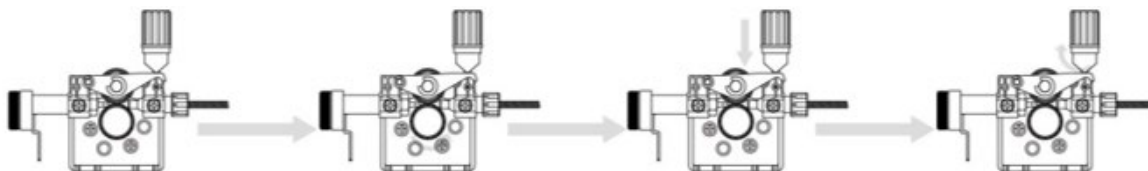
Le gaz de protection utilisé pour le soudage des fils d'acier est le dioxyde de carbone ou un mélange d'argon et de dioxyde de carbone, qui remplace l'air dans la zone d'arc. L'épaisseur de la tôle à souder et la puissance de soudage déterminent le débit du gaz de protection.

Raccordez l'embout buccal du tuyau de protection de gaz au raccord de tuyau de la machine et l'extrémité du raccord de tuyau à la vanne de contrôle de la bouteille de gaz.

Remarque : Utilisez un gaz de protection adapté au soudage du matériau. Fixez solidement la bouteille de gaz en position verticale avant d'installer le robinet de commande.

4.2. Modification de la rainure du rouleau d'alimentation

La rainure du galet d'entraînement est réglée en usine pour des fils d'apport de soudage de 0,8 à 1,0 mm de diamètre. Si un fil d'apport de 0,6 mm d'épaisseur est utilisé, la rainure du galet d'entraînement doit être modifiée.



Modification de la rainure du rouleau d'alimentation

1. Ouvrez le rouleau d'entraînement à l'aide du levier de commande de pression.
2. Mettez la machine en marche à l'aide de l'interrupteur principal.
3. Appuyez sur la gâchette du pistolet de soudage et déplacez le rouleau d'entraînement jusqu'à une position où sa vis de verrouillage est orientée vers le haut et peut être ouverte.
4. Coupez le courant à l'interrupteur principal.
5. Ouvrez la vis de blocage du rouleau d'alimentation avec une clé Allen de 2,0 mm d'environ un demi-tour.
6. Retirez le rouleau d'entraînement de son axe.
7. Retournez le rouleau d'alimentation et réinstallez-le complètement sur son axe, en veillant à ce que la vis soit au même niveau que l'axe.
8. Serrez la vis de blocage du rouleau d'entraînement.

4.3. Enfilage du fil de remplissage

1. Ouvrez le boîtier de la bobine en appuyant sur le bouton de déverrouillage et installez la bobine de fil de manière à ce qu'elle tourne dans le sens antihoraire. Vous pouvez utiliser une bobine de fil de 1 kg ou de 5 kg avec cette machine.
2. Fixez le moulinet à l'aide d'un bloque-moulinet.
3. Décrochez l'extrémité du câble du tambour, mais maintenez-la en place pendant toute la durée de l'opération.
4. Redressez l'extrémité du fil sur environ 20 cm et coupez le fil au point redressé.
5. Ouvrez le levier de commande de pression, ce qui ouvrira le mécanisme d'alimentation.
6. Faites passer le câble par le guide-câble arrière jusqu'au guide-câble de l'arme.
7. Fermez le mécanisme d'entraînement et bloquez-le avec le levier de commande de pression. Assurez-vous que le fil passe bien dans la fente du rouleau d'entraînement.
8. Réglez la pression de compression à mi-course à l'aide du levier de commande. Une pression trop élevée risque de provoquer le détachement de fragments de métal du fil et de l'endommager. À l'inverse, une pression trop faible entraînera le patinage de la roue d'entraînement et un mauvais déroulement du fil.
9. Appuyez sur la gâchette du pistolet à souder et attendez que le fil sorte.
10. Fermez le couvercle du boîtier de la bobine.

▲ Prudence

Lors de l'insertion du fil dans le pistolet, ne le dirigez ni vers vous ni vers autrui, et ne placez pas votre main devant l'extrémité coupée du fil, car celle-ci est extrêmement tranchante. De même, ne placez pas vos doigts près des rouleaux d'entraînement, car ils pourraient se coincer.

4.4. Commandes et voyants lumineux

- La puissance de soudage est ajustée en fonction de l'épaisseur de la tôle à souder.
- Les voyants lumineux indiquent le mode veille de la machine et signalent un risque de surchauffe.
- Lorsque vous allumez la machine, un voyant vert s'allume.
- Simultanément, le voyant indicateur de l'interrupteur de veille s'allume.
 - Si la machine surchauffe ou si la tension d'alimentation est trop basse ou trop élevée, l'opération de soudage s'arrête automatiquement et le voyant jaune de surchauffe s'allume.
 - Le voyant s'éteint lorsque la machine est prête à reprendre son fonctionnement. Veillez à laisser suffisamment d'espace autour de la machine pour permettre une bonne circulation de l'air et son refroidissement.

4.5. Réglage de la puissance de soudage

L'ajustement de la puissance de soudage en fonction de l'épaisseur de la tôle influe simultanément sur la vitesse de dévidage du fil et l'intensité du courant. C'est un bon point de départ pour le soudage dans diverses situations de travail. Cependant, le type de connexion et l'ouverture de la passe de fond peuvent également avoir une incidence sur la puissance de soudage requise.

Sélectionnez le paramètre de contrôle de puissance de soudage approprié en fonction de l'épaisseur de la tôle à souder. Si les tôles ont des épaisseurs différentes, utilisez leur moyenne comme valeur par défaut.

L'échelle d'épaisseur de tôle est indiquée en millimètres et est basée sur un diamètre de fil de 0,8 mm. Lors de l'utilisation d'un fil de 0,6 mm, réglez la puissance de soudage légèrement au-dessus de l'épaisseur de tôle utilisée, et par conséquent, légèrement en dessous avec des fils de 0,9 à 1,0 mm.

5. ENTRETIEN ET STOCKAGE

5.1. Entretien

Un entretien régulier est indispensable à un fonctionnement sûr et efficace. Il contribue également à prolonger la durée de vie de la machine et à la maintenir en parfait état de fonctionnement.

Utilisez toujours les accessoires recommandés et approuvés par le fabricant. L'utilisation d'accessoires et de pièces de rechange non approuvés peut endommager la machine.

Effectuez un contrôle hebdomadaire de votre machine pour vous assurer que tout fonctionne correctement.

Prudence

Les opérateurs doivent être titulaires de certificats de qualification valides attestant de leurs compétences et connaissances complètes en matière d'électricité et de sécurité. Avant

d'utiliser le poste à souder, assurez-vous que le cordon d'alimentation de la machine est débranché du secteur.

1. Vérifiez régulièrement l'état des connexions internes (notamment les prises). Resserrer les connexions desserrées. En cas de corrosion, poncez-la avant de reconnecter.
2. Tenez vos mains, vos cheveux et vos outils éloignés des pièces mobiles, comme le ventilateur, afin d'éviter les blessures ou d'endommager la machine.
3. Nettoyez régulièrement la poussière à l'air comprimé propre et sec. En cas de soudage en milieu contaminé, nettoyez la machine quotidiennement. La pression de l'air comprimé doit être adaptée afin d'éviter d'endommager les petites pièces internes de la machine.
4. Empêcher la pluie, l'eau et la vapeur de pénétrer dans la machine. En cas de fuite, sécher immédiatement et vérifier l'isolation de tous les composants. La machine ne doit être utilisée qu'une fois tout dysfonctionnement résolu.
5. Vérifiez régulièrement l'état de l'isolation de tous les câbles. Remplacez-la en cas de dommage.
6. Si vous ne comptez pas utiliser la machine pendant une période prolongée, rangez-la dans son emballage d'origine, dans un endroit sec.

Lors de la maintenance d'une machine, il convient de tenir compte de son niveau d'utilisation et des conditions environnementales. Une utilisation appropriée et un entretien régulier permettront d'éviter les pannes inutiles.

⚠ Prudence

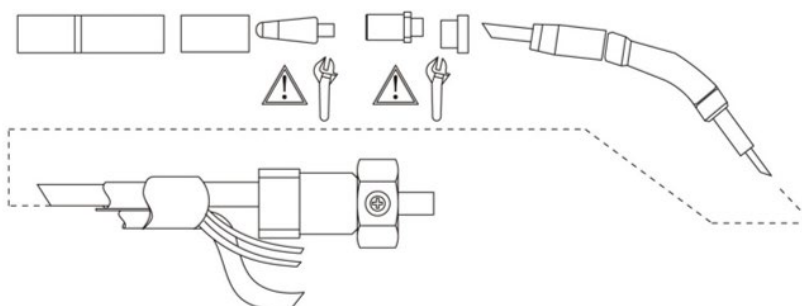
Débranchez la machine de l'alimentation secteur avant de manipuler les câbles électriques.

5.1.1. entretien quotidien

- Enlevez les projections de soudure de la pointe du pistolet à souder et inspectez l'état des pièces. Remplacez immédiatement toute pièce endommagée.
- Vérifiez que les embouts isolants du col du pistolet à souder sont intacts et bien en place. Remplacez immédiatement toute pièce isolante endommagée.
- Vérifiez que les connexions du pistolet de soudage et du câble de masse sont bien serrées.
- Vérifiez l'état de la tension d'alimentation et du câble de soudage et remplacez tout câble défectueux.

5.1.2. maintenance du mécanisme d'alimentation du fil

- Vérifiez le mécanisme d'alimentation du fil au moins à chaque changement de bobine.
- Vérifiez l'usure de la gorge du rouleau d'alimentation et remplacez-la si nécessaire.
- Nettoyez le guide-fil du pistolet de soudage à l'air comprimé.



Éléments du pistolet de soudage et du guide-fil

5.2. Nettoyage du guide-câble

La pression des rouleaux d'entraînement élimine la poussière métallique de la surface du fil d'alimentation, laquelle se dépose ensuite sur le guide-fil. Si le guide-fil est encrassé, il finira par se boucher et provoquera des problèmes d'alimentation du fil. Nettoyez le guide-fil comme suit :

1. Retirez la buse à gaz, l'embout de contact et l'adaptateur d'embout de contact du pistolet à souder.
2. À l'aide d'un pistolet à air comprimé, soufflez de l'air comprimé à travers le guide-fil.
3. Nettoyez le mécanisme d'alimentation du fil et le boîtier de la bobine à l'air comprimé.
4. Réassemblez les pièces du pistolet à souder, serrez la pointe de contact et l'adaptateur de pointe de contact à l'aide d'une clé.

5.3. Changer le guide-câble

Si le guide-câble est trop usé ou complètement obstrué, remplacez-le par un neuf en suivant ces instructions :

1. Débranchez le pistolet de soudage de la machine.
 - a. Débranchez le serre-câble du pistolet en ouvrant les vis.
 - b. Débranchez le cordon d'alimentation du pistolet du poteau de la machine.
 - c. Débranchez le connecteur des conducteurs de déclenchement de la machine.
 - d. Ouvrez l'écrou de fixation de l'arme.
 - e. Retirez soigneusement le pistolet de la machine, de sorte que toutes les pièces sortent par l'orifice du câble situé à l'avant.
2. Ouvrez l'écrou de fixation du guide-câble, exposant ainsi l'extrémité du guide-câble.
3. Redressez le câble du pistolet de soudage et retirez le guide-fil du pistolet.
4. Insérez un nouveau guide-fil dans le pistolet. Assurez-vous que le guide-fil est complètement inséré dans l'adaptateur de pointe de contact et qu'un joint torique est présent à l'extrémité du guide qui se connecte à la machine.
5. Serrez le guide-câble en place à l'aide de l'écrou de fixation.
6. Coupez le guide-fil à 2 mm de l'écrou de fixation et limez les bords tranchants de la coupe pour les arrondir.
7. Remettez le pistolet en place et serrez les pièces avec une clé.

6. DÉPANNAGE

Problèmes	Cause possible
Le câble ne bouge pas ou le guide-câble s'emmêle.	Les rouleaux d'alimentation, le conduit de câble ou les points de contact sont défectueux. - Vérifiez que les rouleaux d'entraînement ne sont ni trop serrés ni trop lâches. - Vérifiez que la rainure du rouleau d'alimentation n'est pas trop usée. - Vérifiez que le conduit du câble n'est pas obstrué. - Vérifiez qu'il n'y a pas d'éclaboussures à l'extrémité du conduit et que l'orifice n'est ni obstrué ni usé.
Le voyant de l'interrupteur principal ne s'allume pas.	La machine n'est pas alimentée en énergie. - Vérifier les fusibles de l'alimentation électrique - Vérifiez le cordon d'alimentation et la prise.
Le résultat de la soudure n'est pas bon.	Le résultat du soudage est influencé par plusieurs facteurs. - Vérifiez le réglage de la tension de soudage et la vitesse du fil. Vérifiez que la pince de mise à la terre est correctement fixée. Le point de fixation doit être propre et le câble ainsi que ses connexions doivent être intacts. - Vérifier le débit du gaz de protection à la sortie du pistolet de soudage. - La tension d'alimentation est irrégulière, trop basse ou trop élevée.
Le voyant de surchauffe s'allume.	La machine surchauffe. - Vérifiez que l'air de refroidissement peut circuler sans obstruction. - Le rapport volume/capacité de la machine a été dépassé ; veuillez patienter jusqu'à ce que le voyant s'éteigne. - La tension d'alimentation est trop basse ou trop élevée

Remarque : Nous améliorons constamment ce produit ; par conséquent, certaines pièces de cette machine à souder peuvent être modifiées afin d'obtenir une meilleure qualité, mais les fonctions et opérations principales resteront inchangées.

7. GARANTIE

Si votre produit présente un défaut de fabrication pendant la période de garantie établie, veuillez contacter ou vous rendre directement à votre point de vente muni des documents nécessaires.

Conservez votre reçu d'achat comme preuve de la date d'achat. Votre outil doit être retourné à votre distributeur en bon état et propre, dans son étui moulé d'origine, le cas échéant, accompagné de votre preuve d'achat.

7.1. Période de garantie

La période de garantie légale du produit commence à la date d'achat initiale par le premier acheteur et sa durée sera celle établie par le décret-loi royal relatif à la protection des consommateurs et des utilisateurs contre les situations de vulnérabilité sociale et économique de l'année correspondant à la date d'acquisition du produit.

Certains pays n'imposent aucune limitation de durée aux garanties implicites ou n'autorisent pas l'exclusion ou la limitation des dommages indirects ou consécutifs ; dans ce cas, les limitations et exclusions ci-dessus peuvent ne pas vous être applicables. La présente garantie vous confère des droits légaux spécifiques, et vous pouvez également bénéficier d'autres droits qui varient d'un État ou d'un pays à l'autre.

7.2. Exclusions

Cette garantie ne couvre pas les dommages ou les problèmes de performance du produit causés par :

- Usure naturelle due à l'utilisation.
- Mauvaise utilisation, négligence, utilisation imprudente ou manque d'entretien.
- Les défauts causés par une utilisation incorrecte, les dommages causés par une manipulation par du personnel non autorisé par Anova ou l'utilisation de pièces de rechange non originales.
- Défauts affectant les pièces d'usure courantes, telles que les roulements, les balais, les câbles, les prises ou les accessoires comme les forets, les mèches, les lames de scie, etc.
- Dommages ou défauts résultant d'une utilisation abusive, d'accidents ou de modifications.
- Utilisation et stockage incorrects (référence explicite au fait que les règles décrites dans le mode d'emploi n'ont pas été respectées).
- Usure causée par le client (par exemple, lames de scie cassées, balais de charbon usés, etc.).
- Usure et dommages secondaires dus à un manque d'entretien, de réparation ou de lubrification (par exemple, dommages dus à la surchauffe causée par des fentes de refroidissement obstruées, dommages aux roulements dus à la saleté, dommages dus au gel, etc.).
- Dommages résultant manifestement d'une utilisation excessive/d'une surcharge.
- Dommages causés par des fournitures inappropriées (par exemple, un carburant incorrect)
- Rupture des composants ou accessoires du boîtier induite par la charge en raison d'une contrainte anormale
- Déformation des composants ou accessoires du boîtier induite par la charge en raison de contraintes anormales.
- Dommages résultant de l'utilisation de fournitures trop remplies ou présentant des fuites dues à un stockage inadéquat, à des agents de nettoyage inappropriés ou à d'autres composants chimiques nocifs.
- Dommages dus à une exposition inappropriée à des températures extrêmes (par exemple, fissuration par le gel, déformation thermique des composants, etc.)
- Dommages causés par une exposition permanente aux rayons ultraviolets.
- Dommages causés par un entretien insuffisant.
- Tout dommage causé par le non-respect des instructions du manuel d'instructions
- Tout produit réparé par un professionnel non qualifié.

- Tout produit connecté à une source d'alimentation inadaptée (ampérage, tension, fréquence).
- Tout dommage causé par des influences extérieures (eau, produits chimiques, chocs physiques) ou par des substances étrangères.
- Utilisation d'accessoires ou de pièces non adaptés.
- Elle ne couvre pas les défauts liés à l'usure normale des pièces, ni les dommages ou défauts résultant d'une utilisation abusive, d'accidents ou de modifications, ni les frais de transport.

De plus, la garantie est annulée si le produit a été altéré ou modifié, ou si la marque/le numéro de série de la machine a été effacé ou retiré.

L'entretien courant, le réglage, les ajustements ou l'usure normale ne sont pas couverts par cette garantie.

Ce manuel ne couvre pas toutes les situations possibles concernant les exclusions de garantie ; pour plus d'informations, veuillez contacter votre distributeur Anova le plus proche.

7.3. En cas d'incident

La garantie doit être correctement remplie avec toutes les informations demandées et accompagnée de la facture d'achat.

Anova se réserve le droit de refuser toute réclamation lorsque l'achat ne peut être vérifié ou lorsqu'il est clair que le produit n'a pas été correctement entretenu (entretien, nettoyage des fentes de ventilation, lubrification, entretien régulier des balais de charbon, nettoyage, stockage, etc.).

L'usage privé est défini comme un usage personnel et domestique par un consommateur final. L'usage commercial, en revanche, désigne tout autre usage, y compris à des fins professionnelles, lucratives ou de location. Dès lors que le produit a été utilisé à des fins commerciales, il sera considéré comme un produit commercial aux fins de la présente garantie.

Voici nos conditions de garantie standard. Toutefois, il peut arriver que des garanties supplémentaires, non mentionnées ici, soient applicables. Pour plus d'informations, veuillez contacter votre revendeur Anova agréé le plus proche ou consulter le site www.millasur.com.

Le service de garantie est assuré uniquement par les distributeurs agréés Anova. Vous trouverez le distributeur le plus proche de chez vous sur notre carte interactive à l'adresse www.anova.es.

8. ENVIRONNEMENT



Il est essentiel de veiller à ce que les produits et leurs composants soient éliminés de manière responsable afin de protéger l'environnement. Vous trouverez ci-dessous des recommandations générales pour l'élimination appropriée des différents matériaux utilisés dans votre machine.

Mettez votre appareil au rebut de manière écologique. Il ne faut pas le jeter avec les ordures ménagères. Ses composants en plastique et en métal peuvent être triés et recyclés.

Lors de la mise au rebut de machines ou de produits métalliques, il est important de se rappeler que leurs composants métalliques, tels que le fer, l'acier ou l'aluminium, doivent être correctement recyclés dans des centres de recyclage des métaux. Cela contribuera à leur réutilisation potentielle dans la fabrication de nouveaux produits.

Huiles et carburants

Les huiles et carburants usagés, entre autres, doivent être recyclés correctement. Ne jetez pas ces liquides dans les égouts, le sol, les rivières, les lacs ou les mers, car cela peut causer de graves dommages environnementaux. Apportez-les à un centre de recyclage ou à un point de collecte spécialisé. Ce processus contribue à prévenir la contamination de l'eau et des sols et permet, si possible, la réutilisation sûre des huiles.

Plastiques

Les plastiques doivent être triés et déposés dans les points de collecte prévus à cet effet. Ne les jetez pas avec les ordures ménagères. Le plastique est recyclable et contribue ainsi à réduire les déchets.

Carton

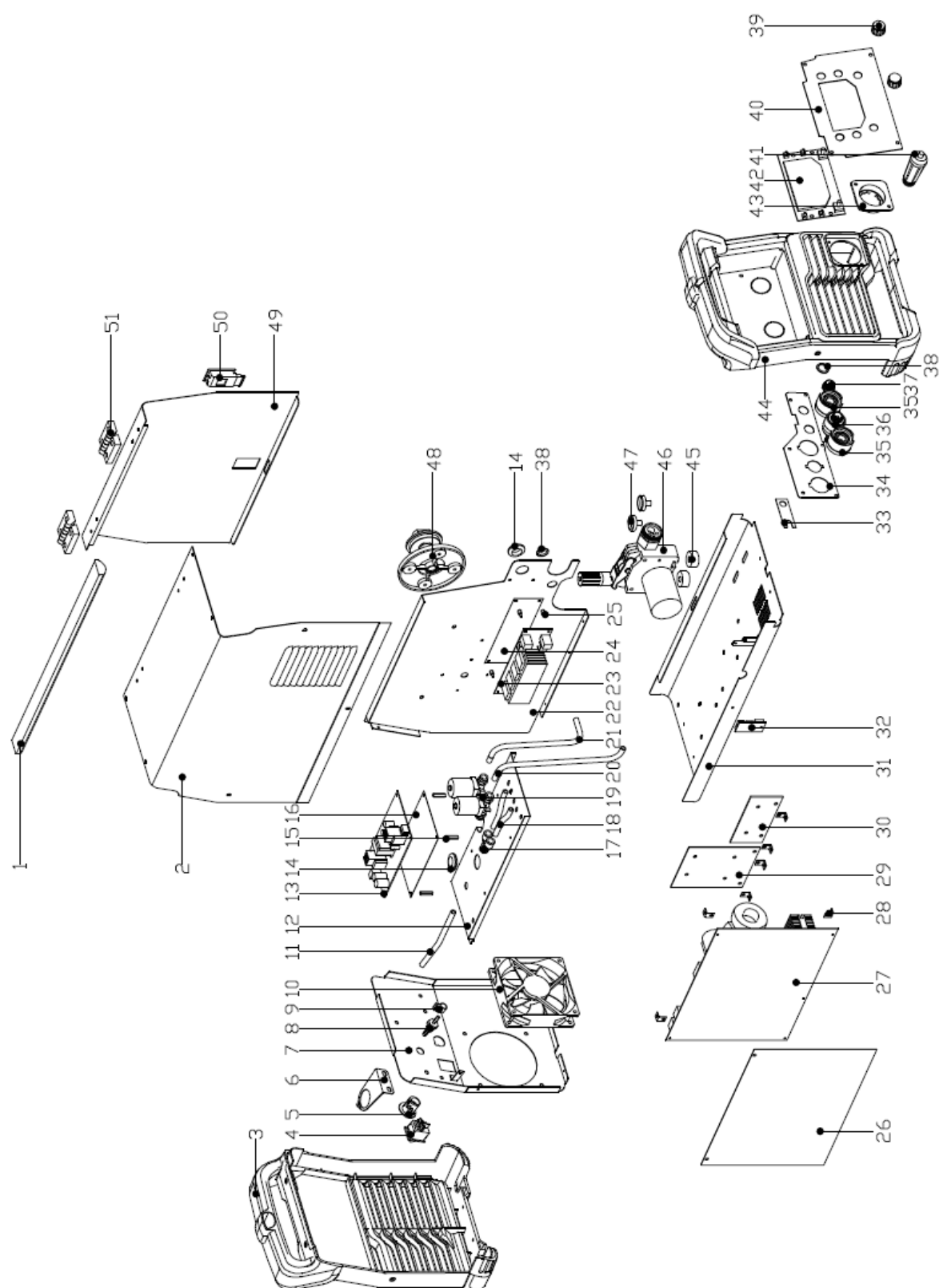
Les matériaux d'emballage, comme le carton, sont recyclables. Veillez à séparer le carton propre et sec et à le déposer dans les conteneurs de recyclage prévus à cet effet ou dans un point de collecte officiel. Ne le jetez pas avec les ordures ménagères.

Batteries

Les piles et autres composants électroniques des appareils doivent être déposés dans les points de collecte prévus à cet effet afin d'éviter le rejet de substances toxiques dans l'environnement. Ne les jetez pas avec les ordures ménagères. Apportez-les aux centres de recyclage appropriés pour un traitement sûr et responsable.

En respectant ces consignes, vous contribuez à la protection de l'environnement et à la préservation des ressources. Pour plus d'informations sur l'élimination et le recyclage des déchets, veuillez contacter votre mairie et consulter les informations nécessaires.

9. VUE ÉCLATÉE



10. CERTIFICAT CE

SOCIÉTÉ DE DISTRIBUTION

MILLASUR, SL

RUA EDUARDO PONDAL, Nº 23 PISIGÜEIRO

15688 OROSO - LA CORUÑA

ESPAGNE



DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE

Conformément aux directives CE, le présent document confirme que, de par sa conception et sa construction, et comme l'indique le marquage CE apposé par le fabricant, la machine décrite ici satisfait aux exigences essentielles et pertinentes en matière de santé et de sécurité prévues par lesdites directives CE. La présente déclaration autorise l'affichage du marquage CE sur le produit.

Dans le cas où la machine serait modifiée et que cette modification ne serait pas approuvée par le fabricant et communiquée au distributeur, la présente déclaration perdrait toute valeur et validité.

Nom de la machine : SOUDEUSE

Modèle : **SL200H**

[MIG200L]

Norme reconnue et approuvée à laquelle elle est conforme :

Directif **2014/35/UE**
 2014/30/UE

Testé conformément à la réglementation :

EN 60974-10:2021
EN 61000-3-11:2019
EN IEC 60974-1:2022+A11:2022
EN 61000-3-12:2019+A1:2021

Sceau de l'entreprise

MILLASUR, S.L.U.

Rúa Eduardo Pondal, 23 - Pol. Emp. Sigüeiro
15688-Oroso-A Coruña

Tel. (+34) 981 69 64 65 - Fax (+34) 981 69 08 61

e-mail: millasur@millasur.com

CIF: B-15 749 922

07/10/2025

Macchina per saldatura

SL200H

ANOVA

Istruzioni e manuale utente



IT

Millasur SLU
Rúa Eduardo Pondal, nº 23 - Pol. Ind. Sigüeiro
15688 – Oroso, A Coruña - 981 696 465 - www.millasur.com



CE



Anova Desideriamo congratularci con voi per aver scelto uno dei nostri prodotti e garantirvi l'assistenza e la collaborazione che da sempre contraddistinguono il nostro marchio nel tempo.

Questa macchina è progettata per durare molti anni e per essere di grande utilità se utilizzata secondo le istruzioni contenute nel manuale d'uso. Vi raccomandiamo pertanto di leggere attentamente il presente manuale di istruzioni e di seguire tutti i nostri consigli.

Per maggiori informazioni o domande, puoi contattarci tramite il nostro supporto web su www.anova.es

INFORMAZIONI SU QUESTO MANUALE

Per la vostra sicurezza e quella degli altri, prestate attenzione alle informazioni fornite nel presente manuale e sull'apparecchio.

- Questo manuale contiene istruzioni per l'uso e la manutenzione.
- Portare con sé questo manuale quando si lavora con la macchina.
- Il contenuto è corretto al momento della stampa.
- Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche in qualsiasi momento senza che ciò influisca sulle nostre responsabilità legali.
- Il presente manuale è considerato parte integrante del prodotto e deve accompagnarlo in caso di prestito o rivendita.
- Se il manuale è stato smarrito o danneggiato, richiedi un nuovo manuale al tuo distributore.

LEGGERE ATTENTAMENTE QUESTO MANUALE PRIMA DI UTILIZZARE LA MACCHINA



Per garantire che la macchina fornisca i migliori risultati, leggere attentamente le istruzioni per l'uso e la sicurezza prima di utilizzarla.

ALTRE AVVERTENZE:

Un uso improprio potrebbe causare danni alla macchina o ad altri oggetti.

L'adattamento della macchina a nuovi requisiti tecnici potrebbe comportare differenze tra il contenuto del presente manuale e il prodotto acquistato.

Leggere e seguire tutte le istruzioni contenute nel presente manuale. Il mancato rispetto di queste istruzioni può causare gravi lesioni personali.

INDICE

1. ISTRUZIONI DI SICUREZZA
2. SPECIFICHE TECNICHE
3. DESCRIZIONE DEL PRODOTTO
4. INSTALLAZIONE E AVVIAMENTO
5. MANUTENZIONE E CONSERVAZIONE
6. RISOLUZIONE DEI PROBLEMI
7. GARANZIA
8. AMBIENTE
9. VISTA ESPLOSA
10. CERTIFICATO CE

1. ISTRUZIONI DI SICUREZZA

1.1. Avvertenze di sicurezza

Quando si utilizza questa macchina, osservare le seguenti istruzioni di sicurezza per escludere il rischio di lesioni personali o danni alla proprietà.

Osservare inoltre le istruzioni di sicurezza specifiche riportate nei capitoli pertinenti. Ove applicabile, attenersi alle disposizioni di legge o alle normative per la prevenzione degli infortuni correlati all'uso della macchina.

Importante

La macchina deve essere sempre utilizzata secondo le istruzioni del produttore riportate nel manuale di istruzioni. Il produttore e/o il distributore non saranno responsabili per danni derivanti da un uso improprio o da modifiche al prodotto. Non utilizzare apparecchi con parti errate o mancanti. Il distributore fornirà informazioni sui pezzi di ricambio.

Nota

Poiché Anova migliora costantemente i propri prodotti, potrebbero verificarsi lievi differenze tra la macchina in uso e le descrizioni contenute nel presente manuale. Anova si riserva il diritto di apportare modifiche alla macchina senza preavviso e senza obbligo di aggiornare il manuale, sebbene le caratteristiche essenziali di sicurezza e funzionamento rimangano invariate.

Nota: a causa di aggiornamenti tecnici del prodotto, il presente documento è soggetto a modifiche senza preavviso.

La macchina è dotata di un sistema di protezione contro il surriscaldamento che ne impedisce il funzionamento in caso di surriscaldamento. È inoltre protetta contro sovratensioni e sottotensioni. Tuttavia, la saldatura presenta alcuni rischi. Pertanto, è necessario leggere e seguire attentamente le istruzioni di sicurezza riportate di seguito.

1.1.1. Utilizzo di accessori di protezione

L'arco elettrico e la radiazione riflessa da esso emessa danneggiano gli occhi non protetti. Proteggere sempre occhi e viso con una maschera di saldatura adatta. L'arco elettrico e gli spruzzi di saldatura possono ustionare la pelle non protetta. Indossare sempre guanti e indumenti protettivi durante la saldatura.

1.1.2. Utilizzo sicuro della saldatrice

Alcune parti della macchina, come l'estremità del filo di apporto e la pistola saldante, diventano calde durante l'uso. Inoltre, il filo è affilato e si muove rapidamente, quindi fate attenzione quando lo infilate.

Non trasportare mai la macchina sulla spalla durante la saldatura, ma posizionarla su una superficie piana e sicura.

Non posizionare la macchina vicino o sopra oggetti caldi, poiché la copertura di plastica potrebbe sciogliersi.

Non spostare la bombola del gas protettivo quando la valvola di controllo è in posizione. Fissare saldamente la bombola del gas in posizione verticale su una staffa a parete o su un carrello portabombole indipendente. Chiudere sempre la bombola del gas dopo l'uso.

1.1.3. Sicurezza antincendio

La saldatura è sempre considerata un lavoro a caldo, quindi è necessario prestare attenzione alle norme di sicurezza antincendio. Proteggere l'area circostante dagli spruzzi di saldatura. Rimuovere i materiali infiammabili dalle immediate vicinanze dell'area di saldatura e assicurarsi che il sito sia dotato di adeguate attrezzature antincendio.

Quando si saldano componenti di tipo container, è necessario essere consapevoli dei pericoli specifici di aree di lavoro speciali, come il rischio di incendio ed esplosione. Un incendio causato da scintille può verificarsi anche dopo diverse ore. Non saldare in aree infiammabili o esplosive; ciò può causare lesioni molto gravi.

1.1.4. Tensione di alimentazione

- Non inserire la saldatrice all'interno del pezzo da lavorare, ad esempio in un contenitore o in un'auto.
- Non posizionare la saldatrice su una superficie bagnata.
- Sostituire immediatamente i cavi difettosi, poiché possono mettere a repentaglio la vita e provocare un incendio.
- Assicurarsi, tra le altre cose, che i cavi non siano schiacciati o a contatto con bordi taglienti.

1.1.5. Circuito di saldatura

- Isolarsi dal circuito di saldatura utilizzando indumenti protettivi asciutti e puliti.
- Non lavorare su superfici bagnate.
- Non utilizzare cavi di saldatura danneggiati.
- Non posizionare la pistola per saldatura o il morsetto di terra sulla saldatrice o su altri dispositivi elettrici.

1.1.6. Fumi di saldatura

- Assicurare una ventilazione adeguata. Adottare precauzioni speciali durante la saldatura di metalli contenenti piombo, cadmio, zinco, mercurio o berillio.
- È possibile migliorare l'apporto di aria pulita anche utilizzando una maschera per l'aria fresca.

1.2. Uso previsto

L'attrezzatura deve essere utilizzata esclusivamente per lo scopo per cui è stata progettata. Qualsiasi altro utilizzo sarà considerato improprio. L'operatore sarà responsabile per eventuali danni o lesioni di qualsiasi tipo causati da tale utilizzo.

Nota: per garantire che l'apparecchiatura venga utilizzata e sottoposta a manutenzione correttamente, è necessario conservare e consultare le istruzioni per l'uso fornite dal produttore.

In modalità sinergica, la tensione di saldatura e la velocità di avanzamento del filo vengono regolate tramite manopole rotative in base allo spessore della lamiera da saldare. Ciò semplifica la selezione dei parametri appropriati.

1.2.1. Informazioni sulla saldatura

Oltre alla saldatrice, il risultato della saldatura è influenzato anche dal pezzo in lavorazione e dall'ambiente di saldatura. Pertanto, è necessario seguire le raccomandazioni contenute in questo manuale.

Durante la saldatura, la corrente elettrica viene condotta attraverso l'ugello della pistola di saldatura al filo e, tramite il filo, al pezzo in lavorazione. Il cavo di messa a terra, collegato al pezzo in lavorazione, riconduce la corrente alla macchina, formando il necessario circuito chiuso. Un flusso di corrente senza restrizioni è possibile quando la pinza di messa a terra è correttamente fissata al pezzo in lavorazione e il punto di fissaggio della pinza è pulito, privo di vernice e ruggine.

Durante la saldatura, il gas di protezione è necessario per impedire che l'aria si mescoli con il bagno di fusione. L'anidride carbonica o una miscela di anidride carbonica e argon sono gas di protezione adatti. Alcuni fili d'apporto generano il proprio gas di protezione durante la fusione, eliminando così la necessità di un gas di protezione aggiuntivo.

2. SPECIFICHE TECNICHE

Caratteristiche	SL200D
Tensione di alimentazione	CA 230 V $\pm$ 15% ~ 50 Hz
Intervallo di corrente (A)	MIG20-200 TIG20-190 MMA20-190 TAGLIO 20-40
Tensione a vuoto (V)	TIG/MMA/MIG-80 TAGLIO-380
Diametro del filo	0,8-1,0 mm
Elettrodi	1,6-5 mm
Efficienza	85%
Classe di isolamento	F
Bobina di filo	1-5 kg

Nota: a causa dei continui miglioramenti in ambito R&S&I, il presente documento e le sue caratteristiche tecniche possono essere modificati senza preavviso.

3. DESCRIZIONE DEL PRODOTTO



1. Selettore diametro filo: 0,8/0,9/1,0 mm
2. Tipo di saldatura: GAS MIG/Flux MIG/TIG/MMA/CUT
3. Tensione (MIG manuale)
4. Connettore morsetto di terra
5. Connettore cannello da taglio
6. Connettore pinza saldatura MMA / FLUX MIG
7. Connettore a 2 pin (per taglio al plasma Cut / Torcia TIG)
8. Cavo connettore saldatura
9. Connettore torcia MIG
10. Selettore intensità
11. Selettore: Manuale/Automatico
12. Display LCD
13. Alimentazione rapida tramite cavo

4. INSTALLAZIONE E AVVIAMENTO

- Prima di qualsiasi operazione di collegamento elettrico, spegnere l'interruttore di alimentazione.
- Evitare di utilizzarlo sotto la pioggia.

Nota: installare la macchina seguendo scrupolosamente i passaggi seguenti. Per qualsiasi domanda, contattare il rivenditore autorizzato.

4.1. Prima dell'avvio

I prodotti sono confezionati in scatole appositamente progettate. Tuttavia, prima di utilizzarli, accertatevi sempre che non abbiano subito danni durante il trasporto. Verificate inoltre di aver ricevuto i prodotti ordinati e i manuali di istruzioni necessari.

Trasporto

- La macchina deve essere trasportata in posizione verticale.
- Spostare sempre la saldatrice sollevandola dalla maniglia.
- Non scollegarlo mai dalla pistola per saldatura o da altri cavi.

Atmosfera

- La macchina è adatta per uso interno ed esterno. Tuttavia, è consigliabile proteggerla dalla pioggia battente e dalla luce solare diretta.
- Conservarlo in un luogo asciutto e pulito e proteggerlo da sabbia e polvere durante l'uso e lo stoccaggio.
- La temperatura di esercizio consigliata è compresa tra -20°C e +40°C.
- Posizionare la macchina in modo che non entri in contatto con superfici calde, scintille o schizzi.
- Assicurarsi che il flusso d'aria nella macchina non sia ostruito.

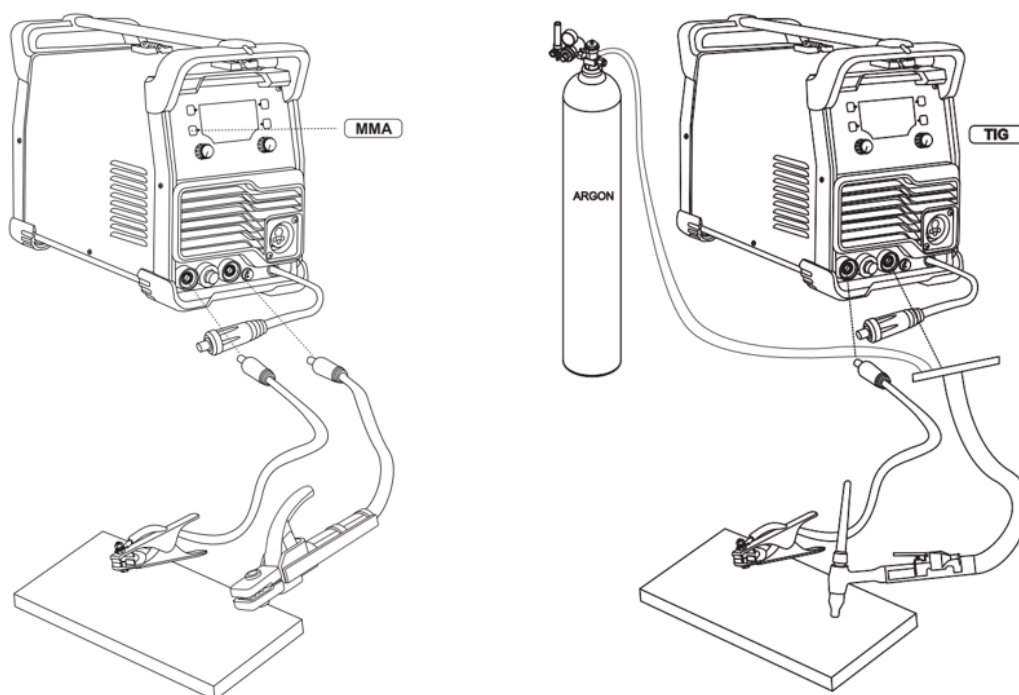
4.1.1. Collegamento dell'applicazione con e senza gas

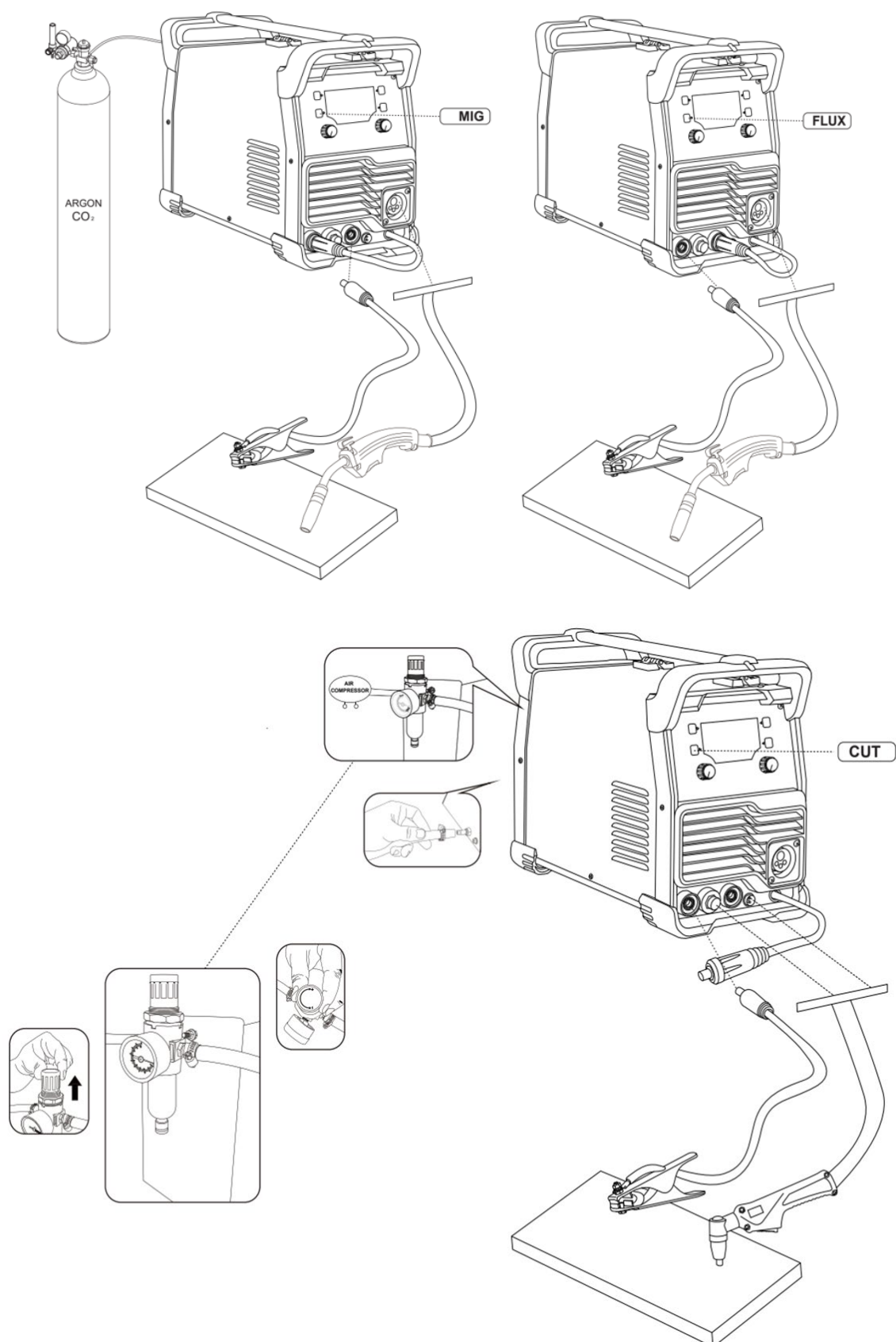
Applicazione gas (con cavo solido)

Il connettore del cavo di saldatura si collega a "+", il morsetto di terra si collega a "-", la torcia si collega a " " e tienilo.

Senza applicazione di gas (utilizzando filo tubolare)

Il connettore del cavo di saldatura si collega a "-", il morsetto di terra si collega a "+", la torcia si collega a " " e tienilo.





4.1.2. Connessioni

Collegamento alla rete elettrica

La macchina è dotata di un cavo di alimentazione. Collegare il cavo di alimentazione alla rete elettrica.

Se si utilizza una prolunga, la sua sezione deve essere almeno pari a quella del cavo di alimentazione (3 x 4 mm²). La lunghezza massima della prolunga è di 50 m.

La macchina può essere utilizzata anche con un generatore. La potenza consigliata deve essere superiore alla capacità massima della macchina.

Messa a terra

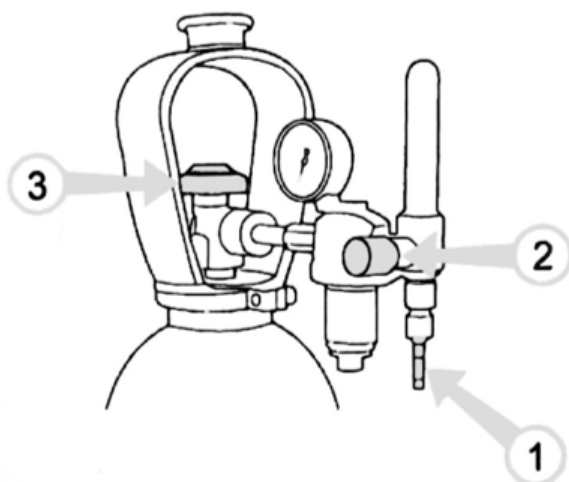
Collegare il cavo di massa alla macchina. Pulire la superficie del pezzo da saldare e fissare il morsetto del cavo di massa al pezzo per creare un circuito chiuso e privo di interferenze, necessario per la saldatura.

Pistola per saldatura

Una volta collegata alla macchina, la pistola per saldatura conduce il filo d'apporto, il gas di protezione e la corrente elettrica alla saldatura. Premendo il grilletto si avvia il flusso del gas di protezione e l'avanzamento del filo. L'arco si accende quando il filo d'apporto tocca il pezzo.

Il collo del tubo può ruotare di 360°. Quando lo si ruota, assicurarsi sempre che sia quasi completamente ruotato. Questo previene danni e surriscaldamento.

Se si utilizza un filo di riempimento di diametro diverso da 0,8 mm, cambiare la punta di contatto della pistola saldante in modo che corrisponda allo spessore del filo.



1. Collegare il tubo alla valvola di controllo della bombola del gas e serrare il connettore.

2. Regolare la portata tramite la vite sulla valvola di controllo. Una portata adeguata del gas di protezione è di 8-15 l/min.

3. Chiudere la valvola della bombola

Collegamento del tubo del gas a una tipica valvola di controllo

Gas di protezione

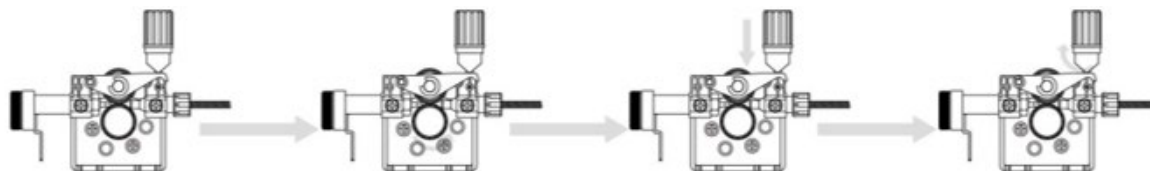
Il gas di protezione utilizzato per i fili di acciaio è l'anidride carbonica o una miscela di argon e anidride carbonica, che sostituisce l'aria nella zona dell'arco. Lo spessore della lamiera da saldare e la potenza di saldatura determinano la portata del gas di protezione.

Collegare il raccordo a bocca del tubo del gas di protezione al raccordo del tubo della macchina e l'estremità del raccordo del tubo alla valvola di controllo della bombola del gas.

Nota: utilizzare un gas di protezione adatto alla saldatura del materiale. Fissare saldamente la bombola del gas in posizione verticale prima di installare la valvola di controllo.

4.2. Sostituzione della scanalatura del rullo di alimentazione

La scanalatura del rullo di alimentazione è preimpostata in fabbrica per la saldatura di fili d'apporto da 0,8 a 1,0 mm di diametro. Se si utilizza un filo d'apporto di 0,6 mm di spessore, la scanalatura del rullo di alimentazione deve essere modificata.



Sostituzione della scanalatura del rullo di alimentazione

1. Aprire il rullo di alimentazione tramite la leva di controllo della pressione.
2. Accendere la macchina tramite l'interruttore principale.
3. Premere il grilletto della pistola per saldatura e spostare il rullo di alimentazione in una posizione in cui la vite di bloccaggio sia rivolta verso l'alto e possa essere aperta.
4. Spegnerne l'alimentazione tramite l'interruttore principale.
5. Aprire la vite di bloccaggio del rullo di alimentazione con una chiave a brugola da 2,0 mm di circa mezzo giro.
6. Rimuovere il rullo di alimentazione dal suo albero.
7. Girare il rullo di alimentazione e reinstallarlo completamente sul suo albero, assicurandosi che la vite sia a livello con l'albero.
8. Stringere la vite di bloccaggio del rullo di alimentazione.

4.3. Infilatura del filo di riempimento

1. Aprire l'alloggiamento della bobina premendo il pulsante di rilascio e installare la bobina del filo in modo che ruoti in senso antiorario. È possibile utilizzare una bobina del filo da 1 kg o da 5 kg nella macchina.
2. Fissare il mulinello con un apposito lucchetto.
3. Sganciare l'estremità del cavo dalla bobina, ma tenerla ferma per tutto il tempo.
4. Raddrizzare l'estremità del filo per circa 20 cm e tagliare il filo nel punto raddrizzato.
5. Aprire la leva di controllo della pressione, che aprirà l'ingranaggio di alimentazione.
6. Far passare il cavo attraverso la guida posteriore fino alla guida della pistola.
7. Chiudere l'ingranaggio di alimentazione e fissarlo con la leva di controllo della pressione. Assicurarsi che il filo passi attraverso la fessura del rullo di alimentazione.
8. Regolare la pressione di compressione utilizzando la leva di controllo della pressione fino a metà corsa. Se la pressione è troppo alta, frammenti metallici si staccheranno dalla superficie del filo e potrebbero danneggiarlo. Al contrario, se la pressione è troppo bassa, l'ingranaggio di avanzamento slitterà e il filo non avanzerà correttamente.
9. Premere il grilletto della pistola per saldatura e attendere che il filo esca.
10. Chiudere il coperchio dell'alloggiamento della bobina.

⚠ **Attenzione**

Quando inserite il filo nella pistola, non puntatelo verso voi stessi o altri e non mettete la mano davanti alla punta, poiché l'estremità tagliata del filo è estremamente affilata. Inoltre, non mettete le dita vicino ai rulli di alimentazione, poiché potrebbero rimanere incastrate.

4.4. Comandi e spie luminose

- La potenza di saldatura viene regolata in base allo spessore della lamiera da saldare.
- Le spie luminose indicano la modalità standby della macchina e avvertono di un possibile surriscaldamento.
- Quando si accende la macchina, si accende una spia di alimentazione verde.
- Contemporaneamente si accende la spia dell'interruttore di standby.
 - Se la macchina si surriscalda o la tensione di alimentazione è troppo bassa o troppo alta, l'operazione di saldatura si interrompe automaticamente e si accende la spia gialla di surriscaldamento.
 - La spia si spegne quando la macchina è pronta per riprendere il funzionamento. Assicurarsi che ci sia spazio sufficiente intorno alla macchina per la libera circolazione dell'aria e il raffreddamento.

4.5. Regolazione della potenza di saldatura

La regolazione della potenza di saldatura in base allo spessore della lamiera influisce contemporaneamente sia sulla velocità di avanzamento del filo che sull'intensità di corrente. Questo è un buon punto di partenza per la saldatura in diverse situazioni operative. Tuttavia, anche il tipo di giunzione e l'apertura di radice possono influenzare la potenza di saldatura richiesta.

Selezionare il parametro di controllo della potenza di saldatura corretto in base allo spessore della lamiera da saldare. Se le lamiere hanno spessori diversi, utilizzare la loro media come valore predefinito.

La scala dello spessore della lamiera è indicata in millimetri e si basa su un diametro del filo di 0,8 mm. Quando si utilizza un filo da 0,6 mm, regolare la potenza di saldatura leggermente al di sopra dello spessore della lamiera utilizzata e, di conseguenza, leggermente al di sotto con fili da 0,9 a 1,0 mm.

5. MANUTENZIONE E CONSERVAZIONE

5.1. Manutenzione

Una corretta manutenzione è essenziale per un funzionamento sicuro ed efficiente. Contribuirà inoltre a prolungare la durata della macchina e a mantenerla in condizioni operative ottimali.

Selezionare sempre accessori consigliati e approvati dal produttore. L'utilizzo di altri accessori e ricambi non approvati potrebbe danneggiare la macchina.

Esegui un controllo settimanale della tua macchina per assicurarti che tutto funzioni correttamente.

Attenzione

Gli operatori devono essere in possesso di certificati di qualificazione validi che dimostrino le loro complete competenze e conoscenze in materia di elettricità e sicurezza. Assicurarsi che il cavo di alimentazione della macchina sia scollegato dalla rete elettrica prima di utilizzare la saldatrice.

1. Controllare periodicamente che i collegamenti dei circuiti interni siano in buone condizioni (in particolare le spine). Serrare eventuali collegamenti allentati. In caso di corrosione, rimuoverla con carta vetrata e quindi ricollegare.
2. Tenere mani, capelli e utensili lontani dalle parti in movimento, come la ventola, per evitare lesioni personali o danni alla macchina.
3. Pulire periodicamente la polvere con aria compressa pulita e asciutta. Se si salda in un ambiente contaminato, la macchina deve essere pulita quotidianamente. La pressione dell'aria compressa deve essere adeguata per evitare danni alle piccole parti interne della macchina.
4. Evitare che pioggia, acqua e vapore penetrino nella macchina. In caso di perdite, asciugarle e controllare l'isolamento di tutti i componenti dell'apparecchiatura. La macchina può essere utilizzata solo dopo che tutti i fenomeni anomali siano cessati.
5. Controllare periodicamente che l'isolamento di tutti i cavi sia in buone condizioni. In caso di danni, sostituirli.
6. Se non si prevede di utilizzare la macchina per un periodo prolungato, riporla nella confezione originale e in un luogo asciutto.

Quando si esegue la manutenzione della macchina, è necessario tenere conto del livello di utilizzo e delle condizioni ambientali. Un utilizzo corretto e una manutenzione regolare eviteranno guasti inutili.

Attenzione

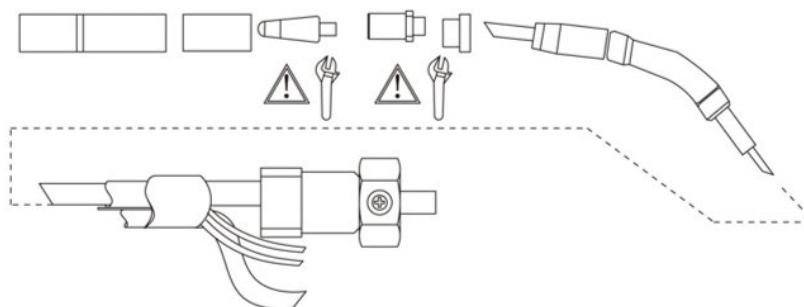
Scollegare la macchina dalla rete elettrica prima di maneggiare i cavi elettrici.

5.1.1. Manutenzione giornaliera

- Rimuovere eventuali schizzi di saldatura dalla punta del saldatore e ispezionare le condizioni dei componenti. Sostituire immediatamente eventuali componenti danneggiati.
- Verificare che le punte isolanti sul collo del saldatore siano intatte e in posizione. Sostituire immediatamente eventuali parti isolanti danneggiate con altre nuove.
- Controllare che i collegamenti della pistola per saldatura e del cavo di terra siano ben saldi.
- Controllare lo stato della tensione di alimentazione e del cavo di saldatura e sostituire eventuali cavi difettosi.

5.1.2. Manutenzione del meccanismo di alimentazione del filo

- Controllare il meccanismo di alimentazione del filo almeno ogni volta che si cambia la bobina.
- Controllare l'usura della scanalatura del rullo di alimentazione e sostituirla quando necessario.
- Pulire la guida del filo della pistola per saldatura con aria compressa.



Parti della pistola per saldatura e guida del filo

5.2. Pulizia della guida del cavo

La pressione dei rulli di alimentazione rimuove la polvere metallica dalla superficie del filo di apporto, che si deposita poi sulla guida del filo. Se la guida del filo non è pulita, si ostruirà gradualmente, causando guasti all'alimentazione del filo. Pulire la guida del filo come segue:

1. Rimuovere l'ugello del gas, la punta di contatto e l'adattatore della punta di contatto dalla pistola per saldatura.
2. Utilizzando una pistola ad aria compressa, soffiare aria compressa attraverso la guida del filo.
3. Pulire il meccanismo di alimentazione del filo e l'alloggiamento della bobina con aria compressa.
4. Rimontare i componenti della pistola saldatrice, stringere la punta di contatto e l'adattatore della punta di contatto con una chiave.

5.3. Cambiare la guida del cavo

Se la guida del cavo è troppo usurata o completamente ostruita, sostituirla con una nuova seguendo queste istruzioni:

1. Scollegare la pistola per saldatura dalla macchina.
 - a. Scollegare il morsetto del cavo di alimentazione dalla pistola svitando le viti.
 - b. Scollegare il cavo di alimentazione della pistola dall'asta della macchina.
 - c. Scollegare il connettore dai conduttori di attivazione della macchina.
 - d. Aprire il dado di montaggio dell'arma.
 - e. Estrarre con cautela la pistola dalla macchina, in modo che tutti i componenti escano dal foro del cavo nella parte anteriore.
2. Aprire il dado di montaggio della guida del filo, esponendo l'estremità della guida del filo.
3. Raddrizzare il cavo della pistola per saldatura e rimuovere la guida del filo dalla pistola.
4. Inserire una nuova guida filo nella pistola. Assicurarsi che la guida filo sia completamente inserita nell'adattatore della punta di contatto e che ci sia un O-ring all'estremità della guida che si collega alla macchina.
5. Serrare la guida del filo in posizione con il dado di montaggio.
6. Tagliare la guida del filo a 2 mm dal dado di montaggio e limare i bordi taglienti del taglio per arrotondarli.
7. Riposizionare la pistola e serrare le parti con una chiave inglese.

6. RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Problemi	Possibile causa
Il cavo non si muove o il cavo di alimentazione si aggroviglia.	I rulli di alimentazione, la canalina portacavi o i punti di contatto sono difettosi. - Verificare che i rulli di alimentazione non siano né troppo stretti né troppo larghi. - Verificare che la scanalatura del rullo di alimentazione non sia troppo usurata. - Verificare che il condotto del cavo non sia ostruito. - Verificare che non vi siano schizzi sulla punta del condotto e che l'orifizio non sia ostruito o usurato.
La spia dell'interruttore principale non si accende.	La macchina non ha alimentazione elettrica. - Controllare i fusibili della tensione di alimentazione - Controllare il cavo di alimentazione e la spina.
Il risultato della saldatura non è buono.	Il risultato della saldatura è influenzato da diversi fattori. - Controllare l'impostazione della tensione di saldatura e la velocità del filo. - Verificare che il morsetto di terra sia correttamente fissato. Il punto di fissaggio deve essere pulito e sia il cavo che i suoi collegamenti devono essere intatti. - Controllare il flusso del gas di protezione dalla punta della pistola per saldatura. - La tensione di alimentazione è irregolare, troppo bassa o troppo alta.
Si accende la spia di surriscaldamento.	La macchina si sta surriscaldando. - Verificare che l'aria di raffreddamento possa fluire senza ostruzioni. - Il rapporto volume/capacità della macchina è stato superato; attendere che la spia si spenga. - La tensione di alimentazione è troppo bassa o troppo alta

Nota: miglioriamo costantemente questo prodotto, pertanto alcune parti di questa saldatrice potrebbero essere modificate per ottenere una qualità migliore, ma le funzioni e le operazioni principali non verranno alterate o cambiate.

7. GARANZIA

Se il tuo prodotto presenta un difetto di fabbricazione durante il periodo di garanzia stabilito, contatta o recati direttamente presso il tuo punto vendita con la documentazione necessaria.

Conservare la ricevuta d'acquisto come prova della data di acquisto. L'utensile deve essere restituito al distributore in condizioni accettabili e pulite, nella sua custodia originale, se presente, insieme alla relativa prova d'acquisto.

7.1. Periodo di garanzia

Il periodo di garanzia legale del prodotto decorre dalla data originale di acquisto da parte del primo acquirente iniziale e la sua durata sarà quella stabilita dal Regio Decreto Legge sulla tutela dei consumatori e degli utenti contro situazioni di vulnerabilità sociale ed economica dell'anno corrispondente al momento dell'acquisizione del prodotto.

Alcuni Paesi non prevedono limitazioni sulla durata di una garanzia implicita o non consentono l'esclusione o la limitazione di danni consequenziali o incidentali, nel qual caso la limitazione ed esclusione di cui sopra potrebbero non essere applicabili. La presente garanzia conferisce specifici diritti legali e potrebbero essere previsti anche altri diritti che variano da Stato a Stato o da Paese a Paese.

7.2. Esclusioni

La presente garanzia non copre danni al prodotto o problemi di prestazioni causati da:

- Usura naturale dovuta all'uso.
- Uso improprio, negligenza, utilizzo incauto o mancanza di manutenzione.
- Difetti causati da un uso improprio, danni causati da manipolazione da parte di personale non autorizzato da Anova o utilizzo di ricambi non originali.
- Difetti nelle parti soggette a normale usura, come cuscinetti, spazzole, cavi, spine o accessori come trapani, punte da trapano, lame per seghe, ecc.
- Danni o difetti derivanti da abuso, incidenti o alterazioni.
- Utilizzo e conservazione non corretti (riferimento esplicito al fatto che non sono state rispettate le regole descritte nelle istruzioni per l'uso).
- Usura causata dal cliente (ad esempio, lame della sega rotte, spazzole di carbone consumate, ecc.).
- Usura e danni secondari dovuti a mancanza di manutenzione, riparazione, lubrificazione (ad esempio, danni da surriscaldamento dovuti a fessure di raffreddamento ostruite, danni ai cuscinetti dovuti a sporcizia, danni da gelo, ecc.)
- Danni come conseguenza evidente di un uso eccessivo/sovraccarico.
- Danni causati da forniture inadeguate (ad esempio, carburante errato)
- Rottura indotta dal carico dei componenti dell'alloggiamento o degli accessori a causa di sollecitazioni anomale
- Deformazione indotta dal carico dei componenti dell'alloggiamento o degli accessori a causa di sollecitazioni anomale.
- Danni derivanti dal funzionamento di forniture eccessivamente piene o che perdono a causa di una conservazione impropria, di detergenti inadeguati o di altri componenti chimici dannosi.
- Danni dovuti a un'esposizione impropria a temperature estreme (ad esempio, crepe dovute al gelo, deformazione termica dei componenti, ecc.)
- Danni derivanti dall'esposizione permanente ai raggi ultravioletti.
- Danni causati da una manutenzione inadeguata.
- Eventuali danni causati dal mancato rispetto delle istruzioni riportate nel manuale di istruzioni
- Qualsiasi prodotto riparato da un professionista non qualificato.
- Qualsiasi prodotto collegato a una fonte di alimentazione non idonea (ampere, tensione, frequenza).
- Qualsiasi danno causato da influenze esterne (acqua, sostanze chimiche, fisiche, urti) o sostanze estranee.
- Utilizzo di accessori o parti non idonei.

- Non copre i difetti delle parti soggette a normale usura, né i danni o i difetti derivanti da abuso, incidenti o alterazioni, né i costi di trasporto.

Inoltre, la garanzia decade se il prodotto è stato alterato o modificato oppure se il marchio/numero di serie della macchina è stato cancellato o rimosso.

La presente garanzia non copre la manutenzione ordinaria, la messa a punto, le regolazioni o la normale usura.

Il presente manuale non copre tutte le possibili situazioni relative alle esclusioni di garanzia; per ulteriori informazioni, contattare il distributore Anova più vicino.

7.3. In caso di incidente

La garanzia deve essere correttamente compilata con tutte le informazioni richieste e accompagnata dalla fattura di acquisto.

Anova si riserva il diritto di rifiutare qualsiasi reclamo qualora l'acquisto non possa essere verificato o qualora sia evidente che il prodotto non è stato sottoposto a corretta manutenzione (manutenzione, pulizia delle fessure di ventilazione, lubrificazione, manutenzione regolare delle spazzole di carbone, pulizia, conservazione, ecc.).

Per uso privato si intende l'uso domestico personale da parte di un consumatore finale. Per uso commerciale, invece, si intendono tutti gli altri usi, inclusi quelli per scopi commerciali, per la generazione di reddito o per il noleggio. Una volta che il prodotto è stato utilizzato per scopi commerciali, sarà considerato un prodotto commerciale ai fini della presente garanzia.

Questi sono i nostri termini di garanzia standard, ma occasionalmente potrebbero esserci coperture di garanzia aggiuntive non specificate al momento della pubblicazione. Per ulteriori informazioni, contattare il rivenditore Anova autorizzato più vicino o visitare il sito www.millasur.com.

Il servizio di garanzia è disponibile solo tramite i distributori autorizzati Anova. Puoi trovare il distributore più vicino sulla nostra mappa dei distributori all'indirizzo www.anova.es.

8. AMBIENTE



È essenziale garantire che i prodotti e i loro componenti vengano smaltiti in modo responsabile per proteggere l'ambiente. Di seguito sono riportate le linee guida generali per il corretto smaltimento dei vari materiali utilizzati nella macchina.

Smaltisci la tua macchina in modo ecologico. Non dovremmo smaltire le macchine con i normali rifiuti domestici. I componenti in plastica e metallo possono essere separati in base alla tipologia e riciclati.

Quando si smaltiscono macchinari o prodotti metallici, è importante ricordare che i loro componenti metallici, come ferro, acciaio o alluminio, devono essere correttamente riciclati presso gli appositi impianti di riciclaggio. Ciò contribuirà al loro potenziale riutilizzo nella fabbricazione di nuovi prodotti.

Oli e carburanti

Tra le altre cose, gli oli e i carburanti usati devono essere riciclati correttamente. Non versare questi liquidi negli scarichi, nel terreno, nei fiumi, nei laghi o nei mari, poiché possono causare gravi danni ambientali. Portali presso un centro di riciclaggio o un punto di raccolta specializzato. Questo processo aiuta a prevenire la contaminazione dell'acqua e del suolo e consente, se possibile, il riutilizzo sicuro degli oli.

Plastica

La plastica deve essere separata e portata negli appositi punti di raccolta differenziata. Non gettarla tra i rifiuti domestici. La plastica può essere riciclata, contribuendo a ridurre i rifiuti.

Cartone

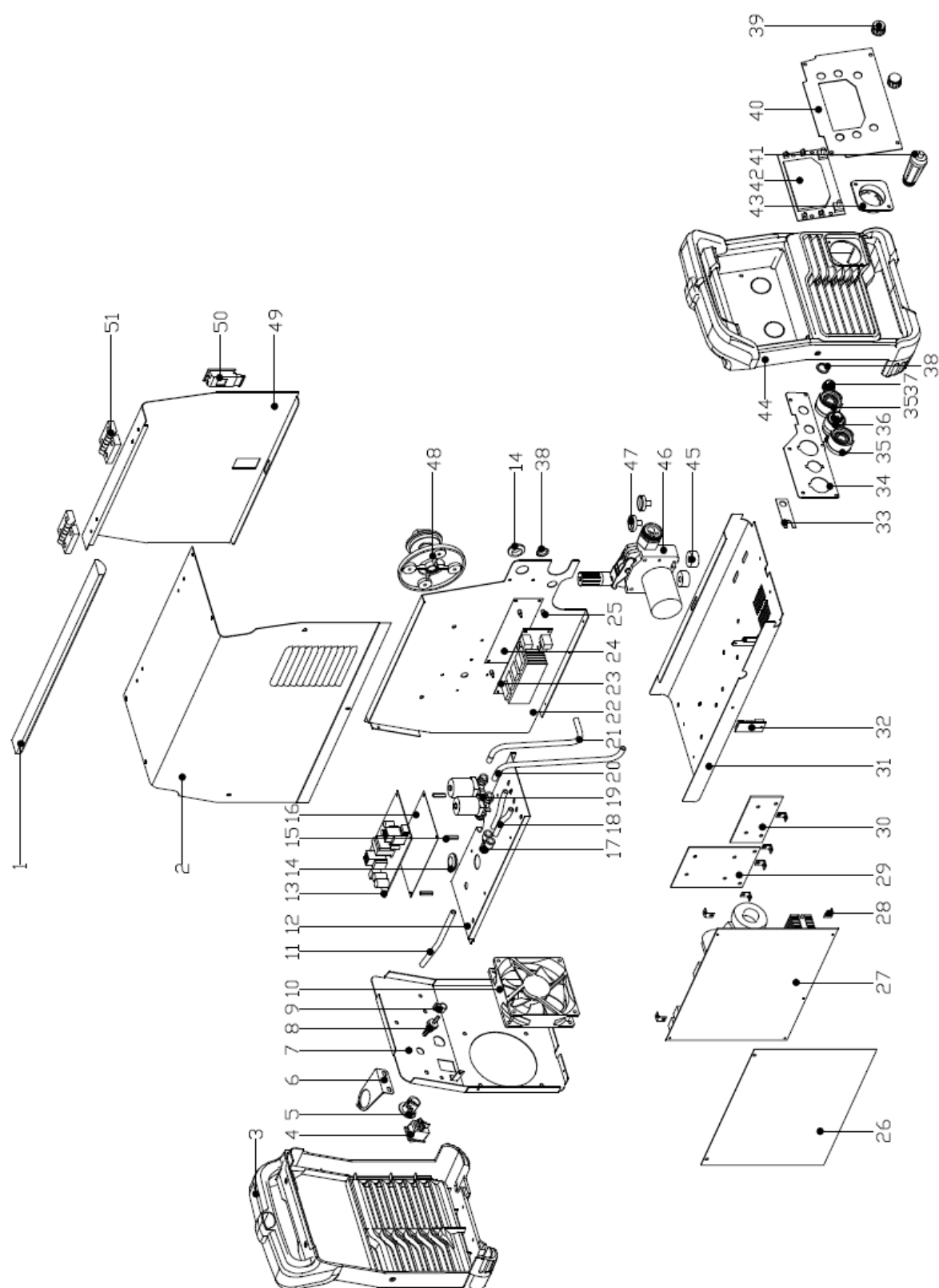
I materiali di imballaggio, come il cartone, sono riciclabili. Assicuratevi di separare il cartone pulito e asciutto e di gettarlo negli appositi contenitori per il riciclaggio o presso un punto di raccolta rifiuti ufficiale. Non smaltirlo con i rifiuti domestici.

Batterie

Le batterie e gli altri componenti elettronici dei dispositivi devono essere smaltiti presso gli appositi punti di raccolta per evitare il rilascio di sostanze tossiche nell'ambiente. Non smaltirli con i rifiuti normali. Portarli presso gli appositi centri di riciclaggio per una gestione sicura e responsabile.

Seguendo queste linee guida, contribuisce alla tutela dell'ambiente e alla conservazione delle risorse. Per ulteriori informazioni sullo smaltimento e il riciclaggio dei materiali, contatta le autorità locali e consulta le informazioni necessarie.

9. VISTA ESPLOSA



10. CERTIFICATO CE

SOCIETÀ DI DISTRIBUZIONE

MILLASUR, SL

RUA EDUARDO PONDAL, Nº 23 PISIGÜEIRO

15688 OROSO - A CORUÑA

SPAGNA



DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

In conformità alle diverse direttive CE, il presente documento conferma che, per la sua progettazione e costruzione, e come indicato dalla marcatura CE apposta dal fabbricante, la macchina qui identificata soddisfa i pertinenti e fondamentali requisiti di salute e sicurezza delle suddette direttive CE. La presente dichiarazione autorizza il prodotto a esporre la marcatura CE.

Nel caso in cui la macchina venga modificata e tale modifica non venga approvata dal produttore e comunicata al distributore, la presente dichiarazione perderà il suo valore e la sua validità.

Nome della macchina: SALDATRICE

Modello: **SL200H**

[MIG200L]

Standard riconosciuto e approvato a cui è conforme:

Direttiva 2014/35/UE
2014/30/UE

Testato secondo le normative:

EN 60974-10:2021
EN 61000-3-11:2019
EN IEC 60974-1:2022+A11:2022
EN 61000-3-12:2019+A1:2021

Sigillo aziendale

MILLASUR, S.L.U.

Rúa Eduardo Pondal, 23 - Pol. Emp. Sigüeiro
15688-Oroso-A Coruña

Tel. (+34) 981 69 64 65 - Fax (+34) 981 69 08 61

e-mail: millasur@millasur.com

CIF: B-15 749 922

07/10/2025

Welding machine

SL200H

ANOVA

Instructions and user manual



EN

Millasur SLU
Rúa Eduardo Pondal, nº 23 - Pol. Ind. Sigüeiro
15688 – Oroso, A Coruña - 981 696 465 - www.millasur.com



CE



Anova We would like to congratulate you on choosing one of our products and guarantee the assistance and cooperation that has always distinguished our brand over time.

This machine is designed to last for many years and to be of great use if used according to the instructions in the user manual. We therefore recommend that you carefully read this instruction manual and follow all our recommendations.

For more information or questions, you can contact us through our web support at www.anova.es

INFORMATION ABOUT THIS MANUAL

Pay attention to the information provided in this manual and on the appliance for your safety and the safety of others.

- This manual contains instructions for use and maintenance.
- Take this manual with you when you go to work with the machine.
- The content is correct at the time of printing.
- We reserve the right to make changes at any time without affecting our legal responsibilities.
- This manual is considered an integral part of the product and must remain with it in case of loan or resale.
- Request a new manual from your distributor if it is lost or damaged.

READ THIS MANUAL CAREFULLY BEFORE USING THE MACHINE



To ensure your machine delivers the best results, carefully read the usage and safety guidelines before using it.

OTHER WARNINGS:

Improper use could cause damage to the machine or other objects.

Adapting the machine to new technical requirements could cause differences between the content of this manual and the product purchased.

Read and follow all instructions in this manual. Failure to follow these instructions could result in serious personal injury.

INDEX

1. SAFETY INSTRUCTIONS
2. TECHNICAL SPECIFICATIONS
3. PRODUCT DESCRIPTION
4. INSTALLATION AND START-UP
5. MAINTENANCE AND STORAGE
6. TROUBLESHOOTING
7. WARRANTY
8. ENVIRONMENT
9. EXPLODED VIEW
- 10.CE CERTIFICATE

1. SAFETY INSTRUCTIONS

1.1. Safety warnings

When using this machine, observe the following safety instructions to exclude the risk of personal injury or property damage.

Also observe the special safety instructions in the relevant chapters. Where applicable, follow any legal directives or regulations for the prevention of accidents related to the use of the machine.

Important

The machine must always be used according to the manufacturer's instructions in the instruction manual. The manufacturer and/or distributor will not be liable for damages resulting from improper use or modifications to the product. Do not use appliances with incorrect or missing parts. The distributor will provide you with information about replacement parts.

Note

Because Anova regularly improves its products, you may find slight differences between your machine and the descriptions in this manual. Anova may make changes to the machine without prior notice and without obligation to update the manual, although essential safety and operating features will remain unchanged.

Note: Due to technical product updates, this document is subject to change without notice.

The machine has an overheat protection system that prevents it from operating if it overheats. It is also protected against power surges and undervoltage. However, there are some risks associated with welding. Therefore, you must read and carefully follow the safety instructions below.

1.1.1. Use of protective accessories

The electric arc and the reflected radiation it emit damage unprotected eyes. Always protect your eyes and face with a suitable welding mask. The electric arc and welding spatter burn unprotected skin. Always wear protective gloves and clothing when welding.

1.1.2. Safe use of the welding machine

Some parts of the machine, such as the filler wire end and the soldering gun, become hot during use. The wire is also sharp and moves quickly, so be careful when threading it.

Never carry the machine on your shoulder during welding, but place it on a flat, secure surface.

Do not place the machine near or on hot objects, as the plastic cover could melt.

Do not move the protective gas cylinder when the control valve is in place. Securely mount the gas cylinder upright on a wall bracket or freestanding cylinder cart. Always close the gas cylinder after use.

1.1.3. Fire safety

Welding is always considered hot work, so you must pay attention to fire safety regulations. Protect the surrounding area from welding spatter. Remove flammable materials from the immediate vicinity of the welding area and ensure that the site has adequate firefighting equipment.

When welding container-type parts, be aware of the hazards specific to special work areas, such as the risk of fire and explosion. A fire caused by sparks can occur even after several hours. Do not weld in flammable or explosive areas; it can cause very serious injuries.

1.1.4. Supply voltage

- Do not insert the welding machine inside the workpiece, for example, in a container or in a car.
- Do not place the welding machine on a wet surface.
- Replace faulty cables immediately, as they are life-threatening and can cause a fire.
- Make sure the cables are not pinched or in contact with sharp edges, among other things.

1.1.5. Welding circuit

- Isolate yourself from the welding circuit using dry, clean protective clothing.
- Do not work on a wet surface.
- Do not use damaged welding cables.
- Do not place the welding gun or ground clamp on the welding machine or any other electrical device.

1.1.6. Welding fumes

- Ensure adequate ventilation. Take special precautions when welding metals containing lead, cadmium, zinc, mercury, or beryllium.
- Sufficient clean air supply can also be improved by using a fresh air mask.

1.2. Intended use

The equipment must be used only for its prescribed purpose. Any other use will be considered misuse. The operator will be liable for any damage or injury of any kind caused as a result.

Note: The operating instructions provided by the manufacturer should be retained and consulted to ensure that the equipment is used and maintained correctly.

In synergic mode, the welding voltage and wire feed speed are adjusted via rotary controls according to the thickness of the sheet metal being welded. This makes selecting the appropriate parameters simple.

1.2.1. About welding

In addition to the welding machine, the weld outcome is influenced by the workpiece and the welding environment. Therefore, the recommendations in this manual should be followed.

During welding, the electric current is conducted through the welding gun nozzle to the wire and, via the wire, to the workpiece. The grounding cable, connected to the workpiece, conducts the current back to the machine, forming the necessary closed circuit. Unrestricted current flow is possible when the grounding clamp is properly attached to the workpiece and the clamp's attachment point is clean, free of paint and rust.

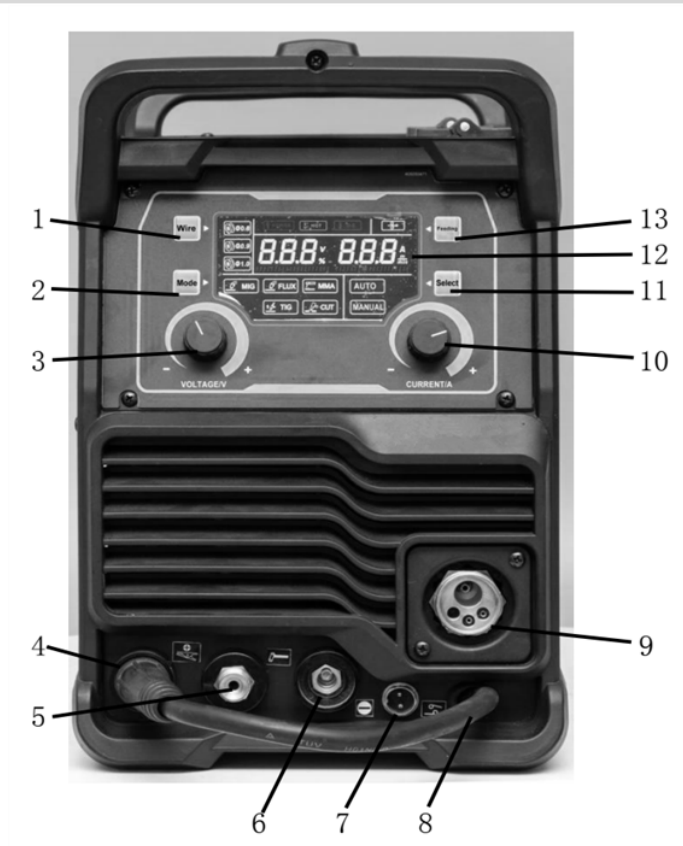
During welding, shielding gas is necessary to prevent air from mixing with the weld pool. Carbon dioxide or a mixture of carbon dioxide and argon are suitable shielding gases. Some filler wires generate their own shielding gas as they melt, thus eliminating the need for an additional shielding gas.

2. TECHNICAL SPECIFICATIONS

Characteristics	SL200D
Supply voltage	AC 230V $\pm$ 15% ~ 50Hz
Current range (A)	MIG20-200 TIG20-190 MMA20-190 CUT 20-40
No-load voltage (V)	TIG/MMA/MIG-80 CUT-380
Wire diameter	0.8-1.0mm
Electrodes	1.6-5mm
Efficiency	85%
Insulation class	F
Wire coil	1-5kg

Note: Due to continuous improvements in R&D&I, this document and its technical characteristics may be modified without prior notice.

3. PRODUCT DESCRIPTION



1. Wire diameter selector :0.8/0.9/1.0 mm
2. Welding type:GAS MIG/Flux MIG/TIG/MMA/CUT
3. Voltage (manual MIG)
4. Ground clamp connector
5. Cutting torch connector
6. MMA / FLUX MIG welding clamp connector
7. 2-pin connector (For plasma cutting Cut / TIG torch)
8. Welding connector cable
9. MIG torch connector
10. Intensity selector
11. Selector: Manual/Automatic
12. LCD display
13. Quick cable power supply

4. INSTALLATION AND START-UP

- Turn off the power switch before any electrical connection operation.
- Avoid using it in the rain.

Note: Install the machine strictly according to the following steps. If you have any questions, please contact your authorized dealer.

4.1. Before startup

The products are packaged in specially designed boxes. However, before using them, always make sure they haven't been damaged during shipping. Also, check that you have received the products you ordered and the necessary instruction manuals.

Transport

- The machine must be transported in a vertical position.
- Always move the welding machine by lifting it by the handle.
- Never disconnect it from the welding gun or other cables.

Atmosphere

- The machine is suitable for indoor and outdoor use. However, it should be protected from heavy rain and direct sunlight.
- Store it in a dry, clean place, and protect it from sand and dust during use and storage.
- The recommended operating temperature range is -20°C to +40°C.
- Position the machine so that it does not come into contact with hot surfaces, sparks, or splashes.
- Make sure the airflow in the machine is not restricted.

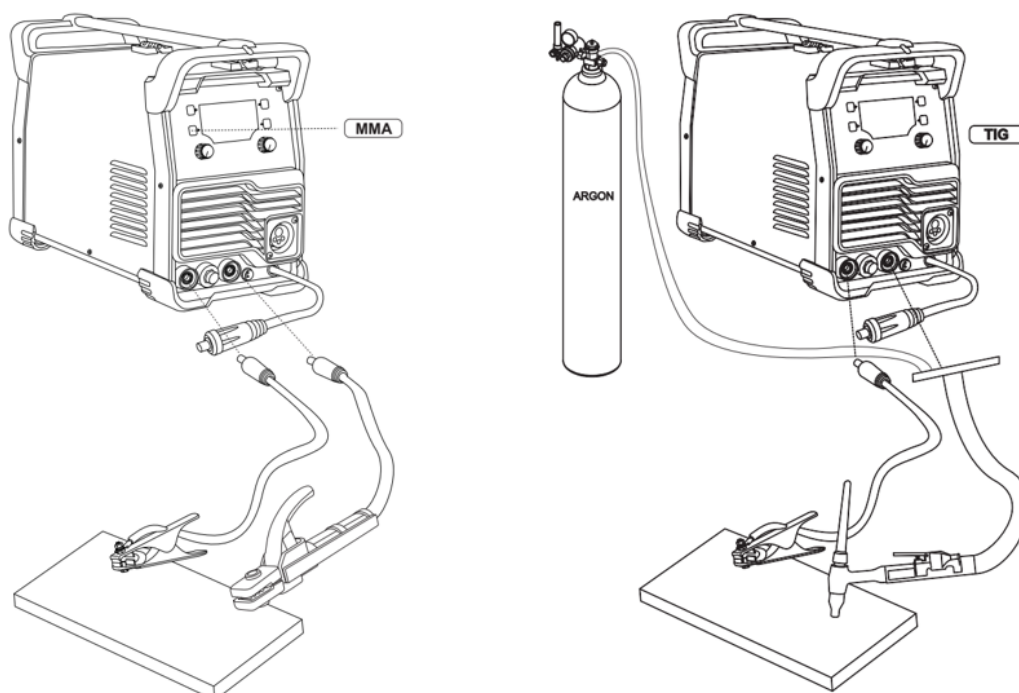
4.1.1. Application connection with and without gas

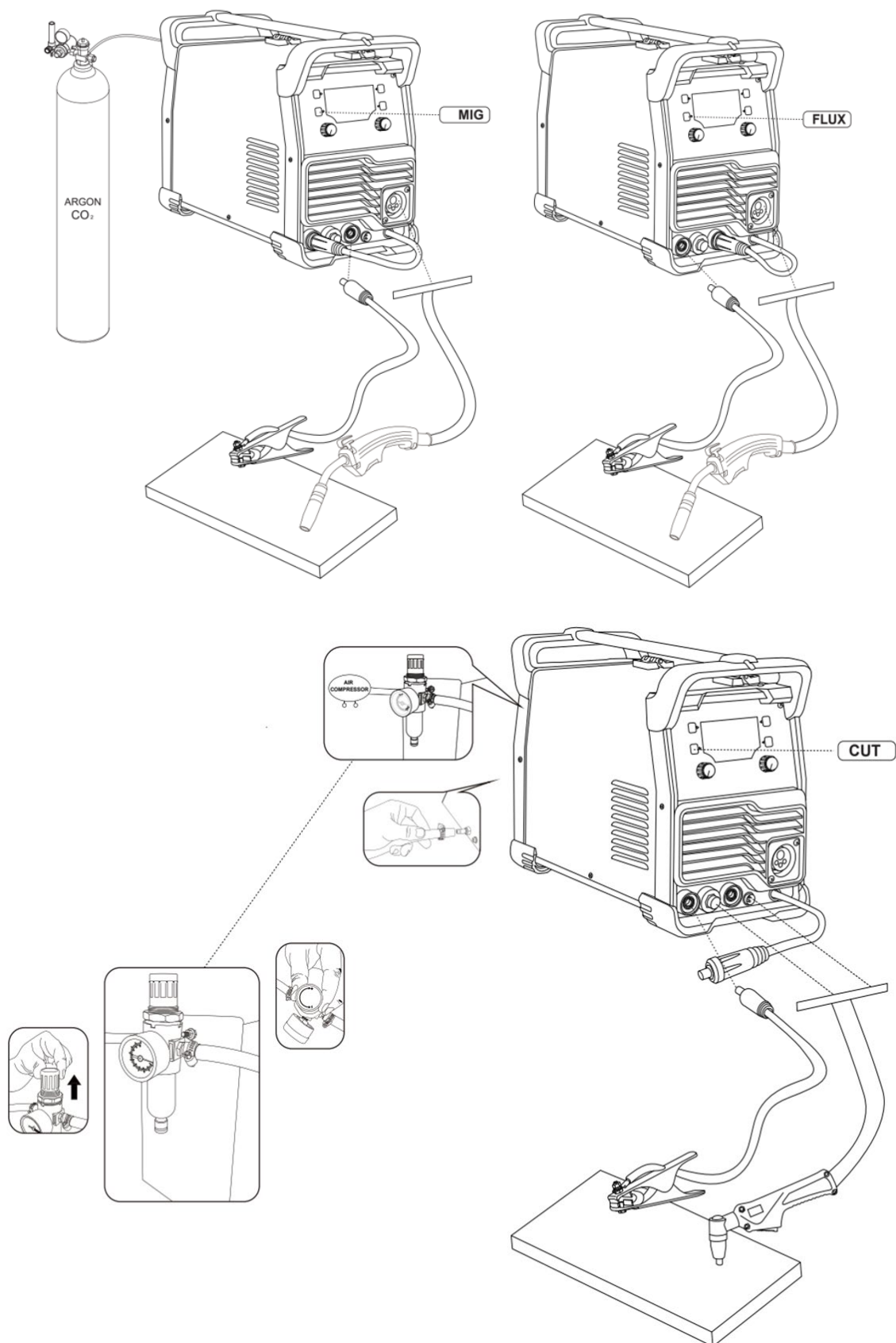
Gas application (with solid cable)

The welding cable connector connects to “+”, the ground clamp connects to “-”, the torch connects to “” and hold it.

Without gas application (using tubular wire)

The welding cable connector connects to “-”, the ground clamp connects to “+”, the torch connects to “” and hold it.





4.1.2. Connections

Connection to the electrical grid

The machine is equipped with a power cord. Connect the power cord to the mains.

If you use an extension cable, its cross-sectional area must be at least equal to that of the power cable (3 x 4 mm²). The maximum length of the extension cable is 50 m.

The machine can also be used with a generator. The recommended power output should be higher than the machine's maximum capacity.

Grounding

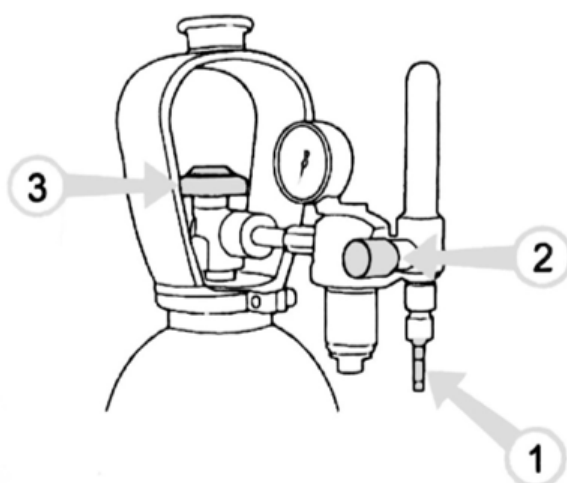
Connect the ground cable to the machine. Clean the workpiece surface and secure the ground cable clamp to the workpiece to create a closed, interference-free circuit, which is necessary for welding.

Welding gun

Once the welding gun is connected to the machine, it conducts the filler wire, shielding gas, and electric current to the weld. Pressing the trigger starts the flow of shielding gas and the wire feed. The arc ignites when the filler wire touches the workpiece.

The neck of the tube can rotate 360°. When rotating it, always make sure it is turned almost to the stop. This prevents damage and overheating.

If you are using filler wire of a diameter other than 0.8 mm, change the contact tip of the soldering gun to match the wire thickness.



1. Connect the hose to the gas bottle's control valve and tighten the connector.

2. Adjust the flow rate using the screw on the control valve. A suitable flow rate of shielding gas is 8-15 l/min.

3. Close the bottle valve after use.

Connecting the gas hose to a typical control valve

Shielding gas

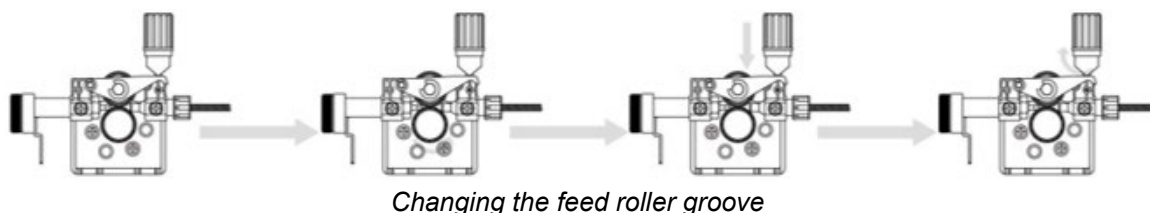
The shielding gas used for steel wires is carbon dioxide or a mixture of argon and carbon dioxide, which replaces the air in the arc zone. The thickness of the sheet metal being welded and the welding power determine the flow rate of the shielding gas.

Connect the mouth connector of the protective gas hose to the machine's hose connector and the end of the hose connector to the gas bottle's control valve.

Note: Use a shielding gas suitable for welding the material. Securely fix the gas cylinder in an upright position before installing the control valve.

4.2. Changing the feed roller groove

The feed roller groove is factory-set for welding filler wires 0.8 to 1.0 mm in diameter. If 0.6 mm thick filler wire is used, the feed roller groove must be modified.



1. Open the feed roller from the pressure control lever.
2. Turn on the machine using the main switch.
3. Press the trigger of the welding gun and move the feed roller to a position where its locking screw is facing upwards and can be opened.
4. Turn off the power at the main switch.
5. Open the feed roller locking screw with a 2.0 mm Allen key approximately half a turn.
6. Remove the feed roller from its shaft.
7. Turn the feed roller over and reinstall it on its shaft all the way in, making sure the screw is level with the shaft.
8. Tighten the feed roller locking screw.

4.3. Threading the filler wire

1. Open the reel housing by pressing the release button and install the wire reel so that it rotates counterclockwise. You can use a 1 kg or 5 kg wire reel in the machine.
2. Secure the reel with a reel lock.
3. Unhook the end of the cable from the reel but hold it the whole time.
4. Straighten the end of the wire for about 20 cm and cut the wire at the straightened point.
5. Open the pressure control lever, which will open the feed gear.
6. Pass the cable through the rear cable guide to the gun's cable guide.
7. Close the feed gear and secure it with the pressure control lever. Make sure the wire passes through the feed roller slot.
8. Adjust the compression pressure using the pressure control lever to the halfway point. If the pressure is too high, metal fragments will break off from the wire surface and may damage it. Conversely, if the pressure is too low, the feed gear will slip, and the wire will not advance properly.
9. Press the trigger of the welding gun and wait for the wire to come out.
10. Close the reel housing cover.

⚠ Caution

When inserting the wire into the gun, do not point it at yourself or others, and do not place your hand in front of the tip, as the cut end of the wire is extremely sharp. Also, do not place your fingers near the feed rollers, as they could become trapped.

4.4. Controls and indicator lights

- The welding power is adjusted according to the thickness of the sheet to be welded.

- The indicator lights show the machine's standby mode and warn of possible overheating.
- When you turn on the machine, a green power light comes on.
- Simultaneously, the standby switch indicator light comes on.
 - If the machine overheats or the supply voltage is too low or too high, the welding operation stops automatically and the yellow overheat indicator lights up.
 - The light turns off when the machine is ready to resume operation. Ensure there is sufficient space around the machine for free air circulation and cooling.

4.5. Welding power adjustment

Adjusting the welding power according to the sheet thickness simultaneously affects both the wire feed speed and the current intensity. This is a good starting point for welding in various working situations. However, the type of connection and the root opening can also influence the required welding power.

Select the correct welding power control parameter based on the thickness of the sheet metal being welded. If the sheets have different thicknesses, use their average as the default value.

The sheet thickness scale is indicated in millimeters and is based on a wire diameter of 0.8 mm. When using 0.6 mm wire, adjust the welding power control slightly above the sheet thickness used, and consequently, slightly below with wires from 0.9 to 1.0 mm.

5. MAINTENANCE AND STORAGE

5.1. Maintenance

Proper maintenance is essential for safe and efficient operation. It will also help extend the machine's lifespan and keep it in optimal working condition.

Always select accessories recommended and approved by the manufacturer. Using other unapproved accessories and replacement parts may damage the machine.

Perform a weekly check of your machine to ensure everything is working properly.

Caution

Operators must hold valid qualification certificates demonstrating their complete electrical and safety skills and knowledge. Ensure the machine's power cord is disconnected from the mains before operating the welding machine.

1. Periodically check that the internal circuit connections are in good condition (especially the plugs). Tighten any loose connections. If there is corrosion, remove it with sandpaper and then reconnect.
2. Keep hands, hair, and tools away from moving parts, such as the fan, to avoid personal injury or damage to the machine.
3. Clean the dust periodically with clean, dry compressed air. If welding in a contaminated environment, the machine should be cleaned daily. The compressed air pressure must be at a suitable level to prevent damage to small internal parts of the machine.

4. Prevent rain, water, and steam from entering the machine. If any leaks occur, dry them and check the insulation of all equipment components. The machine may only be used once all abnormal phenomena have ceased.
5. Periodically check that the insulation on all cables is in good condition. If there is any damage, replace it.
6. Place the machine in its original packaging in a dry place if you are not going to use it for an extended period.

When performing machine maintenance, its level of use and environmental conditions must be taken into account. Proper use and regular maintenance will prevent unnecessary breakdowns.

⚠ Caution

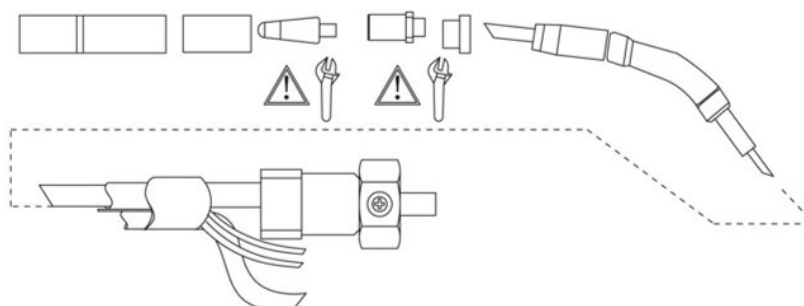
Disconnect the machine from the mains power supply before handling the electrical cables.

5.1.1. Daily maintenance

- Remove any solder spatter from the soldering gun tip and inspect the condition of the parts. Replace any damaged parts immediately.
- Check that the insulating tips on the neck of the soldering gun are intact and in place. Immediately replace any damaged insulating parts with new ones.
- Check that the connections of the welding gun and the ground cable are tight.
- Check the condition of the power supply voltage and the welding cable and replace any faulty cables.

5.1.2. Wire feeding mechanism maintenance

- Check the wire feed mechanism at least every time you change the spool.
- Check the wear on the feed roller groove and replace it when necessary.
- Clean the welding gun wire guide with compressed air.



Parts of the welding gun and wire guide

5.2. Cleaning the cable guide

The pressure from the feed rollers removes metallic dust from the surface of the filler wire, which is then deposited on the wire guide. If the wire guide is not clean, it will gradually become clogged and cause wire feeding failures. Clean the wire guide as follows:

1. Remove the gas nozzle, contact tip, and contact tip adapter from the soldering gun.
2. Using an air gun, blow compressed air through the wire guide.
3. Clean the wire feed mechanism and reel housing with compressed air.

4. Reassemble the soldering gun parts, tighten the contact tip and contact tip adapter with a wrench.

5.3. Change the cable guide

If the cable guide is too worn or completely obstructed, replace it with a new one following these instructions:

1. Disconnect the welding gun from the machine.
 - a. Disconnect the power cord clamp from the gun by opening the screws.
 - b. Disconnect the gun's power cord from the machine's pole.
 - c. Disconnect the connector from the machine's trigger conductors.
 - d. Open the weapon mounting nut.
 - e. Carefully remove the gun from the machine, so that all parts come out through the cable hole at the front.
2. Open the wire guide mounting nut, exposing the end of the wire guide.
3. Straighten the welding gun cable and remove the wire guide from the gun.
4. Insert a new wire guide into the gun. Make sure the wire guide is fully inserted into the contact tip adapter and that there is an O-ring on the end of the guide that connects to the machine.
5. Tighten the wire guide in place with the mounting nut.
6. Cut the wire guide 2 mm from the mounting nut and file the sharp edges of the cut to round them.
7. Replace the gun in place and tighten the parts with a wrench.

6. TROUBLESHOOTING

Issues	Possible cause
The cable doesn't move or the cable feeder gets tangled.	The feed rollers, cable duct, or contact points are defective. - Check that the feed rollers are neither too tight nor too loose. - Check that the feed roller groove is not too worn. - Check that the cable conduit is not obstructed. - Check that there is no splashing at the tip of the conduit and that the orifice is not obstructed or worn.
The main switch indicator light does not turn on.	The machine has no power supply. - Check power supply voltage fuses - Check the power cord and plug.

The result of the welding is not good.	The result of welding is influenced by several factors. - Check the welding voltage setting and wire speed. - Check that the ground clamp is properly attached. The attachment point must be clean and both the cable and its connections must be intact. - Check the flow of shielding gas from the tip of the welding gun. - The supply voltage is irregular, too low or too high.
The overheating indicator lights up.	The machine is overheating. - Check that the cooling air can flow without obstruction. - The machine's volume/capacity ratio has been exceeded; please wait for the indicator light to turn off. - The supply voltage is too low or too high

Note: We are constantly improving this product, therefore, some parts of this welder may be changed to achieve better quality, but the main functions and operations will not be altered or changed.

7. WARRANTY

If your product suffers any manufacturing defect during the established warranty period, please contact or go directly to your point of sale with the necessary documentation.

Your purchase receipt should be kept as proof of the purchase date. Your tool must be returned to your distributor in acceptable and clean condition, in its original molded case, if applicable, along with your corresponding proof of purchase.

7.1. Warranty period

The legal warranty period for the product begins on the original date of purchase by the first initial buyer and its duration will be that established by the Royal Decree-Law on the protection of consumers and users against situations of social and economic vulnerability of the year corresponding to the time of acquisition of the product.

Some countries do not have limitations on how long an implied warranty lasts or do not allow the exclusion or limitation of consequential or incidental damages, in which case the above limitation and exclusion may not apply to you. This warranty gives you specific legal rights, and you may also have other rights that vary from state to state or country to country.

7.2. Exclusions

This warranty does not cover product damage or performance problems caused by:

- Natural wear and tear from use.
- Misuse, negligence, careless operation, or lack of maintenance.
- Defects caused by improper use, damage caused by handling by personnel not authorized by Anova or use of non-original spare parts.

- Defects in normal wear parts, such as bearings, brushes, cables, plugs or accessories such as drills, drill bits, saw blades, etc.
- Damage or defects resulting from abuse, accidents, or alterations.
- Incorrect use and storage (explicit reference to the fact that the rules described in the operating instructions have not been followed).
- Wear and tear caused by the customer (e.g., broken saw blades, consumed carbon brushes, etc.).
- Wear and secondary damage due to lack of maintenance, repair, lubricants (e.g., overheating damage due to blocked cooling slots, bearing damage as a result of dirt, frost damage, etc.)
- Damage as an obvious result of overuse/overload.
- Damage caused by inappropriate supplies (e.g., incorrect fuel)
- Load-induced breakage of housing components or accessories due to abnormal stress
- Load-induced deformation of the housing components or accessories due to abnormal stress.
- Damage resulting from the operation of supplies that are overfilled or leak due to improper storage, improper cleaning agents, or other damaging chemical components.
- Damage due to improper exposure to extreme temperatures (e.g., frost cracking, thermal deformation of components, etc.)
- Damage from permanent exposure to ultraviolet radiation.
- Damage caused by inadequate maintenance.
- Any damage caused by failure to follow the instructions in the instruction manual
- Any product that has been repaired by an unqualified professional.
- Any product connected to an unsuitable power source (amps, voltage, frequency).
- Any damage caused by external influences (water, chemicals, physical, impacts) or foreign substances.
- Use of unsuitable accessories or parts.
- It does not cover defects in normal wear and tear parts, nor does it cover damage or defects resulting from abuse, accidents or alterations, nor transportation costs.

Furthermore, the warranty is voided if the product has been altered or modified, or if the trademark/serial number of the machine has been defaced or removed.

Routine maintenance, tuning, adjustments, or normal wear and tear are not covered under this warranty.

This manual does not cover all possible situations regarding warranty exclusions; for more information, please contact your nearest Anova distributor.

7.3. In case of incident

The warranty must be correctly completed with all the requested information, and accompanied by the purchase invoice.

Anova reserves the right to refuse any claim where the purchase cannot be verified or where it is clear that the product was not properly maintained (maintenance, clean ventilation slots, lubrication, regularly maintained carbon brushes, cleaning, storage, etc.).

Private use is defined as personal domestic use by an end consumer. Commercial use, on the other hand, means all other uses, including uses for business purposes, income generation, or rental. Once the product has been used for commercial purposes, it will be considered a commercial product thereafter for the purposes of this warranty.

These are our standard warranty terms, but occasionally there may be additional warranty coverage not specified at the time of publication. For more information, please contact your nearest authorized Anova dealer or visit www.millasur.com.

Warranty service is only available through authorized Anova distributors. You can find your nearest distributor on our distributor map at www.anova.es.

8. ENVIRONMENT



It is essential to ensure that products and their components are disposed of responsibly to protect the environment. Below, you will find general guidelines for the proper disposal of various materials used in your machine.

Dispose of your machine in an environmentally friendly way. We shouldn't throw machines away with the regular household waste. Their plastic and metal components can be sorted according to their type and recycled.

When disposing of machinery or metal products, it's important to remember that their metal components, such as iron, steel, or aluminum, must be properly recycled at metal recycling facilities. This will contribute to their potential reuse in the manufacture of new products.

Oils and Fuels

Used oils and fuels, among other things, must be recycled properly. Do not pour these liquids down drains, into soil, rivers, lakes, or seas, as they can cause serious environmental damage. Take them to a recycling center or specialized collection point. This process helps prevent water and soil contamination and allows for the safe reuse of oils, if possible.

Plastics

Plastics should be separated and taken to designated recycling points. Do not throw them away with regular household waste. Plastics can be recycled, helping to reduce waste.

Cardboard

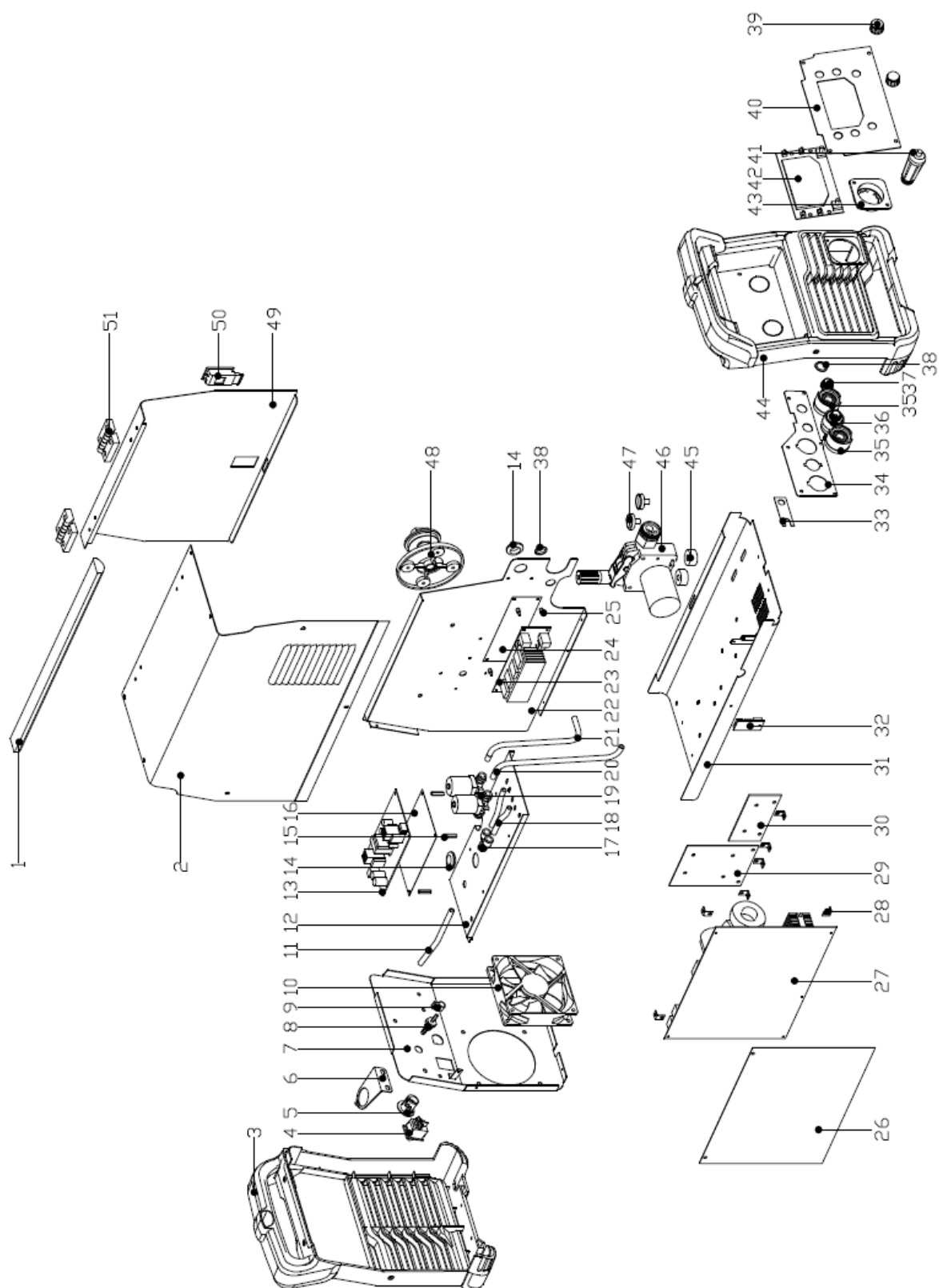
Packaging materials, such as cardboard, are recyclable. Be sure to separate clean, dry cardboard and place it in designated recycling containers or at an official waste collection point. Do not dispose of it with household waste.

Batteries

Batteries and other electronic components from machines must be disposed of at designated collection points to prevent the release of toxic substances into the environment. Do not throw them away with regular trash. Take them to appropriate recycling centers for safe and responsible handling.

By following these guidelines, you contribute to environmental protection and resource conservation. For more information on material disposal and recycling, please contact your local authorities and consult the necessary information.

9. EXPLODED VIEW



10. CE CERTIFICATE

DISTRIBUTION COMPANY

MILLASUR, SL

RUA EDUARDO PONDAL, Nº 23 PISIGÜEIRO

15688 OROSO - A CORUÑA

SPAIN



CE DECLARATION OF CONFORMITY

In compliance with the various EC directives, this document confirms that, due to its design and construction, and as indicated by the CE marking affixed by the manufacturer, the machine identified herein meets the relevant and fundamental health and safety requirements of the aforementioned EC directives. This declaration authorizes the product to display the CE marking.

In the event that the machine is modified and this modification is not approved by the manufacturer and communicated to the distributor, this declaration will lose its value and validity.

Machine name: WELDER

Model: **SL200H**

[MIG200L]

Recognized and approved standard to which it conforms:

Directive 2014/35/EU
2014/30/EU

Tested according to regulations:

EN 60974-10:2021
EN 61000-3-11:2019
EN IEC 60974-1:2022+A11:2022
EN 61000-3-12:2019+A1:2021

Company seal

MILLASUR, S.L.U.

Rúa Eduardo Pondal, 23 - Pol. Emp. Sigüeiro
15688-Oroso-A Coruña

Tel. (+34) 981 69 64 65 - Fax (+34) 981 69 08 61

e-mail: millasur@millasur.com

CIF: B-15 749 922

07/10/2025

Schweißmaschine

SL200H

ANOVA

Anleitung und Benutzerhandbuch



DE

Millasur SLU
Rúa Eduardo Pondal, Nr. 23 – Pol. Ind. Sigüeiro
15688 – Oroso, A Coruña – 981 696 465 – www.millasur.com



CE



Anova Wir gratulieren Ihnen zur Wahl eines unserer Produkte und garantieren Ihnen die Unterstützung und Zusammenarbeit, die unsere Marke seit jeher auszeichnet.

Diese Maschine ist auf eine lange Lebensdauer ausgelegt und wird Ihnen bei sachgemäßer Verwendung gemäß der Bedienungsanleitung viele Jahre gute Dienste leisten. Wir empfehlen Ihnen daher, diese Bedienungsanleitung sorgfältig zu lesen und alle unsere Empfehlungen zu befolgen.

Für weitere Informationen oder bei Fragen können Sie uns über unseren Websupport unter www.anova.es kontaktieren.

INFORMATIONEN ZU DIESEM HANDBUCH

Beachten Sie die in dieser Bedienungsanleitung und auf dem Gerät enthaltenen Informationen zu Ihrer eigenen Sicherheit und der Sicherheit anderer.

- Dieses Handbuch enthält Anweisungen zur Verwendung und Wartung.
- Nehmen Sie diese Bedienungsanleitung mit, wenn Sie mit der Maschine arbeiten.
- Der Inhalt ist zum Zeitpunkt des Drucks korrekt.
- Wir behalten uns das Recht vor, jederzeit Änderungen vorzunehmen, ohne dass dies unsere gesetzlichen Verpflichtungen beeinträchtigt.
- Dieses Handbuch ist ein integraler Bestandteil des Produkts und muss im Falle einer Verleihung oder eines Weiterverkaufs beim Produkt verbleiben.
- Fordern Sie bei Ihrem Händler ein neues Handbuch an, falls Ihr altes verloren gegangen oder beschädigt ist.

LESEN SIE DIESE ANLEITUNG SORGFÄLTIG DURCH, BEVOR SIE DIE MASCHINE BENUTZEN.



Um sicherzustellen, dass Ihre Maschine optimale Ergebnisse liefert, lesen Sie die Gebrauchs- und Sicherheitshinweise vor der Benutzung sorgfältig durch.

WEITERE WARNHINWEISE:

Unsachgemäße Verwendung kann zu Schäden an der Maschine oder anderen Gegenständen führen. Die Anpassung der Maschine an neue technische Anforderungen kann zu Unterschieden zwischen dem Inhalt dieser Bedienungsanleitung und dem gekauften Produkt führen.

Lesen und befolgen Sie alle Anweisungen in diesem Handbuch. Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu schweren Verletzungen führen.

INDEX

1. SICHERHEITSHINWEISE
2. TECHNISCHE DATEN
3. PRODUKTBESCHREIBUNG
4. INSTALLATION UND INBETRIEBNAHME
5. WARTUNG UND LAGERUNG
6. FEHLERBEHEBUNG
7. GARANTIE
8. UMFELD
9. AUSBAU
10. CE-ZERTIFIKAT

1. SICHERHEITSHINWEISE

1.1. Sicherheitswarnungen

Beachten Sie bei der Verwendung dieser Maschine die folgenden Sicherheitshinweise, um das Risiko von Personenschäden oder Sachschäden auszuschließen.

Beachten Sie außerdem die besonderen Sicherheitshinweise in den entsprechenden Kapiteln. Halten Sie sich gegebenenfalls an alle gesetzlichen Richtlinien und Vorschriften zur Verhütung von Unfällen im Zusammenhang mit der Benutzung der Maschine.

Wichtig

Das Gerät muss stets gemäß den Anweisungen des Herstellers in der Bedienungsanleitung verwendet werden. Der Hersteller bzw. der Händler haften nicht für Schäden, die durch unsachgemäße Verwendung oder Veränderungen am Produkt entstehen. Verwenden Sie Geräte mit fehlerhaften oder fehlenden Teilen nicht. Informationen zu Ersatzteilen erhalten Sie vom Händler.

Notiz

Da Anova seine Produkte regelmäßig verbessert, können geringfügige Abweichungen zwischen Ihrem Gerät und den Beschreibungen in diesem Handbuch auftreten. Anova behält sich das Recht vor, Änderungen am Gerät ohne vorherige Ankündigung und ohne Verpflichtung zur Aktualisierung des Handbuchs vorzunehmen. Wesentliche Sicherheits- und Bedienungsfunktionen bleiben jedoch unverändert.

Hinweis: Aufgrund technischer Produktaktualisierungen kann sich dieses Dokument ohne vorherige Ankündigung ändern.

Die Maschine verfügt über einen Überhitzungsschutz, der den Betrieb bei Überhitzung verhindert. Sie ist außerdem gegen Überspannung und Unterspannung geschützt. Dennoch birgt das Schweißen gewisse Risiken. Lesen und befolgen Sie daher unbedingt die folgenden Sicherheitshinweise.

1.1.1. Verwendung von Schutzzubehör

Der Lichtbogen und die von ihm ausgehende Strahlung schädigen ungeschützte Augen. Schützen Sie Ihre Augen und Ihr Gesicht stets mit einer geeigneten Schweißermaske. Lichtbogen und Schweißspritzer können ungeschützte Haut verbrennen. Tragen Sie beim Schweißen immer Schutzhandschuhe und Schutzkleidung.

1.1.2. Sichere Verwendung des Schweißgeräts

Einige Teile der Maschine, wie beispielsweise das Ende des Fülldrahts und die Lötpistole, werden während des Gebrauchs heiß. Der Draht ist außerdem scharfkantig und bewegt sich schnell, daher ist beim Einfädeln Vorsicht geboten.

Tragen Sie die Schweißmaschine während des Schweißens niemals auf der Schulter, sondern stellen Sie sie auf eine ebene, sichere Oberfläche.

Stellen Sie das Gerät nicht in die Nähe von oder auf heiße Gegenstände, da die Kunststoffabdeckung schmelzen könnte.

Die Schutzgasflasche darf nicht bewegt werden, solange das Steuerventil angebracht ist. Die Gasflasche muss sicher und aufrecht an einer Wandhalterung oder einem freistehenden Flaschenwagen befestigt werden. Die Gasflasche muss nach Gebrauch stets verschlossen werden.

1.1.3. Brandschutz

Schweißen gilt stets als Heißarbeit, daher müssen die Brandschutzbestimmungen unbedingt beachtet werden. Schützen Sie die Umgebung vor Schweißspritzern. Entfernen Sie brennbare Materialien aus der unmittelbaren Nähe des Schweißbereichs und stellen Sie sicher, dass am Arbeitsplatz ausreichend Feuerlöschhausrüstung vorhanden ist.

Beim Schweißen von Behälterteilen sind die besonderen Gefahren in speziellen Arbeitsbereichen zu beachten, wie z. B. Brand- und Explosionsgefahr. Ein durch Funken verursachter Brand kann selbst nach mehreren Stunden noch entstehen. Schweißen Sie niemals in brennbaren oder explosionsgefährdeten Bereichen; dies kann zu schwersten Verletzungen führen.

1.1.4. Versorgungsspannung

- Das Schweißgerät darf nicht in das Werkstück eingeführt werden, beispielsweise in einen Container oder in ein Auto.
- Stellen Sie das Schweißgerät nicht auf eine nasse Oberfläche.
- Defekte Kabel müssen sofort ausgetauscht werden, da sie lebensgefährlich sind und einen Brand verursachen können.
- Achten Sie unter anderem darauf, dass die Kabel nicht eingeklemmt werden oder mit scharfen Kanten in Berührung kommen.

1.1.5. Schweißkreis

- Isolieren Sie sich mit trockener, sauberer Schutzkleidung vom Schweißstromkreis.
- Nicht auf nasser Oberfläche arbeiten.
- Beschädigte Schweißkabel dürfen nicht verwendet werden.
- Platzieren Sie die Schweißpistole oder die Masseklemme nicht auf dem Schweißgerät oder einem anderen elektrischen Gerät.

1.1.6. Schweißbrauche

- Sorgen Sie für ausreichende Belüftung. Treffen Sie besondere Vorsichtsmaßnahmen beim Schweißen von Metallen, die Blei, Cadmium, Zink, Quecksilber oder Beryllium enthalten.
- Eine ausreichende Zufuhr sauberer Luft kann auch durch die Verwendung einer Frischluftmaske verbessert werden.

1.2. Verwendungszweck

Das Gerät darf nur für den vorgesehenen Zweck verwendet werden. Jede andere Verwendung gilt als Missbrauch. Der Bediener haftet für alle dadurch verursachten Schäden oder Verletzungen.

Hinweis: Die vom Hersteller bereitgestellte Bedienungsanleitung sollte aufbewahrt und konsultiert werden, um sicherzustellen, dass das Gerät ordnungsgemäß verwendet und gewartet wird.

Im Synergiemodus werden Schweißspannung und Drahtvorschubgeschwindigkeit über Drehregler entsprechend der Blechdicke eingestellt. Dadurch wird die Auswahl der passenden Parameter vereinfacht.

1.2.1. Über das Schweißen

Neben der Schweißmaschine beeinflussen auch das Werkstück und die Schweißumgebung das Schweißergebnis. Daher sollten die Empfehlungen in diesem Handbuch befolgt werden.

Beim Schweißen wird der elektrische Strom über die Düse der Schweißpistole zum Schweißdraht und von dort zum Werkstück geleitet. Das mit dem Werkstück verbundene Erdungskabel leitet den Strom zurück zur Maschine und stellt so den notwendigen geschlossenen Stromkreis her. Ein ungehinderter Stromfluss ist möglich, wenn die Erdungsklemme ordnungsgemäß am Werkstück befestigt ist und die Befestigungsstelle der Klemme sauber, frei von Farbe und Rost ist.

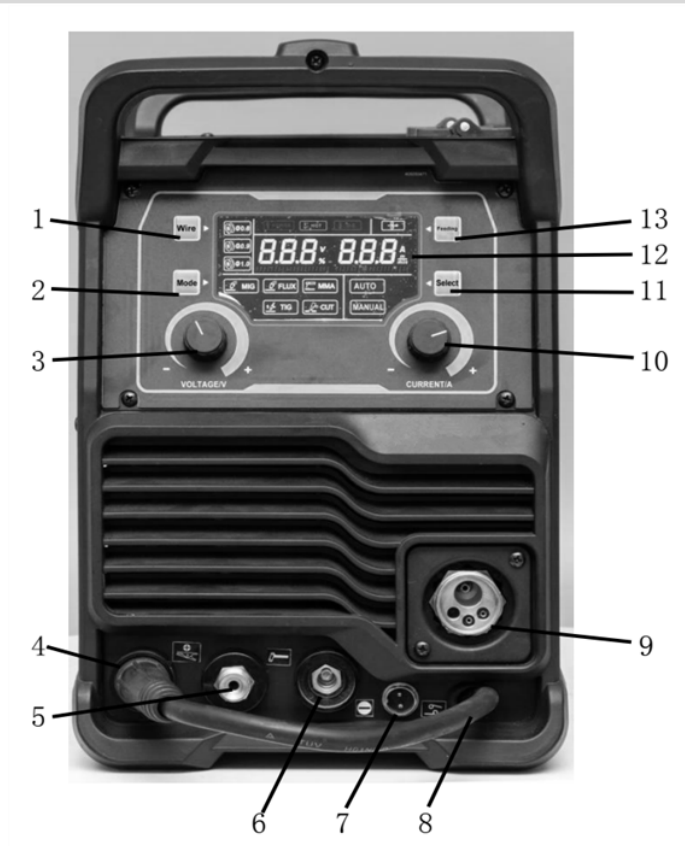
Beim Schweißen ist Schutzgas erforderlich, um zu verhindern, dass Luft in das Schmelzbad gelangt. Kohlendioxid oder ein Gemisch aus Kohlendioxid und Argon eignen sich als Schutzgase. Einige Schweißzusatzwerkstoffe erzeugen beim Schmelzen ihr eigenes Schutzgas, wodurch ein zusätzliches Schutzgas überflüssig wird.

2. TECHNISCHE DATEN

Eigenschaften	SL200D
Versorgungsspannung	Wechselstrom 230 V $\pm$ 15 % ~ 50 Hz
Stromstärke (A)	MIG20-200 TIG20-190 MMA20-190 SCHNITT 20-40
Leerlaufspannung (V)	TIG/MMA/MIG-80 CUT-380
Drahtdurchmesser	0,8–1,0 mm
Elektroden	1,6–5 mm
Effizienz	85%
Isolationsklasse	F
Drahtspule	1-5 kg

Hinweis: Aufgrund ständiger Verbesserungen in Forschung, Entwicklung und Innovation können dieses Dokument und seine technischen Merkmale ohne vorherige Ankündigung geändert werden.

3. PRODUKTBESCHREIBUNG



1. Drahtdurchmesser-Wahlschalter: 0,8/0,9/1,0 mm
2. Schweißart: GAS MIG/Flux MIG/WIG/MMA/CUT
3. Spannung (manuelles MIG)
4. Erdungsklemmenanschluss
5. Brenneranschluss
6. MMA-/FLUX MIG-Schweißklemmenanschluss
7. 2-poliger Stecker (für Plasmaschneiden/WIG-Brenner)
8. Schweißkabelstecker
9. MIG-Brennerstecker
10. Intensitätswahlschalter
11. Wahlschalter: Manuell/Automatisch
12. LCD-Display
13. Schnellstromversorgung über Kabel

4. INSTALLATION UND INBETRIEBNAHME

- Vor jeglichen elektrischen Verbindungsarbeiten den Netzschalter ausschalten.
- Vermeiden Sie die Benutzung bei Regen.

Hinweis: Installieren Sie das Gerät genau nach den folgenden Schritten. Bei Fragen wenden Sie sich bitte an Ihren autorisierten Händler.

4.1. Vor dem Start

Die Produkte sind in speziell dafür entwickelten Kartons verpackt. Prüfen Sie jedoch vor der Verwendung unbedingt, ob sie während des Transports beschädigt wurden. Kontrollieren Sie außerdem, ob Sie die bestellten Produkte und die dazugehörigen Bedienungsanleitungen erhalten haben.

Transport

- Die Maschine muss in vertikaler Position transportiert werden.
- Das Schweißgerät muss immer am Griff angehoben und bewegt werden.
- Trennen Sie es niemals von der Schweißpistole oder anderen Kabeln.

Atmosphäre

- Die Maschine ist für den Innen- und Außenbereich geeignet. Sie sollte jedoch vor starkem Regen und direkter Sonneneinstrahlung geschützt werden.
- Bewahren Sie es an einem trockenen, sauberen Ort auf und schützen Sie es während des Gebrauchs und der Lagerung vor Sand und Staub.
- Der empfohlene Betriebstemperaturbereich liegt zwischen -20 °C und +40 °C.
- Stellen Sie die Maschine so auf, dass sie nicht mit heißen Oberflächen, Funken oder Spritzern in Berührung kommt.
- Stellen Sie sicher, dass der Luftstrom in der Maschine nicht eingeschränkt ist.

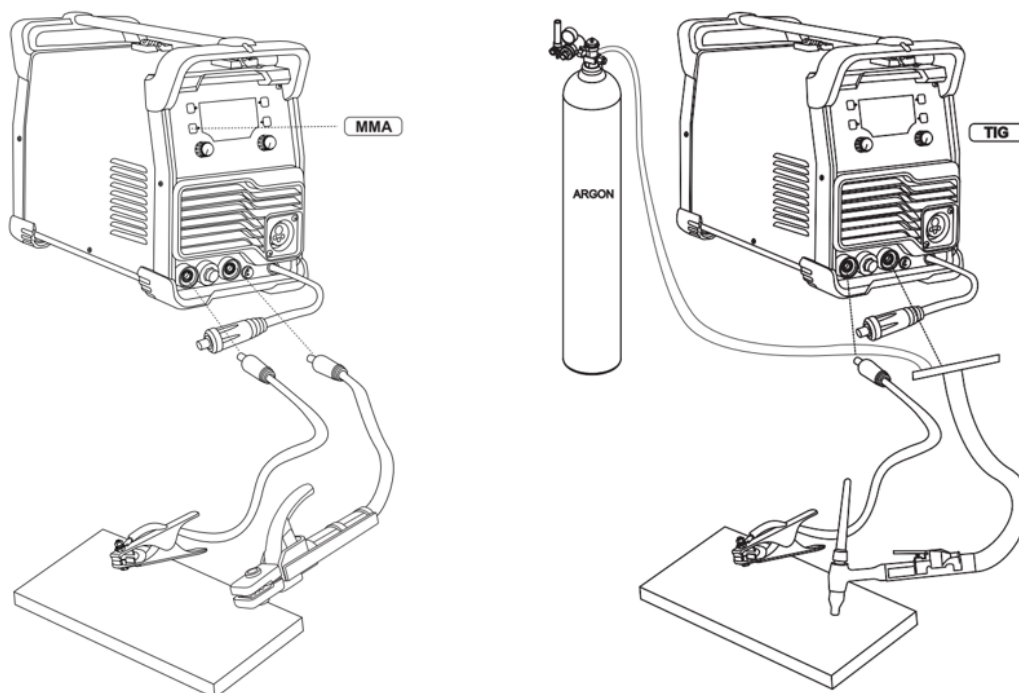
4.1.1. Anwendungsanschluss mit und ohne Gas

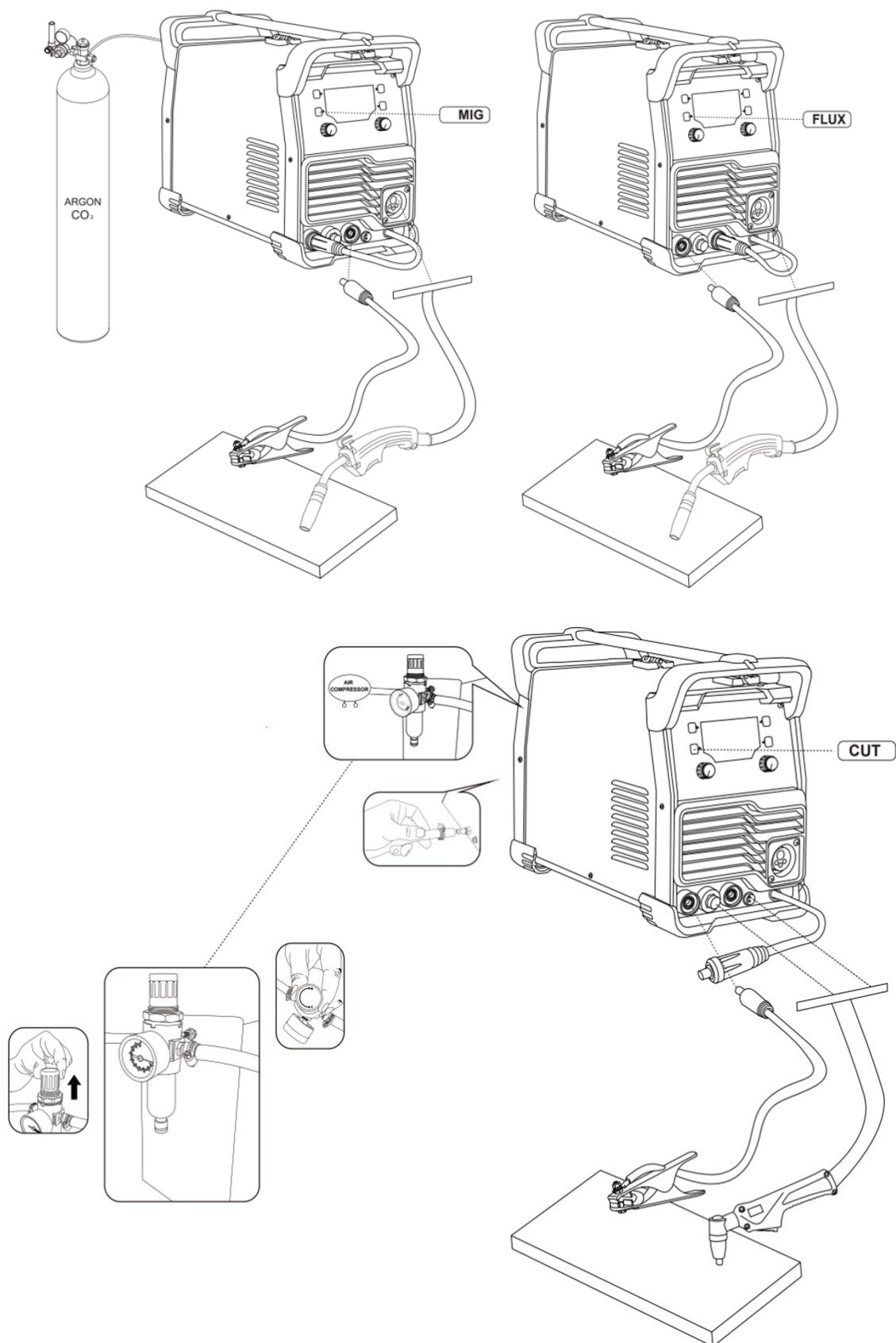
Gasanwendung (mit Massivkabel)

Der Schweißkabelstecker wird an „+“ angeschlossen, die Masseklemme an „-“, der Brenner an „“ und halte es fest.

Ohne Gaszufuhr (unter Verwendung von rohrförmigem Draht)

Der Schweißkabelstecker wird an „-“ angeschlossen, die Masseklemme an „+“, der Brenner an „“ und halte es fest.





4.1.2. Verbindungen

Anschluss an das Stromnetz

Das Gerät ist mit einem Netzkabel ausgestattet. Schließen Sie das Netzkabel an das Stromnetz an.

Bei Verwendung eines Verlängerungskabels muss dessen Querschnitt mindestens dem des Stromkabels ($3 \times 4 \text{ mm}^2$) entsprechen. Die maximale Länge des Verlängerungskabels beträgt 50 m.

Die Maschine kann auch mit einem Generator betrieben werden. Die empfohlene Ausgangsleistung sollte höher sein als die maximale Kapazität der Maschine.

Erdung

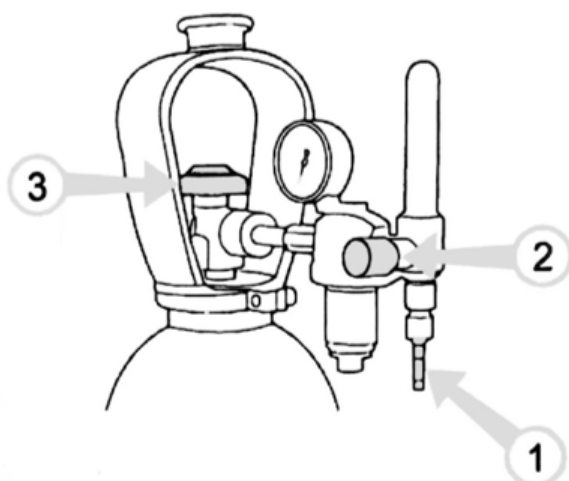
Schließen Sie das Erdungskabel an die Maschine an. Reinigen Sie die Werkstückoberfläche und befestigen Sie die Erdungskabelklemme am Werkstück, um einen geschlossenen, störungsfreien Stromkreis herzustellen, der für das Schweißen erforderlich ist.

Schweißpistole

Sobald die Schweißpistole an die Maschine angeschlossen ist, leitet sie Schweißdraht, Schutzgas und Strom zur Schweißstelle. Durch Betätigen des Auslösers werden Schutzgaszufuhr und Drahtvorschub gestartet. Der Lichtbogen zündet, sobald der Schweißdraht das Werkstück berührt.

Der Hals des Rohrs ist um 360° drehbar. Achten Sie beim Drehen stets darauf, ihn fast bis zum Anschlag zu drehen. Dies verhindert Beschädigungen und Überhitzung.

Wenn Sie Fülldraht mit einem anderen Durchmesser als 0,8 mm verwenden, wechseln Sie die Kontaktspitze der Lötpistole, um sie an die Drahtdicke anzupassen.



1. Schließen Sie den Schlauch an das Steuerventil der Gasflasche an und ziehen Sie den Anschluss fest.

2. Stellen Sie die Durchflussrate mithilfe der Schraube am Regelventil ein. Eine geeignete Durchflussrate für Schutzgas beträgt 8–15 l/min.

3. Nach Gebrauch das Flaschenventil

Anschluss des Gasschlauchs an ein typisches Steuerventil

Schutzgas

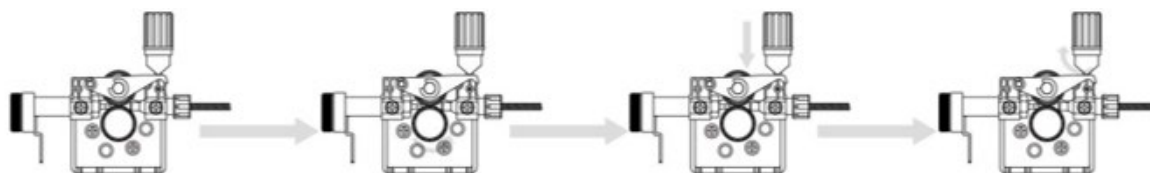
Als Schutzgas für Stahldrähte wird Kohlendioxid oder ein Gemisch aus Argon und Kohlendioxid verwendet, das die Luft in der Lichtbogenzone ersetzt. Die Dicke des zu schweißenden Blechs und die Schweißleistung bestimmen die Durchflussmenge des Schutzgases.

Verbinden Sie den Mundanschluss des Schutzgasschlauchs mit dem Schlauchanschluss der Maschine und das Ende des Schlauchanschlusses mit dem Steuerventil der Gasflasche.

Hinweis: Verwenden Sie ein zum Schweißen des Materials geeignetes Schutzgas. Befestigen Sie die Gasflasche sicher in aufrechter Position, bevor Sie das Steuerventil montieren.

4.2. Wechseln der Vorschubwalzennut

Die Nut der Vorschubwalze ist werkseitig für Schweißzusatzdrähte mit einem Durchmesser von 0,8 bis 1,0 mm eingestellt. Bei Verwendung von 0,6 mm dickem Schweißdraht muss die Nut der Vorschubwalze angepasst werden.



Wechseln der Vorschubwalzennut

1. Öffnen Sie die Vorschubwalze mit dem Druckreglerhebel.
2. Schalten Sie die Maschine mit dem Hauptschalter ein.
3. Drücken Sie den Auslöser der Schweißpistole und bewegen Sie die Vorschubwalze in eine Position, in der ihre Feststellschraube nach oben zeigt und geöffnet werden kann.
4. Schalten Sie den Strom am Hauptschalter aus.
5. Die Feststellschraube der Vorschubwalze mit einem 2,0 mm Inbusschlüssel etwa eine halbe Umdrehung öffnen.
6. Die Vorschubwalze von ihrer Welle abziehen.
7. Drehen Sie die Vorschubwalze um und setzen Sie sie wieder vollständig auf ihre Welle ein. Achten Sie darauf, dass die Schraube bündig mit der Welle abschließt.
8. Die Feststellschraube der Vorschubwalze festziehen.

4.3. Einfädeln des Fülldrahts

1. Öffnen Sie das Spulengehäuse durch Drücken des Entriegelungsknopfes und setzen Sie die Drahtspule so ein, dass sie sich gegen den Uhrzeigersinn dreht. Sie können eine 1-kg- oder eine 5-kg-Drahtspule in der Maschine verwenden.
2. Sichern Sie die Spule mit einem Spulenverschluss.
3. Hängen Sie das Kabelende von der Trommel aus, halten Sie es aber die ganze Zeit fest.
4. Das Drahtende wird auf einer Länge von etwa 20 cm gerade gebogen und der Draht an der geraden Stelle abgeschnitten.
5. Öffnen Sie den Druckreglerhebel, dadurch wird das Vorschubrad geöffnet.
6. Führe das Kabel durch die hintere Kabelführung zur Kabelführung der Waffe.
7. Schließen Sie das Vorschubgetriebe und fixieren Sie es mit dem Druckregler. Achten Sie darauf, dass der Draht durch den Schlitz der Vorschubwalze läuft.
8. Stellen Sie den Kompressionsdruck mithilfe des Druckreglers auf die Hälfte ein. Ist der Druck zu hoch, können Metallfragmente von der Drahtoberfläche abbrechen und diese beschädigen. Ist der Druck hingegen zu niedrig, rutscht das Vorschubrad durch, und der Draht wird nicht richtig transportiert.
9. Drücken Sie den Auslöser des Schweißgeräts und warten Sie, bis der Draht austritt.
10. Schließen Sie die Spulengehäuseabdeckung.

⚠ Vorsicht

Beim Einführen des Drahtes in die Pistole achten Sie bitte darauf, dass Sie ihn nicht auf sich selbst oder andere richten und Ihre Hand nicht vor die Spitze halten, da das abgeschnittene Drahtende extrem scharf ist. Halten Sie außerdem Ihre Finger von den Zuführwalzen fern, da diese eingeklemmt werden könnten.

4.4. Bedienelemente und Kontrollleuchten

- Die Schweißleistung wird entsprechend der Dicke des zu verschweißenden Blechs eingestellt.
- Die Kontrollleuchten zeigen den Standby-Modus des Geräts an und warnen vor möglicher Überhitzung.
- Wenn Sie das Gerät einschalten, leuchtet eine grüne Betriebsanzeige auf.
- Gleichzeitig leuchtet die Standby-Schalteranzeige auf.
 - o Wenn die Maschine überhitzt oder die Versorgungsspannung zu niedrig oder zu hoch ist, stoppt der Schweißvorgang automatisch und die gelbe Überhitzungsanzeige leuchtet auf.
 - o Die Kontrollleuchte erlischt, sobald die Maschine wieder betriebsbereit ist. Achten Sie auf ausreichend Platz um die Maschine herum, um eine freie Luftzirkulation und Kühlung zu gewährleisten.

4.5. Schweißleistungsanpassung

Die Anpassung der Schweißleistung an die Blechdicke beeinflusst gleichzeitig die Drahtvorschubgeschwindigkeit und die Stromstärke. Dies ist ein guter Ausgangspunkt für Schweißarbeiten in verschiedenen Anwendungssituationen. Allerdings können auch die Verbindungsart und die Wurzelöffnung die benötigte Schweißleistung beeinflussen.

Wählen Sie den korrekten Schweißleistungsregler anhand der Blechdicke. Bei Blechen mit unterschiedlichen Dicken verwenden Sie deren Mittelwert als Standardwert.

Die Blechdickenskala ist in Millimetern angegeben und basiert auf einem Drahtdurchmesser von 0,8 mm. Bei Verwendung von 0,6 mm Draht sollte die Schweißleistung etwas über der Blechdicke eingestellt werden, bei Drähten von 0,9 bis 1,0 mm entsprechend etwas darunter.

5. WARTUNG UND LAGERUNG

5.1. Wartung

Eine ordnungsgemäße Wartung ist für einen sicheren und effizienten Betrieb unerlässlich. Sie trägt außerdem dazu bei, die Lebensdauer der Maschine zu verlängern und sie in optimalem Betriebszustand zu halten.

Verwenden Sie ausschließlich vom Hersteller empfohlenes und zugelassenes Zubehör. Die Verwendung nicht zugelassener Zubehöerteile und Ersatzteile kann das Gerät beschädigen.

Führen Sie wöchentlich eine Überprüfung Ihrer Maschine durch, um sicherzustellen, dass alles ordnungsgemäß funktioniert.

Vorsicht

Die Bediener müssen über gültige Qualifikationszertifikate verfügen, die ihre umfassenden Kenntnisse und Fähigkeiten im Bereich Elektrotechnik und Sicherheit nachweisen. Vor Inbetriebnahme des Schweißgeräts muss sichergestellt werden, dass das Netzkabel vom Stromnetz getrennt ist.

1. Überprüfen Sie regelmäßig den Zustand der internen Schaltkreisverbindungen (insbesondere der Stecker). Ziehen Sie lose Verbindungen fest. Entfernen Sie Korrosion mit Schleifpapier und stellen Sie die Verbindungen anschließend wieder her.
2. Halten Sie Hände, Haare und Werkzeuge von beweglichen Teilen wie dem Ventilator fern, um Verletzungen oder Schäden an der Maschine zu vermeiden.
3. Reinigen Sie die Maschine regelmäßig mit sauberer, trockener Druckluft, um Staub zu entfernen. Bei Schweißarbeiten in einer verschmutzten Umgebung sollte die Maschine täglich gereinigt werden. Der Druckluftdruck muss ausreichend sein, um Beschädigungen an kleinen internen Maschinenteilen zu vermeiden.
4. Verhindern Sie, dass Regen, Wasser oder Dampf in die Maschine eindringen. Sollten Leckagen auftreten, trocknen Sie diese und überprüfen Sie die Isolierung aller Gerätekomponenten. Die Maschine darf erst wieder in Betrieb genommen werden, wenn alle Störungen behoben sind.
5. Überprüfen Sie regelmäßig den Zustand der Kabelisolierung. Beschädigte Kabel müssen ausgetauscht werden.
6. Bewahren Sie das Gerät in seiner Originalverpackung an einem trockenen Ort auf, wenn Sie es längere Zeit nicht benutzen.

Bei der Maschinenwartung müssen der Nutzungsgrad und die Umgebungsbedingungen berücksichtigt werden. Sachgemäße Nutzung und regelmäßige Wartung beugen unnötigen Ausfällen vor.

Vorsicht

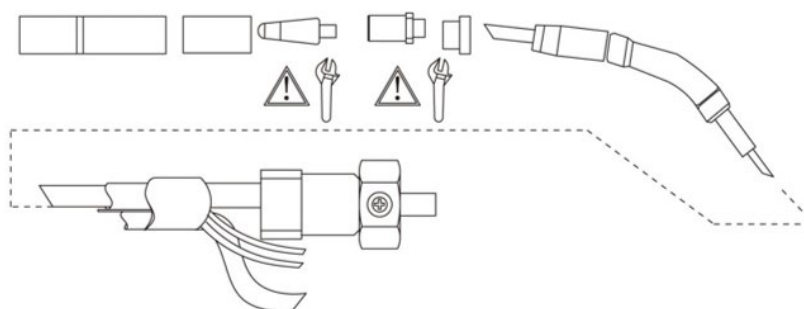
Vor dem Umgang mit den elektrischen Kabeln muss die Maschine vom Stromnetz getrennt werden.

5.1.1. Tägliche Wartung

- Entfernen Sie Lötzinnreste von der Lötpistolenspitze und überprüfen Sie den Zustand der Bauteile. Beschädigte Teile müssen umgehend ausgetauscht werden.
- Prüfen Sie, ob die Isolierspitzen am Hals der Lötpistole unbeschädigt und richtig angebracht sind. Ersetzen Sie beschädigte Isolierteile umgehend durch neue.
- Prüfen Sie, ob die Verbindungen zwischen Schweißpistole und Massekabel fest sitzen.
- Prüfen Sie den Zustand der Netzspannung und des Schweißkabels und tauschen Sie defekte Kabel aus.

5.1.2. Wartung des Drahtvorschubmechanismus

- Überprüfen Sie den Drahtvorschubmechanismus mindestens jedes Mal, wenn Sie die Spule wechseln.
- Prüfen Sie den Verschleiß der Zufuhrwalzennut und tauschen Sie diese gegebenenfalls aus.
- Reinigen Sie die Drahtführung der Schweißpistole mit Druckluft.



Teile der Schweißpistole und der Drahtführung

5.2. Reinigung der Kabelführung

Der Druck der Vorschubwalzen entfernt Metallstaub von der Oberfläche des Schweißdrahts, der sich anschließend in der Drahtführung ablagert. Ist die Drahtführung verschmutzt, verstopft sie mit der Zeit und führt zu Drahtvorschubstörungen. Reinigen Sie die Drahtführung wie folgt:

1. Entfernen Sie die Gasdüse, die Kontaktspitze und den Kontaktspitzenadapter von der Lötpistole.
2. Blasen Sie mit einer Druckluftpistole Druckluft durch die Drahtführung.
3. Reinigen Sie den Drahtvorschubmechanismus und das Spulengehäuse mit Druckluft.
4. Setzen Sie die Lötpistolenteile wieder zusammen und ziehen Sie die Kontaktspitze und den Kontaktspitzenadapter mit einem Schraubenschlüssel fest.

5.3. Wechseln Sie die Kabelführung

Ist die Kabelführung zu stark abgenutzt oder vollständig verstopft, ersetzen Sie sie gemäß dieser Anleitung durch eine neue:

1. Trennen Sie die Schweißpistole von der Maschine.
 - a. Durch Öffnen der Schrauben kann die Klemme des Netzkabels von der Pistole getrennt werden.
 - b. Trennen Sie das Netzkabel der Waffe vom Mast der Maschine.
 - c. Trennen Sie den Stecker von den Auslöseleitungen der Maschine.
 - d. Öffnen Sie die Befestigungsmutter der Waffe.
 - e. Nehmen Sie die Pistole vorsichtig aus der Maschine, sodass alle Teile durch die Kabelöffnung an der Vorderseite herauskommen.
2. Öffnen Sie die Befestigungsmutter der Drahtführung, um das Ende der Drahtführung freizulegen.
3. Richten Sie das Schweißpistolenkabel gerade und entfernen Sie die Drahtführung von der Pistole.
4. Setzen Sie eine neue Drahtführung in die Pistole ein. Achten Sie darauf, dass die Drahtführung vollständig in den Kontaktspitzenadapter eingeführt ist und dass sich am Ende der Führung, das mit dem Gerät verbunden wird, ein O-Ring befindet.
5. Die Drahtführung mit der Befestigungsmutter festziehen.
6. Schneiden Sie die Drahtführung 2 mm von der Befestigungsmutter entfernt ab und feilen Sie die scharfen Kanten des Schnitts ab, um sie abzurunden.
7. Setzen Sie die Pistole wieder ein und ziehen Sie die Teile mit einem Schraubenschlüssel fest.

6. FEHLERBEHEBUNG

Probleme	Mögliche Ursache
Das Kabel bewegt sich nicht oder die Kabelzuführung verheddert sich.	Die Zuführwalzen, der Kabelkanal oder die Kontaktpunkte sind defekt. - Prüfen Sie, ob die Vorschubwalzen weder zu fest noch zu locker sitzen. - Prüfen Sie, ob die Nut der Zuführwalze nicht zu stark abgenutzt ist. - Prüfen Sie, ob die Kabelführung frei ist. - Prüfen Sie, ob es an der Spitze des Rohres zu Spritzern kommt und ob die Öffnung nicht verstopft oder abgenutzt ist.
Die Kontrollleuchte des Hauptschalters leuchtet nicht.	Die Maschine hat keine Stromversorgung. - Überprüfen Sie die Sicherungen der Stromversorgung. - Überprüfen Sie das Netzkabel und den Stecker.
Das Ergebnis der Schweißarbeiten ist nicht gut.	Das Ergebnis des Schweißens wird von mehreren Faktoren beeinflusst. - Überprüfen Sie die Schweißspannungseinstellung und die Drahtvorschubgeschwindigkeit. - Prüfen Sie, ob die Erdungsklemme ordnungsgemäß befestigt ist. Die Befestigungsstelle muss sauber sein und sowohl das Kabel als auch seine Anschlüsse müssen unbeschädigt sein. - Überprüfen Sie den Schutzgasstrom an der Spitze der Schweißpistole. - Die Versorgungsspannung ist unregelmäßig, zu niedrig oder zu hoch.
Die Überhitzungsanzeige leuchtet auf.	Die Maschine überhitzt. - Prüfen Sie, ob die Kühlluft ungehindert strömen kann. - Das Verhältnis von Volumen zu Kapazität der Maschine wurde überschritten; bitte warten Sie, bis die Kontrollleuchte erlischt. Die Versorgungsspannung ist zu niedrig oder zu hoch.

Hinweis: Wir arbeiten ständig an der Verbesserung dieses Produkts. Daher können einige Teile dieses Schweißgeräts geändert werden, um eine bessere Qualität zu erzielen. Die Hauptfunktionen und die Bedienung bleiben jedoch unverändert.

7. GARANTIE

Sollte Ihr Produkt während der festgelegten Garantiezeit einen Herstellungsfehler aufweisen, wenden Sie sich bitte an Ihre Verkaufsstelle oder gehen Sie mit den erforderlichen Unterlagen direkt dorthin.

Bewahren Sie Ihren Kaufbeleg als Nachweis des Kaufdatums auf. Ihr Werkzeug muss in einwandfreiem und sauberem Zustand, gegebenenfalls im Original-Formkoffer, zusammen mit dem entsprechenden Kaufbeleg an Ihren Händler zurückgesendet werden.

7.1. Garantiezeitraum

Die gesetzliche Gewährleistungsfrist für das Produkt beginnt mit dem ursprünglichen Kaufdatum durch den ersten Käufer und richtet sich nach der Dauer, die im Königlichen Gesetzesdekret über den Schutz von Verbrauchern und Nutzern vor Situationen sozialer und wirtschaftlicher Notlage des Jahres, in dem das Produkt erworben wurde, festgelegt ist.

In einigen Ländern gibt es keine zeitliche Begrenzung der Gewährleistungsfrist oder der Ausschluss bzw. die Beschränkung von Folgeschäden oder Nebenschäden ist nicht zulässig. In diesem Fall treffen die oben genannten Beschränkungen und Ausschlüsse möglicherweise nicht auf Sie zu. Diese Gewährleistung gewährt Ihnen bestimmte gesetzliche Rechte. Darüber hinaus können Ihnen je nach Bundesland oder Land weitere Rechte zustehen.

7.2. Ausnahmen

Diese Garantie deckt keine Produktschäden oder Leistungsprobleme ab, die durch Folgendes verursacht werden:

- Natürliche Abnutzungserscheinungen durch Gebrauch.
- Missbrauch, Fahrlässigkeit, unachtsame Bedienung oder mangelnde Wartung.
- Mängel, die durch unsachgemäße Verwendung, Schäden durch nicht von Anova autorisiertes Personal oder die Verwendung von nicht originalen Ersatzteilen verursacht wurden.
- Defekte an Verschleißteilen wie Lagern, Bürsten, Kabeln, Steckern oder Zubehör wie Bohrer, Bohrer, Sägeblätter usw.
- Schäden oder Mängel, die durch Missbrauch, Unfälle oder Veränderungen entstanden sind.
- Falsche Verwendung und Lagerung (expliziter Hinweis darauf, dass die in der Bedienungsanleitung beschriebenen Regeln nicht befolgt wurden).
- Verschleiß, der durch den Kunden verursacht wird (z. B. gebrochene Sägeblätter, verbrauchte Kohlebürsten usw.).
- Verschleiß und Folgeschäden aufgrund mangelnder Wartung, Reparatur und Schmierung (z. B. Überhitzungsschäden durch verstopfte Kühlschlitze, Lagerschäden durch Verschmutzung, Frostschäden usw.).
- Schäden als offensichtliche Folge von Überbeanspruchung/Überlastung.
- Schäden, die durch ungeeignete Lieferungen (z. B. falscher Kraftstoff) verursacht wurden
- Lastbedingter Bruch von Gehäusekomponenten oder Zubehörteilen aufgrund anormaler Beanspruchung
- Lastbedingte Verformung der Gehäusekomponenten oder Zubehörteile aufgrund anormaler Beanspruchung.
- Schäden, die durch den Betrieb von überfüllten oder aufgrund unsachgemäßer Lagerung, ungeeigneter Reinigungsmittel oder anderer schädlicher chemischer Bestandteile auslaufenden Behältern entstehen.
- Schäden durch unsachgemäße Einwirkung extremer Temperaturen (z. B. Frostrisse, thermische Verformung von Bauteilen usw.).
- Schäden durch dauerhafte Einwirkung ultravioletter Strahlung.
- Schäden durch unzureichende Wartung.
- Jegliche Schäden, die durch Nichtbeachtung der Anweisungen in der Bedienungsanleitung entstehen.
- Jedes Produkt, das von einem nicht qualifizierten Fachmann repariert wurde.
- Jedes Produkt, das an eine ungeeignete Stromquelle (Ampere, Spannung, Frequenz) angeschlossen ist.

- Jegliche Schäden, die durch äußere Einflüsse (Wasser, Chemikalien, physikalische Einwirkungen, Stöße) oder Fremdstoffe verursacht werden.
- Verwendung ungeeigneter Zubehörteile oder Komponenten.
- Nicht abgedeckt sind Mängel an Teilen, die normalem Verschleiß unterliegen, sowie Schäden oder Mängel, die durch Missbrauch, Unfälle oder Veränderungen entstanden sind, und auch nicht die Transportkosten.

Des Weiteren erlischt die Garantie, wenn das Produkt verändert oder modifiziert wurde oder wenn die Marke/Seriennummer des Geräts unkenntlich gemacht oder entfernt wurde.

Regelmäßige Wartungsarbeiten, Feineinstellungen, Justierungen oder normaler Verschleiß sind von dieser Garantie nicht abgedeckt.

Dieses Handbuch behandelt nicht alle möglichen Situationen im Zusammenhang mit Garantieausschlüssen; für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an Ihren nächstgelegenen Anova-Händler.

7.3. Im Falle eines Zwischenfalls

Die Garantieerklärung muss vollständig und korrekt mit allen erforderlichen Angaben ausgefüllt und von der Kaufrechnung begleitet sein.

Anova behält sich das Recht vor, Ansprüche abzulehnen, wenn der Kauf nicht verifiziert werden kann oder wenn klar ist, dass das Produkt nicht ordnungsgemäß gewartet wurde (Wartung, Reinigung der Lüftungsschlitze, Schmierung, regelmäßige Wartung der Kohlebürsten, Reinigung, Lagerung usw.).

Unter privater Nutzung versteht man die persönliche Nutzung durch einen Endverbraucher im häuslichen Bereich. Gewerbliche Nutzung hingegen umfasst alle anderen Nutzungen, einschließlich der Nutzung zu Geschäftszwecken, zur Einkommenserzielung oder zur Vermietung. Sobald das Produkt gewerblich genutzt wurde, gilt es im Sinne dieser Garantie als gewerbliches Produkt.

Dies sind unsere Standardgarantiebedingungen. Gelegentlich kann es jedoch zusätzliche Garantieleistungen geben, die zum Zeitpunkt der Veröffentlichung nicht aufgeführt sind. Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an Ihren nächstgelegenen autorisierten Anova-Händler oder besuchen Sie www.millasur.com.

Garantieleistungen werden ausschließlich über autorisierte Anova-Händler angeboten. Ihren nächstgelegenen Händler finden Sie auf unserer Händlerkarte unter www.anova.es.

8. UMFELD



Um die Umwelt zu schützen, ist es unerlässlich, Produkte und deren Komponenten verantwortungsvoll zu entsorgen. Nachfolgend finden Sie allgemeine Richtlinien für die ordnungsgemäße Entsorgung verschiedener in Ihrer Maschine verwendeter Materialien.

Entsorgen Sie Ihr Gerät umweltgerecht. Geräte gehören nicht in den normalen Hausmüll. Ihre Kunststoff- und Metallbestandteile können sortiert und recycelt werden.

Bei der Entsorgung von Maschinen oder Metallprodukten ist zu beachten, dass deren Metallkomponenten, wie Eisen, Stahl oder Aluminium, fachgerecht in Metallrecyclinganlagen recycelt werden müssen. Dies trägt dazu bei, dass sie möglicherweise zur Herstellung neuer Produkte wiederverwendet werden können.

Öle und Kraftstoffe

Gebrauchte Öle und Kraftstoffe müssen unter anderem fachgerecht recycelt werden. Schütten Sie diese Flüssigkeiten nicht in den Abfluss, in den Boden, in Flüsse, Seen oder Meere, da sie schwere Umweltschäden verursachen können. Bringen Sie sie zu einem Recyclinghof oder einer speziellen Sammelstelle. Dadurch wird die Verschmutzung von Wasser und Boden verhindert und, wenn möglich, die sichere Wiederverwendung von Ölen ermöglicht.

Kunststoffe

Kunststoffe sollten getrennt gesammelt und zu den dafür vorgesehenen Recyclingstellen gebracht werden. Werfen Sie sie nicht in den normalen Hausmüll. Kunststoffe sind recycelbar und tragen so zur Abfallvermeidung bei.

Karton

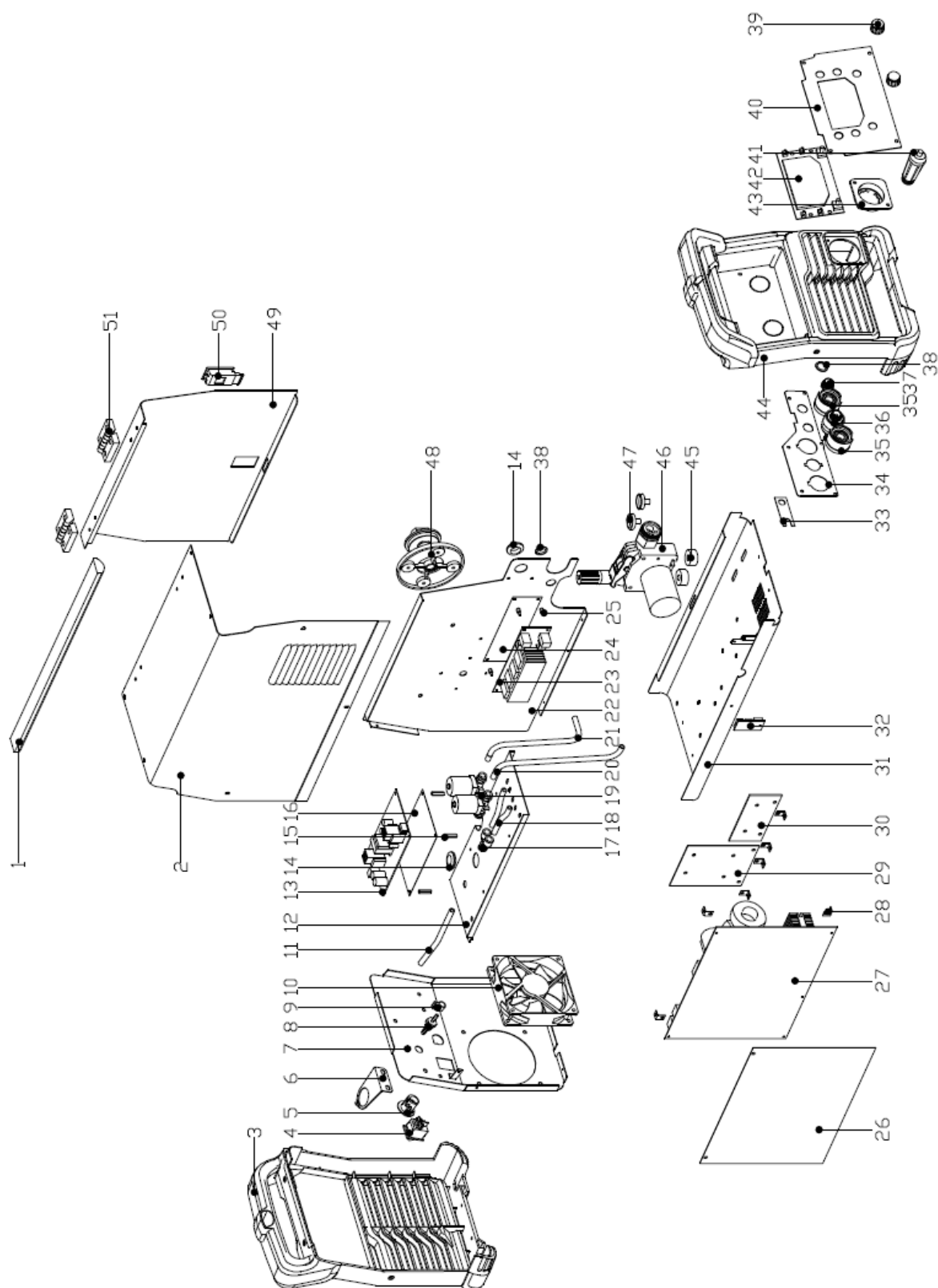
Verpackungsmaterialien wie Karton sind recycelbar. Bitte trennen Sie sauberen, trockenen Karton von den dafür vorgesehenen Recyclingbehältern und geben Sie ihn an einer offiziellen Sammelstelle ab. Entsorgen Sie ihn nicht im Hausmüll.

Batterien

Batterien und andere elektronische Bauteile aus Maschinen müssen an dafür vorgesehenen Sammelstellen entsorgt werden, um die Freisetzung giftiger Stoffe in die Umwelt zu verhindern. Werfen Sie sie nicht in den Hausmüll. Bringen Sie sie zu entsprechenden Recyclinghöfen zur sicheren und fachgerechten Entsorgung.

Indem Sie diese Richtlinien befolgen, tragen Sie zum Umweltschutz und zur Ressourcenschonung bei. Weitere Informationen zur Materialentsorgung und zum Recycling erhalten Sie bei Ihrer örtlichen Behörde.

9. AUSBAU



10. CE-ZERTIFIKAT

Vertriebsunternehmen

MILLASUR, SL

RUA EDUARDO PONDAL, Nr. 23 PISIGÜEIRO

15688 OROSO - A CORUÑA

SPANIEN



CE-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Dieses Dokument bestätigt in Übereinstimmung mit den verschiedenen EG-Richtlinien, dass die hierin beschriebene Maschine aufgrund ihrer Konstruktion und ihres Aufbaus sowie der vom Hersteller angebrachten CE-Kennzeichnung die relevanten und grundlegenden Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen der genannten EG-Richtlinien erfüllt. Diese Erklärung berechtigt das Produkt zur Anbringung der CE-Kennzeichnung.

Falls die Maschine modifiziert wird und diese Modifikation nicht vom Hersteller genehmigt und dem Händler mitgeteilt wird, verliert diese Erklärung ihren Wert und ihre Gültigkeit.

Maschinenname: SCHWEISSER

Modell: **SL200H**

[MIG200L]

Anerkannter und genehmigter Standard, dem es entspricht:

Richtlinie 2014/35/EU
2014/30/EU

Gemäß den Vorschriften geprüft:

EN 60974-10:2021
EN 61000-3-11:2019
EN IEC 60974-1:2022+A11:2022
EN 61000-3-12:2019+A1:2021

Firmensiegel

MILLASUR, S.L.U.

Rúa Eduardo Pondal, 23 - Pol. Emp. Sigüeiro

15688-Oroso-A Coruña

Tel. (+34) 981 69 64 65 - Fax (+34) 981 69 08 61

e-mail: millasur@millasur.com

CIF: B-15 749 922

07.10.2025

Lasmachine

SL200H

ANOVA

Instructies en gebruikershandleiding



NL

Millasur SLU
Rúa Eduardo Pondal, nr. 23 - Pol. Ind. Sigüeiro
15688 – Oroso, A Coruña - 981 696 465 - www.millasur.com



CE



Anova Wij feliciteren u met uw keuze voor een van onze producten en garanderen u de service en samenwerking die ons merk al jarenlang kenmerkt.

Deze machine is ontworpen om jarenlang mee te gaan en van groot nut te zijn, mits u hem volgens de instructies in de gebruikershandleiding gebruikt. Wij raden u daarom aan deze handleiding zorgvuldig te lezen en al onze aanbevelingen op te volgen.

Voor meer informatie of vragen kunt u contact met ons opnemen via onze webondersteuning op www.anova.es

INFORMATIE OVER DEZE HANDLEIDING

Neem voor uw eigen veiligheid en die van anderen de informatie in deze handleiding en op het apparaat in acht.

- Deze handleiding bevat instructies voor het gebruik en onderhoud.
- Neem deze handleiding mee als u met de machine gaat werken.
- De inhoud was correct op het moment van drukken.
- Wij behouden ons het recht voor om op ieder gewenst moment wijzigingen aan te brengen zonder dat dit afbreuk doet aan onze wettelijke verplichtingen.
- Deze handleiding wordt beschouwd als een integraal onderdeel van het product en moet bij het product blijven in geval van uitlening of wederverkoop.
- Vraag een nieuwe handleiding aan bij uw distributeur als deze verloren of beschadigd is.

LEES DEZE HANDLEIDING ZORGVULDIG DOOR VOORDAT U DE MACHINE GEBRUIKT



Om er zeker van te zijn dat uw apparaat de beste resultaten levert, dient u de gebruiks- en veiligheidsvoorschriften zorgvuldig door te lezen voordat u het apparaat gebruikt.

ANDERE WAARSCHUWINGEN:

Bij onjuist gebruik kunnen er schade aan het apparaat of andere voorwerpen ontstaan. Door het aanpassen van de machine aan nieuwe technische eisen kunnen er verschillen ontstaan tussen de inhoud van deze handleiding en het gekochte product.

Lees en volg alle instructies in deze handleiding. Het niet opvolgen van deze instructies kan leiden tot ernstig persoonlijk letsel.

INDEX

1. VEILIGHEIDSINSTRUCTIES
2. TECHNISCHE SPECIFICATIES
3. PRODUCTBESCHRIJVING
4. INSTALLATIE EN OPSTARTEN
5. ONDERHOUD EN OPSLAG
6. PROBLEEMOPLOSSING
7. GARANTIE
8. OMGEVING
9. EXPLODED VIEW
- 10.CE-CERTIFICAAT

1. VEILIGHEIDSINSTRUCTIES

1.1. Veiligheidswaarschuwingen

Bij gebruik van dit apparaat dient u de volgende veiligheidsinstructies in acht te nemen om het risico op persoonlijk letsel of schade aan eigendommen uit te sluiten.

Neem ook de speciale veiligheidsinstructies in de betreffende hoofdstukken in acht. Volg, indien van toepassing, alle wettelijke richtlijnen of voorschriften ter voorkoming van ongevallen die verband houden met het gebruik van de machine.

Belangrijk

Het apparaat moet altijd worden gebruikt volgens de instructies van de fabrikant in de gebruiksaanwijzing. De fabrikant en/of distributeur is niet aansprakelijk voor schade als gevolg van onjuist gebruik of wijzigingen aan het product. Gebruik geen apparaten met onjuiste of ontbrekende onderdelen. De distributeur kan u informatie verstrekken over vervangende onderdelen.

Opmerking

Omdat Anova haar producten regelmatig verbetert, kunnen er kleine verschillen zijn tussen uw apparaat en de beschrijvingen in deze handleiding. Anova kan zonder voorafgaande kennisgeving en zonder verplichting tot actualisering van de handleiding wijzigingen in het apparaat aanbrengen, hoewel de essentiële veiligheids- en bedieningskenmerken ongewijzigd blijven.

Let op: Vanwege technische productupdates kan dit document zonder voorafgaande kennisgeving worden gewijzigd.

De machine is voorzien van een oververhittingsbeveiliging die voorkomt dat de machine in werking treedt bij oververhitting. De machine is ook beveiligd tegen stroompieken en onderspanning. Er zijn echter risico's verbonden aan lassen. Lees daarom de onderstaande veiligheidsinstructies zorgvuldig door en volg ze zorgvuldig op.

1.1.1. Gebruik van beschermende accessoires

De elektrische boog en de gereflecteerde straling die deze afgeeft, beschadigen onbeschermden ogen. Bescherm uw ogen en gezicht altijd met een geschikt lasmasker. De elektrische boog en lasspatten kunnen een onbeschermden huid verbranden. Draag altijd beschermende handschoenen en kleding tijdens het lassen.

1.1.2. Veilig gebruik van de lasmachine

Sommige onderdelen van de machine, zoals het uiteinde van de lasdraad en het soldeerpijp, worden heet tijdens gebruik. De draad is ook scherp en beweegt snel, dus wees voorzichtig bij het inrijgen.

Draag het apparaat tijdens het lassen nooit op uw schouder, maar plaats het op een vlakke, veilige ondergrond.

Plaats het apparaat niet op of in de buurt van hete voorwerpen, omdat de plastic behuizing dan kan smelten.

Verplaats de beschermgasfles niet wanneer de regelklep is geplaatst. Bevestig de gasfles stevig rechtop aan een muurbeugel of vrijstaande flessenwagen. Sluit de gasfles altijd af na gebruik.

1.1.3. Brandveiligheid

Lassen wordt altijd beschouwd als heet werk, dus let op de brandveiligheidsvoorschriften. Bescherm de omgeving tegen lasspatten. Verwijder brandbare materialen uit de directe omgeving van de lasplek en zorg ervoor dat de locatie over voldoende brandblusapparatuur beschikt.

Houd bij het lassen van containeronderdelen rekening met de gevaren die specifiek zijn voor specifieke werkruimtes, zoals brand- en explosiegevaar. Vonken kunnen zelfs na enkele uren nog brand veroorzaken. Las niet in brandbare of explosieve omgevingen; dit kan zeer ernstig letsel veroorzaken.

1.1.4. Voedingsspanning

- Plaats het lasapparaat niet in het werkstuk, bijvoorbeeld in een container of in een auto.
- Plaats het lasapparaat niet op een natte ondergrond.
- Vervang defecte kabels onmiddellijk, omdat ze levensgevaarlijk zijn en brand kunnen veroorzaken.
- Zorg ervoor dat de kabels niet bekneeld raken of in contact komen met scherpe randen of andere objecten.

1.1.5. Lascircuit

- Zorg dat u zich niet in het lascircuit bevindt en gebruik droge, schone beschermende kleding.
- Werk niet op een natte ondergrond.
- Gebruik geen beschadigde lasdraden.
- Plaats het laspistool en de aardklem niet op het lasapparaat of een ander elektrisch apparaat.

1.1.6. Lasrook

- Zorg voor voldoende ventilatie. Neem speciale voorzorgsmaatregelen bij het lassen van metalen die lood, cadmium, zink, kwik of beryllium bevatten.
- De toevoer van voldoende schone lucht kan ook worden verbeterd door het gebruik van een frisseluchtmasker.

1.2. Beoogd gebruik

De apparatuur mag uitsluitend worden gebruikt voor het voorgeschreven doel. Elk ander gebruik wordt beschouwd als misbruik. De gebruiker is aansprakelijk voor eventuele schade of letsel van welke aard ook die hieruit voortvloeit.

Let op: Bewaar en raadpleeg de door de fabrikant meegeleverde gebruiksaanwijzing om ervoor te zorgen dat de apparatuur correct wordt gebruikt en onderhouden.

In de synergische modus worden de lasspanning en de draadaanvoersnelheid via draaiknoppen aangepast aan de dikte van het te lassen plaatmateriaal. Dit maakt het selecteren van de juiste parameters eenvoudig.

1.2.1. Over lassen

Naast de lasmachine wordt het lasresultaat ook beïnvloed door het werkstuk en de lasomgeving. Daarom is het belangrijk om de aanbevelingen in deze handleiding op te volgen.

Tijdens het lassen wordt de elektrische stroom door het laspistoolmondstuk naar de draad geleid en via de draad naar het werkstuk. De aardingskabel, aangesloten op het werkstuk, geleidt de stroom terug naar de machine en vormt zo het benodigde gesloten circuit. Een onbelemmerde stroomdoorstroming is mogelijk wanneer de aardingsklem correct op het werkstuk is bevestigd en het bevestigingspunt van de klem schoon is, vrij van verf en roest.

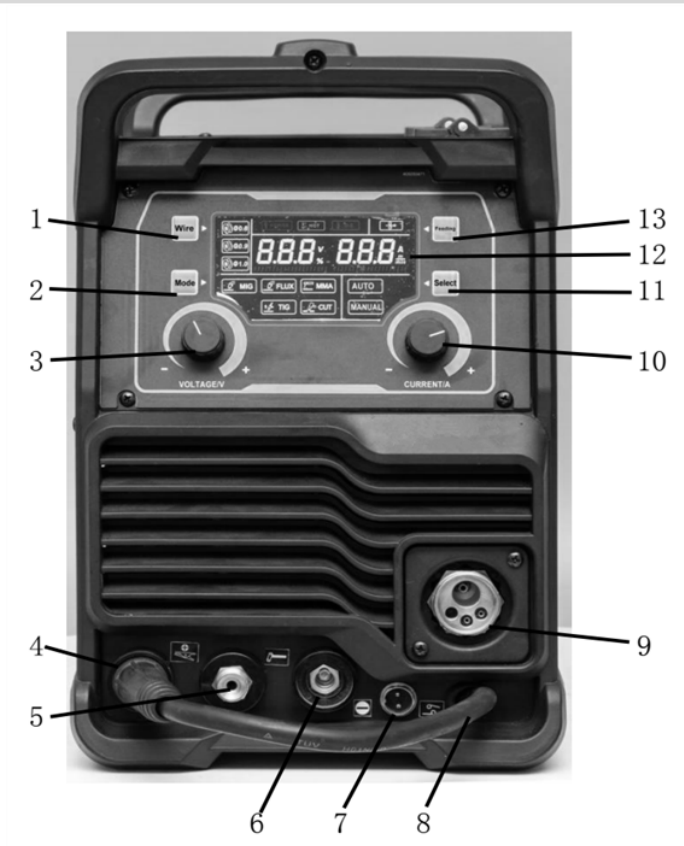
Tijdens het lassen is beschermgas nodig om te voorkomen dat er lucht in het smeltbad komt. Koolstofdioxide of een mengsel van koolstofdioxide en argon zijn geschikte beschermgassen. Sommige lasdraden genereren hun eigen beschermgas tijdens het smelten, waardoor er geen extra beschermgas nodig is.

2. TECHNISCHE SPECIFICATIES

Kenmerken	SL200D
Voedingsspanning	AC 230V $\pm$ 15% ~ 50Hz
Stroombereik (A)	MIG20-200 TIG20-190 MMA20-190 SNIJDEN 20-40
Nullastspanning (V)	TIG/MMA/MIG-80 CUT-380
Draaddiameter	0,8-1,0 mm
Elektroden	1,6-5 mm
Efficiëntie	85%
Isolatieklasse	F
Draadspoel	1-5 kg

Let op: Vanwege voortdurende verbeteringen in R&D&I kunnen dit document en de technische kenmerken ervan zonder voorafgaande kennisgeving worden gewijzigd.

3. PRODUCTBESCHRIJVING



1. Draaddiameterselectieknop: 0,8/0,9/1,0 mm
2. Lasmethode: GAS MIG/Flux MIG/TIG/MMA/CUT
3. Voltage (handmatige MIG)
4. Aardingsklemconnector
5. Snijbranderconnector
6. MMA/FLUX MIG-lasklemconnector
7. 2-pins connector (voor plasmasnijden/TIG-brander)
8. Lasconnector kabel
9. MIG-branderconnector
10. Intensiteitsselectieknop
11. Selectieknop: Handmatig/Automatisch
12. LCD-scherm
13. Snelle stroomtoevoer via kabel

4. INSTALLATIE EN OPSTARTEN

- Schakel de aan/uit-schakelaar uit voordat u elektrische aansluitingen uitvoert.
- Gebruik het niet in de regen.

Let op: Installeer het apparaat strikt volgens de volgende stappen. Neem bij vragen contact op met uw erkende dealer.

4.1. Voor het opstarten

De producten worden verpakt in speciaal ontworpen dozen. Controleer echter altijd voor gebruik of ze niet beschadigd zijn tijdens de verzending. Controleer ook of u de bestelde producten en de bijbehorende handleidingen heeft ontvangen.

Vervoer

- De machine moet verticaal worden vervoerd.
- Verplaats het lasapparaat altijd door het aan de handgreep op te tillen.
- Koppel het apparaat nooit los van het laspistool of andere kabels.

Sfeer

- De machine is geschikt voor gebruik binnen en buiten, maar moet wel beschermd worden tegen hevige regenval en direct zonlicht.
- Bewaar het op een droge, schone plaats en bescherm het tegen zand en stof tijdens gebruik en opslag.
- Het aanbevolen bedrijfstemperatuurbereik is -20°C tot +40°C.
- Plaats het apparaat zodanig dat het niet in contact komt met hete oppervlakken, vonken of spetters.
- Zorg ervoor dat de luchtstroom in het apparaat niet wordt belemmerd.

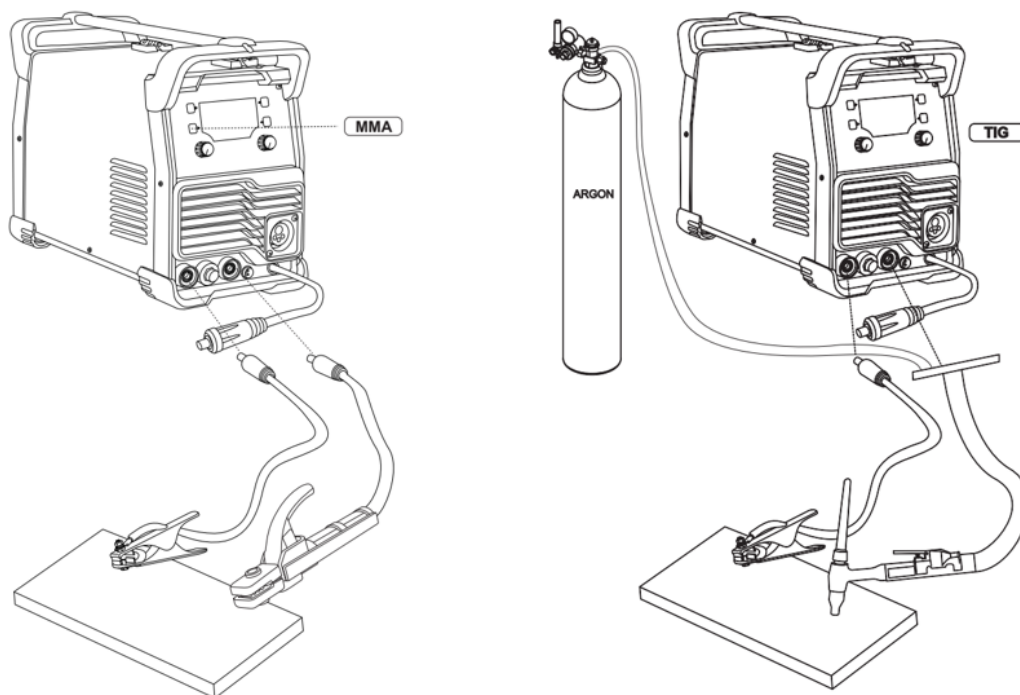
4.1.1. Toepassingsaansluiting met en zonder gas

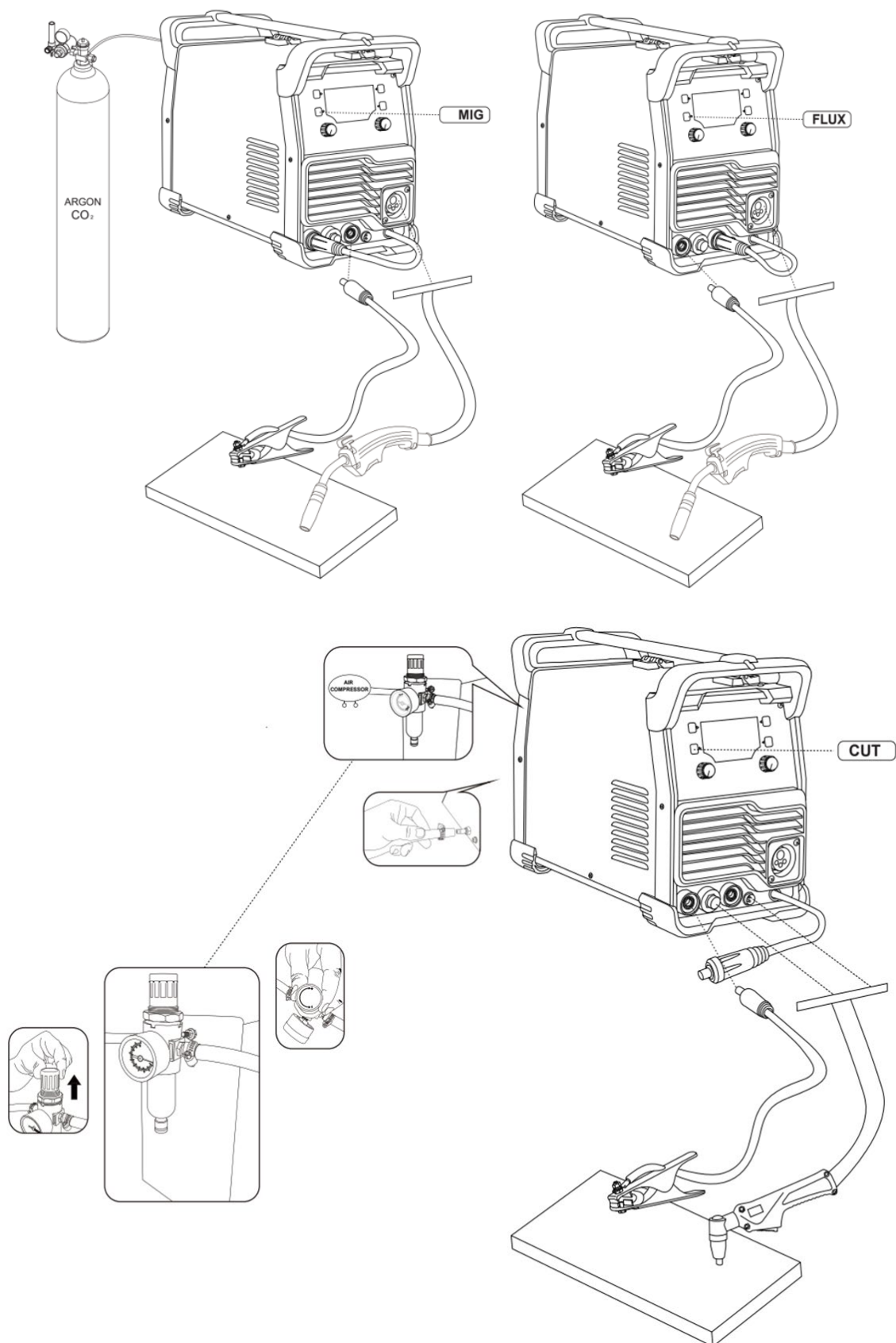
Gastoepassing (met massieve kabel)

De laskabelconnector wordt aangesloten op “+”, de aardklem wordt aangesloten op “-”, de toorts wordt aangesloten op “ ” en houdt het vast.

Zonder gastoepassing (met behulp van buisdraad)

De laskabelconnector wordt aangesloten op “-”, de aardklem wordt aangesloten op “+”, de toorts wordt aangesloten op “ ” en houdt het vast.





4.1.2. Verbindingen

Aansluiting op het elektriciteitsnet

Het apparaat is voorzien van een netsnoer. Sluit het netsnoer aan op het lichtnet.

Als u een verlengkabel gebruikt, moet de doorsnede hiervan minimaal gelijk zijn aan die van de stroomkabel (3 x 4 mm²). De maximale lengte van de verlengkabel is 50 m.

De machine kan ook met een generator worden gebruikt. Het aanbevolen vermogen moet hoger zijn dan de maximale capaciteit van de machine.

Aarding

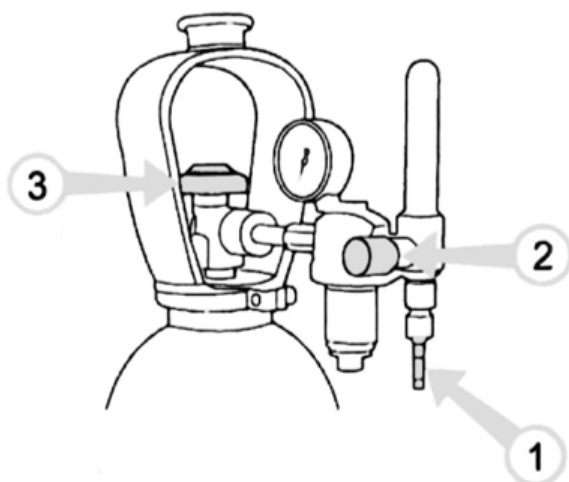
Sluit de aardingskabel aan op de machine. Reinig het werkstukoppervlak en bevestig de aardingskabelklem aan het werkstuk om een gesloten, storingsvrij circuit te creëren, wat noodzakelijk is voor het lassen.

Laspistool

Zodra het laspistool op de machine is aangesloten, worden de lasdraad, het beschermgas en de elektrische stroom naar de las geleid. Door op de trekker te drukken, start de stroom beschermgas en de draadaanvoer. De boog ontsteekt wanneer de lasdraad het werkstuk raakt.

De hals van de buis kan 360° draaien. Zorg er bij het draaien altijd voor dat deze bijna tot aan de aanslag gedraaid is. Dit voorkomt schade en oververhitting.

Als u lasdraad met een andere diameter dan 0,8 mm gebruikt, dient u de contactpunt van het soldeerpijp aan te passen aan de dikte van de draad.



1. Sluit de slang aan op het regelventiel van de gasfles en draai de connector vast.

2. Regel het debiet met de schroef op de regelklep. Een geschikt debiet van het beschermgas is 8-15 l/min.

3. Sluit de fleskraan na gebruik.

Het aansluiten van de gasslang op een typische regelklep

Beschermgas

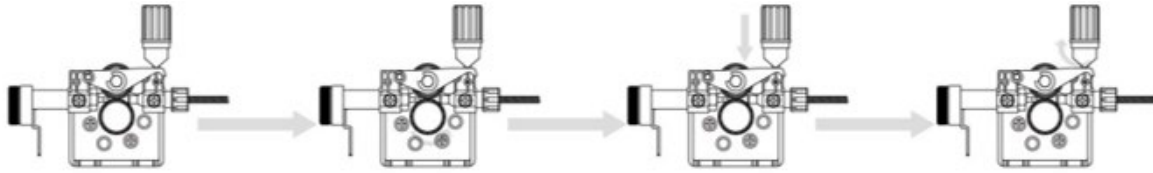
Het beschermgas dat voor staaldraad wordt gebruikt, is koolstofdioxide of een mengsel van argon en koolstofdioxide, dat de lucht in de boogzone vervangt. De dikte van het te lassen plaatmateriaal en het lasvermogen bepalen de stroomsnelheid van het beschermgas.

Sluit de mond van de beschermgasslang aan op de slangaansluiting van het apparaat en sluit het uiteinde van de slangaansluiting aan op het regelventiel van de gasfles.

Let op: Gebruik een beschermgas dat geschikt is voor het lassen van het materiaal. Zet de gasfles stevig recht voordat u het regelventiel monteert.

4.2. Het veranderen van de invoerrolgroef

De groef van de aanvoerrol is af fabriek ingesteld voor het lassen van toevoegdraden met een diameter van 0,8 tot 1,0 mm. Bij gebruik van toevoegdraden met een dikte van 0,6 mm moet de groef van de aanvoerrol worden aangepast.



Het veranderen van de invoerrolgroef

1. Open de invoerrol via de drukregelhendel.
2. Zet het apparaat aan met de hoofdschakelaar.
3. Druk op de trekker van het laspistool en beweeg de aanvoerrol naar een positie waarbij de borgschroef naar boven wijst en geopend kan worden.
4. Schakel de stroom uit met de hoofdschakelaar.
5. Draai de borgschroef van de invoerrol met een inbusleutel van 2,0 mm ongeveer een halve slag open.
6. Verwijder de invoerrol van de as.
7. Draai de invoerrol om en plaats deze weer helemaal terug op de as. Zorg ervoor dat de schroef gelijk ligt met de as.
8. Draai de borgschroef van de invoerrol vast.

4.3. Het inrijgen van de vuldraad

1. Open de haspelbehuizing door op de ontgrendelingsknop te drukken en plaats de draadhaspel zo dat deze tegen de klok in draait. U kunt een draadhaspel van 1 kg of 5 kg in de machine gebruiken.
2. Beveilig de haspel met een haspelvergrendeling.
3. Haal het uiteinde van de kabel los van de haspel, maar houd deze de hele tijd vast.
4. Buig het uiteinde van de draad ongeveer 20 cm recht en knip de draad af op het rechtgemaakte punt.
5. Open de drukregelhendel, waardoor het toevoermechanisme opengaat.
6. Leid de kabel door de achterste kabelgeleider naar de kabelgeleider van het pistool.
7. Sluit het invoertandwiel en zet het vast met de drukregelhendel. Zorg ervoor dat de draad door de gleuf van de invoerrol gaat.
8. Stel de compressiedruk in met de drukregelhendel tot halverwege. Als de druk te hoog is, breken er metaalfragmenten af van het draadoppervlak en kunnen deze beschadigd raken. Omgekeerd, als de druk te laag is, slijpt het toevoermechanisme en loopt de draad niet goed door.
9. Druk op de trekker van het laspistool en wacht tot de draad eruit komt.
10. Sluit het deksel van de haspelbehuizing.

⚠ Voorzichtigheid

Richt de draad bij het inbrengen in het pistool niet op uzelf of anderen en houd uw hand niet voor de punt, aangezien het afgesneden uiteinde van de draad extreem scherp is. Houd uw vingers ook uit de buurt van de invoerrollen, aangezien deze bekneld kunnen raken.

4.4. Bedieningselementen en indicatielampjes

- Het lasvermogen wordt aangepast aan de dikte van het te lassen plaatwerk.
- De indicatielampjes geven aan of het apparaat in de stand-bymodus staat en waarschuwen voor mogelijke oververhitting.
- Wanneer u het apparaat aanzet, gaat er een groen lampje branden.
- Tegelijkertijd gaat het indicatielampje van de stand-byschakelaar branden.
 - o Als het apparaat oververhit raakt of de voedingsspanning te laag of te hoog is, stopt het lassen automatisch en gaat de gele oververhittingsindicator branden.
 - o Het lampje gaat uit wanneer de machine klaar is om verder te werken. Zorg ervoor dat er voldoende ruimte rondom de machine is voor vrije luchtcirculatie en koeling.

4.5. Lasvermogenregeling

Het aanpassen van het lasvermogen aan de plaatdikte heeft gelijktijdig invloed op zowel de draadaanvoersnelheid als de stroomsterkte. Dit is een goed uitgangspunt voor het lassen in verschillende werksituaties. Het type verbinding en de lasnaadopening kunnen echter ook van invloed zijn op het benodigde lasvermogen.

Selecteer de juiste lasvermogensregelparameter op basis van de dikte van het te lassen plaatmateriaal. Als de platen verschillende diktes hebben, gebruik dan het gemiddelde als standaardwaarde.

De plaatdikteschaal wordt aangegeven in millimeters en is gebaseerd op een draaddiameter van 0,8 mm. Bij gebruik van 0,6 mm draad stelt u het lasvermogen iets hoger in dan de gebruikte plaatdikte, en dus iets lager bij draden van 0,9 tot 1,0 mm.

5. ONDERHOUD EN OPSLAG

5.1. Onderhoud

Goed onderhoud is essentieel voor een veilige en efficiënte werking. Het verlengt ook de levensduur van de machine en zorgt ervoor dat deze in optimale staat blijft.

Kies altijd accessoires die door de fabrikant worden aanbevolen en goedgekeurd. Het gebruik van andere, niet-goedgekeurde accessoires en vervangingsonderdelen kan de machine beschadigen.

Controleer uw machine wekelijks om er zeker van te zijn dat alles goed werkt.

Voorzichtigheid

Operators moeten over geldige kwalificatiecertificaten beschikken die hun volledige elektrische en veiligheidsvaardigheden en -kennis aantonen. Zorg ervoor dat het netsnoer van de machine losgekoppeld is van het lichtnet voordat u de lasmachine bedient.

1. Controleer regelmatig of de interne circuitverbindingen in goede staat zijn (met name de stekkers). Draai losse verbindingen vast. Verwijder corrosie met schuurpapier en sluit de verbindingen opnieuw aan.

2. Houd uw handen, haar en gereedschap uit de buurt van bewegende onderdelen, zoals de ventilator, om persoonlijk letsel of schade aan de machine te voorkomen.
3. Verwijder het stof regelmatig met schone, droge perslucht. Als u in een vervuilde omgeving last, moet u de machine dagelijks reinigen. De persluchtdruk moet op een geschikt niveau zijn om schade aan kleine interne onderdelen van de machine te voorkomen.
4. Voorkom dat regen, water en stoom in de machine terechtkomen. Droog eventuele lekken en controleer de isolatie van alle onderdelen van de machine. De machine mag pas weer worden gebruikt als alle abnormale verschijnselen zijn verholpen.
5. Controleer regelmatig of de isolatie van alle kabels in goede staat is. Vervang deze indien nodig.
6. Bewaar het apparaat in de originele verpakking op een droge plaats als u het gedurende een langere periode niet gaat gebruiken.

Bij het uitvoeren van machineonderhoud moet rekening worden gehouden met de gebruiksintensiteit en de omgevingsomstandigheden. Correct gebruik en regelmatig onderhoud voorkomen onnodige storingen.

⚠ Voorzichtigheid

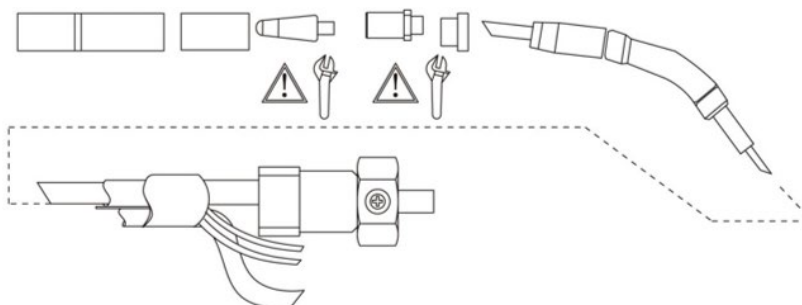
Koppel de machine los van het elektriciteitsnet voordat u de elektrische kabels aanraakt.

5.1.1. Dagelijks onderhoud

- Verwijder eventuele soldeerspatten van de soldeerpunt en inspecteer de staat van de onderdelen. Vervang beschadigde onderdelen onmiddellijk.
- Controleer of de isolatiepunten op de hals van het soldeerpistool intact en op hun plaats zitten. Vervang beschadigde isolatiedelen onmiddellijk door nieuwe.
- Controleer of de aansluitingen van het laspistool en de aardingskabel goed vastzitten.
- Controleer de staat van de voedingsspanning en de laskabel en vervang defecte kabels.

5.1.2. Onderhoud van het draadaanvoermechanisme

- Controleer het draadaanvoermechanisme minstens elke keer dat u de spoel vervangt.
- Controleer de slijtage van de groef van de invoerrol en vervang deze indien nodig.
- Reinig de draadgeleider van het laspistool met perslucht.



Onderdelen van het laspistool en de draadgeleider

5.2. Het schoonmaken van de kabelgeleider

De druk van de aanvoerrollen verwijdert metaalstof van het oppervlak van de toevoegdraad, dat zich vervolgens op de draadgeleider afzet. Als de draadgeleider niet schoon is, raakt deze geleidelijk verstopt en kan de draadaanvoer haperen. Reinig de draadgeleider als volgt:

1. Verwijder het gasmondstuk, de contactpunt en de contactpuntadapter van het soldeerpijstool.
2. Blaas met behulp van een luchtpijstool perslucht door de draadgeleider.
3. Reinig het draadaanvoermechanisme en de haspelbehuizing met perslucht.
4. Zet de onderdelen van het soldeerpijstool weer in elkaar en draai de contactpunt en de contactpuntadapter vast met een sleutel.

5.3. De kabelgeleider wijzigen

Als de kabelgeleider te versleten of volledig geblokkeerd is, vervangt u deze door een nieuwe. Volg hiervoor de onderstaande instructies:

1. Koppel het laspijstool los van het apparaat.
 - a. Koppel de klem van de stroomkabel los van het pijstool door de schroeven los te draaien.
 - b. Haal de stekker van het pijstool uit de pool van het apparaat.
 - c. Koppel de connector los van de trekkegeleiders van het apparaat.
 - d. Open de moer van de wapenbevestiging.
 - e. Verwijder het pijstool voorzichtig uit de machine, zodat alle onderdelen via het kabelgat aan de voorkant naar buiten komen.
2. Open de bevestigingsmoer van de draadgeleider, zodat het uiteinde van de draadgeleider zichtbaar wordt.
3. Trek de kabel van het laspijstool recht en verwijder de draadgeleider van het pijstool.
4. Plaats een nieuwe draadgeleider in het pijstool. Zorg ervoor dat de draadgeleider volledig in de contacttipadapter zit en dat er een O-ring aan het uiteinde van de geleider zit die verbinding maakt met de machine.
5. Zet de draadgeleider vast met de montage moer.
6. Knip de draadgeleider 2 mm van de montage moer af en vijl de scherpe randen rond.
7. Plaats het pijstool terug en draai de onderdelen vast met een sleutel.

6. PROBLEEMOPLOSSING

Problemen	Mogelijke oorzaak
De kabel beweegt niet of de kabelaanvoer raakt in de knoop.	De invoerrollen, de kabelgoot of de contactpunten zijn defect. - Controleer of de invoerrollen niet te strak en niet te los zitten. - Controleer of de groef van de invoerrol niet te versleten is. - Controleer of de kabelgoot niet verstopt is. - Controleer of er geen spetters op het uiteinde van de leiding zitten en of de opening niet verstopt of versleten is.

Het indicatielampje van de hoofdschakelaar gaat niet aan.	De machine heeft geen stroomvoorziening. - Controleer de zekeringen van de voedingsspanning - Controleer het netsnoer en de stekker.
Het lasresultaat is niet goed.	Het resultaat van het lassen wordt beïnvloed door verschillende factoren. - Controleer de lasspanning en de draadsnelheid. - Controleer of de aardklem goed vastzit. Het bevestigingspunt moet schoon zijn en zowel de kabel als de aansluitingen moeten intact zijn. - Controleer de stroom van beschermgas vanuit de punt van het laspistool. - De voedingsspanning is onregelmatig, te laag of te hoog.
Het oververhittingslampje gaat branden.	Het apparaat raakt oververhit. - Controleer of de koellucht ongehinderd kan stromen. - De volume/capaciteitsverhouding van het apparaat is overschreden. Wacht tot het indicatielampje uitgaat. - De voedingsspanning is te laag of te hoog

Let op: Wij zijn voortdurend bezig dit product te verbeteren. Daarom kunnen sommige onderdelen van dit lasapparaat worden gewijzigd om een betere kwaliteit te bereiken. De belangrijkste functies en handelingen worden echter niet gewijzigd of aangepast.

7. GARANTIE

Mocht uw product binnen de garantieperiode een productiefout vertonen, neem dan contact op met uw verkooppunt of ga er direct naartoe. Zorg dat u de benodigde documentatie bij de hand hebt.

Bewaar uw aankoopbewijs als bewijs van de aankoopdatum. Uw gereedschap moet in goede en schone staat, in de originele koffer (indien van toepassing), samen met uw bijbehorende aankoopbewijs, aan uw distributeur worden geretourneerd.

7.1. Garantieperiode

De wettelijke garantieperiode voor het product begint op de oorspronkelijke aankoopdatum door de eerste koper en de duur ervan is de duur die is vastgesteld door het Koninklijk Besluit-wet betreffende de bescherming van consumenten en gebruikers tegen situaties van sociale en economische kwetsbaarheid van het jaar dat overeenkomt met het tijdstip van verwerving van het product.

In sommige landen gelden geen beperkingen voor de duur van een impliciete garantie of is de uitsluiting of beperking van gevolgschade of incidentele schade niet toegestaan. In dat geval zijn de bovenstaande beperkingen en uitsluitingen mogelijk niet op u van toepassing. Deze garantie geeft u specifieke wettelijke rechten, en u kunt ook andere rechten hebben die per staat of land verschillen.

7.2. Uitsluitingen

Deze garantie dekt geen productschade of prestatieproblemen veroorzaakt door:

- Natuurlijke slijtage door gebruik.
- Verkeerd gebruik, nalatigheid, onzorgvuldig gebruik of gebrekkig onderhoud.
- Defecten die het gevolg zijn van onjuist gebruik, schade die het gevolg is van de behandeling door niet door Anova geautoriseerd personeel of het gebruik van niet-originele reserveonderdelen.
- Gebreken aan normale slijtageonderdelen, zoals lagers, borstels, kabels, stekkers of accessoires zoals boren, boortjes, zaagbladen, etc.
- Schade of defecten als gevolg van misbruik, ongelukken of wijzigingen.
- Onjuist gebruik en opslag (expliciete verwijzing naar het feit dat de in de gebruiksaanwijzing beschreven regels niet zijn nageleefd).
- Slijtage die door de klant zelf wordt veroorzaakt (bijvoorbeeld gebroken zaagbladen, versleten koolborstels, etc.).
- Slijtage en secundaire schade door gebrek aan onderhoud, reparatie, smeermiddelen (bijvoorbeeld oververhittingsschade door verstopte koelsleuven, lagerschade door vuil, vorstschade, etc.)
- Schade als duidelijk gevolg van overbelasting/overbelasting.
- Schade veroorzaakt door verkeerde leveringen (bijvoorbeeld verkeerde brandstof)
- Door belasting veroorzaakte breuk van behuizingscomponenten of accessoires als gevolg van abnormale spanning
- Belastinggeïnduceerde vervorming van de behuizingcomponenten of accessoires als gevolg van abnormale spanning.
- Schade als gevolg van het gebruik van te volle voorraden of lekkage door onjuiste opslag, verkeerde schoonmaakmiddelen of andere schadelijke chemische componenten.
- Schade als gevolg van onjuiste blootstelling aan extreme temperaturen (bijvoorbeeld vorstscheuren, thermische vervorming van componenten, enz.)
- Schade door permanente blootstelling aan ultraviolette straling.
- Schade veroorzaakt door onvoldoende onderhoud.
- Schade veroorzaakt door het niet opvolgen van de instructies in de gebruiksaanwijzing
- Elk product dat is gerepareerd door een niet-gekwalificeerde professional.
- Elk product is aangesloten op een ongeschikte stroombron (ampère, spanning, frequentie).
- Schade veroorzaakt door invloeden van buitenaf (water, chemicaliën, fysieke schade, schokken) of vreemde stoffen.
- Gebruik van ongeschikte accessoires of onderdelen.
- De garantie dekt geen defecten aan onderdelen die door normale slijtage zijn ontstaan, en ook geen schade of defecten die het gevolg zijn van verkeerd gebruik, ongelukken of wijzigingen. Ook transportkosten vallen niet onder de garantie.

Bovendien vervalt de garantie indien het product is gewijzigd of aangepast, of indien het handelsmerk/serienummer van het apparaat is beschadigd of verwijderd.

Routinematig onderhoud, afstelling, aanpassingen en normale slijtage vallen niet onder deze garantie.

Deze handleiding behandelt niet alle mogelijke situaties met betrekking tot garantie-uitsluitingen. Voor meer informatie kunt u contact opnemen met de dichtstbijzijnde Anova-distributeur.

7.3. In geval van een incident

Het garantieformulier moet correct worden ingevuld, met alle gevraagde gegevens, en vergezeld gaan van de aankoopfactuur.

Anova behoudt zich het recht voor om een claim te weigeren als de aankoop niet kan worden geverifieerd of als duidelijk is dat het product niet goed is onderhouden (onderhoud, schoonmaken van de ventilatiesleuven, smering, regelmatig onderhouden koolborstels, reiniging, opslag, enz.).

Privégebruik wordt gedefinieerd als persoonlijk huishoudelijk gebruik door een eindgebruiker. Commercieel gebruik daarentegen omvat alle andere vormen van gebruik, inclusief gebruik voor zakelijke doeleinden, inkomstengeneratie of verhuur. Zodra het product voor commerciële doeleinden is gebruikt, wordt het voor deze garantie beschouwd als een commercieel product.

Dit zijn onze standaard garantievoorwaarden, maar soms kan er aanvullende garantiedekking gelden die niet gespecificeerd is op het moment van publicatie. Neem voor meer informatie contact op met uw dichtstbijzijnde erkende Anova-dealer of bezoek www.millasur.com.

Garantieservice is alleen beschikbaar via geautoriseerde Anova-distributeurs. U vindt uw dichtstbijzijnde distributeur op onze distributeurskaart op www.anova.es.

8. OMGEVING



Het is essentieel om ervoor te zorgen dat producten en hun componenten op verantwoorde wijze worden afgevoerd om het milieu te beschermen. Hieronder vindt u algemene richtlijnen voor de juiste afvoer van de verschillende materialen die in uw machine worden gebruikt.

Gooi uw apparaat op een milieuvriendelijke manier weg. Apparaten horen niet bij het gewone huisvuil. De plastic en metalen onderdelen kunnen op type worden gesorteerd en gerecycled.

Bij het afvoeren van machines of metalen producten is het belangrijk om te onthouden dat hun metalen componenten, zoals ijzer, staal of aluminium, op de juiste manier gerecycled moeten worden in metaalrecyclingfaciliteiten. Dit draagt bij aan hun potentiële hergebruik voor de productie van nieuwe producten.

Oliën en brandstoffen

Gebruikte olie en brandstoffen moeten op de juiste manier worden gerecycled. Giet deze vloeistoffen niet in het riool, de bodem, rivieren, meren of zeeën, aangezien ze ernstige milieuschade kunnen veroorzaken. Breng ze naar een recyclingcentrum of een gespecialiseerd inzamelpunt. Dit proces helpt water- en bodemverontreiniging te voorkomen en maakt, indien mogelijk, veilig hergebruik van olie mogelijk.

Kunststoffen

Plastic moet worden gescheiden en naar de daarvoor bestemde recyclingpunten worden gebracht. Gooi het niet weg bij het gewone huisvuil. Plastic kan worden gerecycled, wat bijdraagt aan minder afval.

Karton

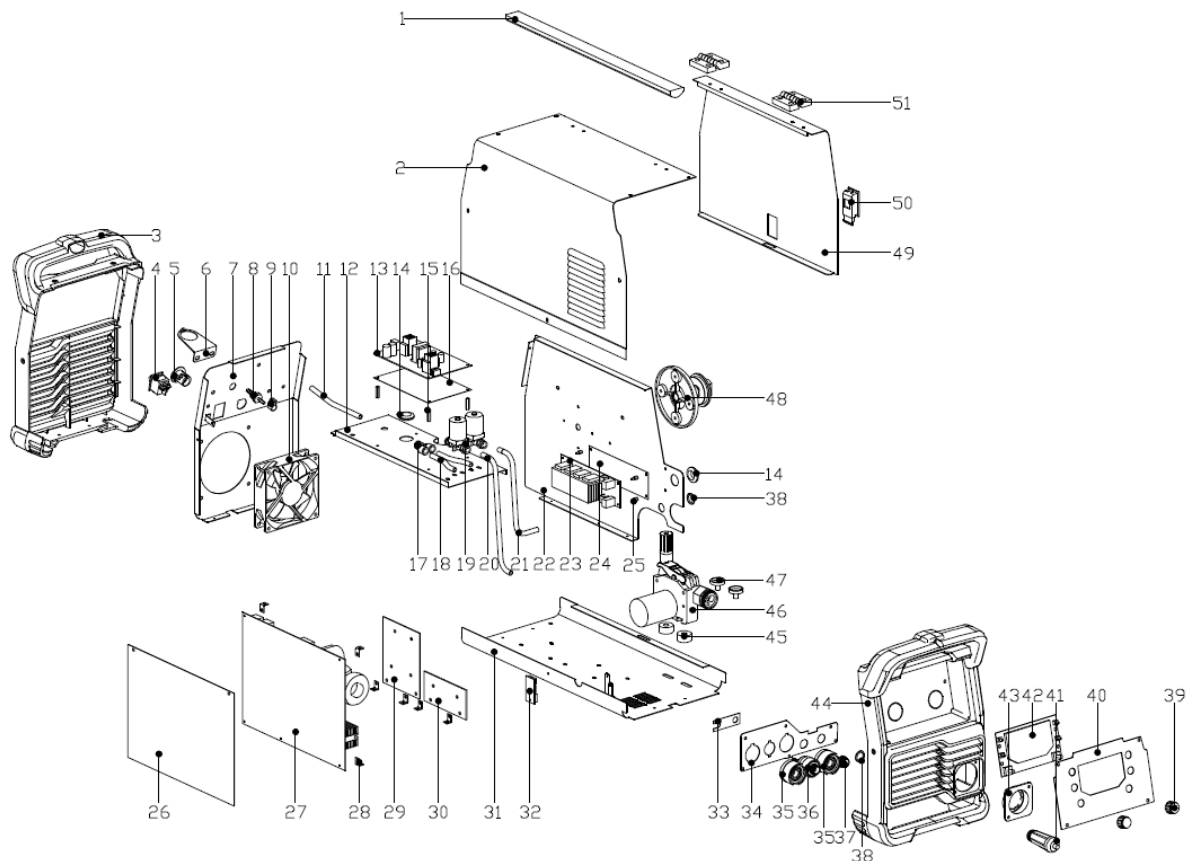
Verpakkingsmaterialen, zoals karton, zijn recyclebaar. Zorg ervoor dat u schoon, droog karton scheidt en in de daarvoor bestemde recyclingcontainers of bij een officieel afvalinzamelpunt deponeert. Gooi het niet weg bij het huisvuil.

Batterijen

Batterijen en andere elektronische componenten van machines moeten worden ingeleverd bij aangewezen inzamelpunten om te voorkomen dat er giftige stoffen in het milieu terechtkomen. Gooi ze niet weg met het gewone afval, maar breng ze naar de daarvoor bestemde recyclingcentra voor een veilige en verantwoorde verwerking.

Door deze richtlijnen te volgen, draagt u bij aan de bescherming van het milieu en het behoud van hulpbronnen. Voor meer informatie over afvalverwerking en recycling kunt u contact opnemen met uw gemeente en de benodigde informatie raadplegen.

9. EXPLODED VIEW



10. CE-CERTIFICAAT

DISTRIBUTIEBEDRIJF

MILLASUR, SL

RUA EDUARDO PONDAL, Nº 23 PISIGÜEIRO

15688 OROSO - A CORUÑA

SPANJE



CE-VERKLARING VAN CONFORMITEIT

In overeenstemming met de verschillende EG-richtlijnen bevestigt dit document dat de hierin vermelde machine, door zijn ontwerp en constructie en zoals aangegeven door de door de fabrikant aangebrachte CE-markering, voldoet aan de relevante en fundamentele gezondheids- en veiligheidseisen van de bovengenoemde EG-richtlijnen. Deze verklaring geeft het product toestemming om de CE-markering te voeren.

Indien de machine wordt gewijzigd en deze wijziging niet door de fabrikant is goedgekeurd en aan de distributeur is meegedeeld, verliest deze verklaring haar waarde en geldigheid.

Machinenaam: LASSER

Model: **SL200H**

[MIG200L]

Erkende en goedgekeurde norm waaraan het voldoet:

Richtlijn 2014/35/EU
2014/30/EU

Getest volgens de voorschriften:

EN 60974-10:2021
EN 61000-3-11:2019
EN IEC 60974-1:2022+A11:2022
EN 61000-3-12:2019+A1:2021

Bedrijfszegel

MILLASUR, S.L.U.
Rúa Eduardo Pondal, 23 - Pol. Emp. Sigüeiro
15688-Oroso-A Coruña
Tel. (+34) 981 69 64 65 - Fax (+34) 981 69 08 61
e-mail: millasur@millasur.com
CIF: B-15 749 922

07/10/2025

