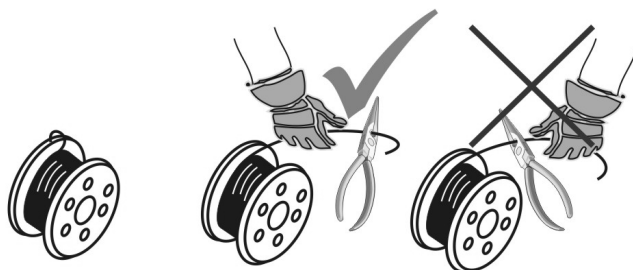


## RECOMENDACIONES PARA EL MONTAJE DE CARRETES DE SOLDADURA MIG-MAG

- El papel que se encuentra sobre la superficie del alambre lo protege contra la oxidación; no lo deseche, maténgalo sobre el alambre cuando el equipo no esté en operación.
- Al realizar el montaje del carrete tenga la precaución de cortar el extremo adelante del punto de sujeción. (Ver figura).



- Si se hace de manera incorrecta, el alambre tenderá a desenrollarse, produciendo enredos al momento de utilizarlo debido al cruce de espiras.
- Utilice el diámetro adecuado de la boquilla de contacto con respecto al diámetro del alambre y gas a utilizar de acuerdo con la siguiente tabla: (Unidades de pulgadas)

Diámetro Interno (*) recomendado de la boquilla de contacto	Diámetro del alambre a utilizar Gas: CO <sub>2</sub>	Diámetro del alambre a utilizar Gas: Argón
0.040	0.030	-----
0.045	0.035	-----
0.050	0.040	0.030
0.055	-----	0.035
0.060	0.045	0.040
0.065	-----	0.045
0.075	0.062	-----
0.082	-----	0.062

\* Hace referencia al diámetro real interno de la boquilla de contacto y no al nominal.



Número UNO en soldadura

- Limpie periódicamente la guaya utilizando aire seco a presión para eliminar los residuos y contaminantes y asegurar una adecuada alimentación del alambre.
- Ajuste la presión de los rodillos hasta obtener una permanente alimentación del alambre.
- Mantenga la tobera y el difusor de gas limpios y libres de salpicaduras. Se puede utilizar algún material anti-salpicadura.
- En caso de presentarse cualquier tipo de falla, conserve la caja y el rollo correspondiente y comuníquese con nuestro departamento de servicio al cliente.