PRACTICO MIG 120 LD



MANUAL DE INSTRUCCIONES

INSTRUCCIONES PARA EL USO Y EL MANTENIMIENTO, LEA ATENTAMENTE ESTE MANUAL ANTES DE PONER EN MARCHA EL EQUIPO.

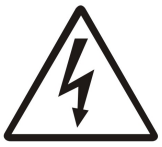
INSTRUCTION MANUAL

OPERATING AND MAINTENANCE INSTRUCTIONS – PLEASE READ THIS MANUAL CAREFULLY BEFORE STARTING THE EQUIPMENT.

MI-03275-01 3/2025

INTRODUCCIÓN

Agradecemos la deferencia hacia nuestra marca y esperamos le sea de gran utilidad la máquina de soldar que acaba de adquirir. El presente manual de instrucciones contiene las informaciones y las advertencias necesarias para una correcta utilización dentro de las máximas condiciones de seguridad para el operario. Las máquinas de soldadura o corte por plasma, deben ser empleadas por personal experto que conozca y comprenda los riesgos involucrados en la utilización de las mismas. En caso de incomprensión o duda sobre este manual rogamos se ponga en contacto con nosotros. La manipulación interna del equipo conlleva un peligro importante de descarga eléctrica. Rogamos se abstenga de efectuar cualquier manipulación en el aparato. Sólo personal técnicamente preparado puede realizarlo. El fabricante declina toda responsabilidad por prácticas negligentes en la utilización y/o manipulación. Este manual debe adjuntarse y conservarse con el modelo de máquina adquirido. Es responsabilidad de las personas que la utilicen y reparen que el producto no deje de cumplir los requisitos de las normas mencionadas.



SEGURIDAD Y PROTECCIÓN

ELECTRICIDAD

El buen funcionamiento de la máquina se asegura con una buena instalación. Verificar que la tensión (V) de la máquina corresponde con la de la red. Debe conectarse SIEMPRE la toma de tierra (T).



Personas con elementos eléctricos implantados (MARCAPASOS) no deben utilizar aparatos de esta índole.

PRENDAS PERSONALES



Todo el cuerpo del soldador está sometido a la posible acción de agentes agresivos, por lo que debe protegerse íntegramente. Usar botas de seguridad, guantes, manguitos, polainas y mandiles de cuero.

PROTECCIÓN CONTRA QUEMADURAS



No tocar nunca con las manos desnudas partes del alambre o el material una vez soldado. Evitar que las partículas que se desprendan entren en contacto con la piel. No apunte con la antorcha a ninguna parte del cuerpo.

PROTECCIÓN DE LOS OJOS



Los soldadores y sus ayudantes deben utilizar gafas de seguridad provistas de filtros que detengan las radiaciones perniciosas para el ojo humano. Usando pantallas especiales es posible observar la zona de soldadura durante el proceso.

PROTECCIÓN CONTRA INCENDIO



El proceso de soldadura origina proyecciones de metal incandescente que pueden provocar incendios. No utilizar la máquina en ambientes con gases inflamables. Limpiar el área de trabajo de todo material combustible. Proteger especialmente las botellas de gas de acuerdo con los requerimientos que precisen.

PROTECCIÓN CONTRA BOMBONAS DE GAS



Las bombonas que contienen gases de protección los almacenan a altas presiones. Si estas sufren algún tipo de avería pueden estallar. Tratar siempre con cuidado las bombonas y soldar lo más lejos posible de ellas.



AL PROCEDER A SOLDAR O CORTAR DEPÓSITOS CON RESTOS DE MATERIALES INFLAMABLES EXISTE UN GRAN RIESGO DE EXPLOSIÓN. ES RECOMENDABLE DISPONER DE EXTINTOR LISTO PARA SU USO.

PROTECCIÓN CONTRA GASES Y HUMOS.



Los gases y humos producidos durante el proceso de soldadura pueden ser peligrosos y se recomienda una serie de precauciones.

Utilizar el equipo en lugares adecuadamente ventilados y no exponerse directamente a los gases.
Utilizar un elemento de filtrado adecuado para respirar si la ventilación no es adecuada.



PERTURBACIONES ELECTROMAGNÉTICAS

Las interferencias electromagnéticas del equipo de soldadura pueden interferir en el funcionamiento de aparatos sensibles a esta (ordenadores, robots, etc). Asegúrese que todos los equipos en el área de soldadura sean resistentes a la radiación electromagnética. Para reducir en lo posible la radiación, trabaje con cables de soldadura lo más cortos posibles, y dispuestos en paralelo en el suelo, si es posible. Trabaje a una distancia de 100 metros o más de equipos sensibles a las perturbaciones. Asegúrese de tener el equipo de soldadura correctamente puesto a tierra. Si a pesar de todo hay problemas de interferencias, el operador deberá tomar medidas extras como mover la máquina de soldar, usar filtros, cables blindados para asegurar la no interferencia con otros equipos.



RECICLADO

En cumplimiento de la normativa Europea 2012/19/UE sobre los desechos de equipos eléctricos y electrónicos. El equipo, al final de su vida útil, debe ser depositado en su centro de reciclado local.

DATOS TÉCNICOS

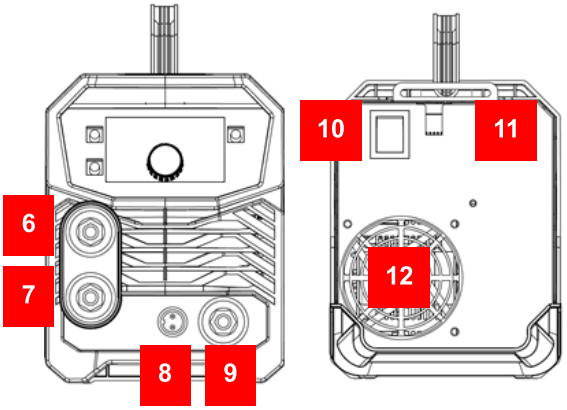
MODEL	PRACTICO MIG 120 LD		
Voltaje entrada (V)	220±10%		
Función	MIG		
Duty Cycle (40℃ 10min) (40℃ 10min)	15%	60%	100%
	120	60	46.5
Tensión en vacío (V)	57		
Potencia (KVA)	5,36KVA		
Corriente de entrada (A)	24A/9A		
Corriente de salida (A)	30-120A		
Eficiencia %	82		
Factor de potencia	0.64		
Función	LIFT TIG		
Duty Cycle (40℃ 10min) (40℃ 10min)	15%	60%	100%
	120	60	46.5
Tensión en vacío (V)	10-25		
Potencia (KVA)	3.56		
Corriente de entrada (A)	17A/7A		
Corriente de salida (A)	15-120A		
Eficiencia %	78.4		
Factor de potencia	0.63		
Función	MMA		
Duty Cycle (40℃ 10min) (40℃ 10min)	15%	60%	100%
	120	60	46.5
Tensión en vacío (V)	57		
Potencia (KVA)	5.15		
Corriente de entrada (A)	25A/10A		

Corriente de salida (A)	15-120A
Eficiencia %	81.5
Factor de potencia %	0.61
IP	21S
Clase de aislamiento	H
Ventilación	FAN & AIR
Dimensiones (L*W*H)(mm)	275X145X175
Diámetro del alambre (mm)	0.8-0.9
Peso t(Kg)	3.75

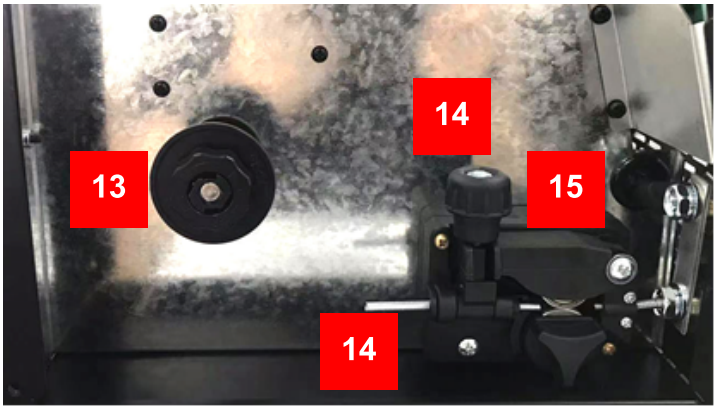
DESCRIPCIÓN GENERALES



1. Botón: Selección del diámetro del alambre
2. Botón: Selección de la función VRD
3. Perilla: Ajuste corriente, voltaje de soldadura y la velocidad de alimentación del alambre
4. Botón: Selección del modo de soldadura: Sinergia/MANUAL/MMA/LIFT TIG
5. Modo enhebrado.



6. Terminal de salida negativo (-).
7. Antorcha MIG.
8. Conexión control antorcha
9. Terminal de salida positivo (+)
10. Interruptor de encendido
11. Cable de alimentación
12. Ventilador



13 - Soporte carrete alambre
14 - Tensor
15 - Brazo tensor
16 - entrada alambre

PUESTA EN SERVICIO

1 - Conectar el cable de masa lo más cerca posible de la pieza a soldar y conectar ésta al equipo en la posición deseada según la polaridad. La superficie de contacto con la pieza a soldar debe ser la mayor posible. Asegúrese de que dicha superficie está completamente limpia de pintura u óxido.
La tabla siguiente muestra la sección de cable recomendada por Solter Soldadura según amperaje y ciclo de trabajo para longitudes inferiores a 25m. Estos datos son como referencia y pueden NO adaptarse a todas las aplicaciones.
Si el cable se sobrecalienta, utilice una sección de cable mayor.

	Amperaje de soldadura (A)						
	100	150	200	250	300	350	400
Sección (mm^2) para X<60 %	16	25	25	35	50	50	70
Sección (mm^2) para X>60 %	16	25	35	50	70	70	90

2 - Conectar al equipo los accesorios adecuados según el procedimiento de soldadura.
3 - Conectar el equipo de soldadura en un enchufe provisto de toma de tierra. Atención a que el voltaje esté dentro de los márgenes de 230Vac +/-10V. Fuera de este rango de voltaje, el equipo podría funcionar incorrectamente.

DISPOSITIVO DE PROTECCIÓN TÉRMICA

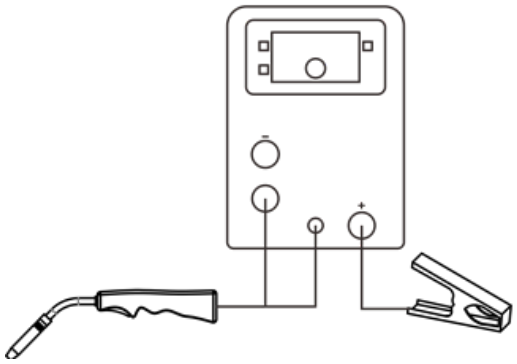
En el supuesto de un uso prolongado a máxima potencia, al alcanzar unos valores máximos de temperatura la máquina se parará y se encenderá el piloto ámbar. El ventilador seguirá funcionando para refrigerar la máquina y en pocos minutos ésta volverá a funcionar.

SOLDADURA MIG.

Instalación del carrete de alambre.
Abra la puerta de la soldadora y retire la tuerca de retención del alambre.
Coloque el carrete de alambre en el soporte. Al hacerlo, asegúrese de que el alambre sale en la dirección adecuada para entrar en el sistema de arrastre.
Vuelva a colocar la tuerca de retención.

ATENCIÓN:
Antes de cambiar el rodillo de alimentación o el carrete de alambre, asegúrese de que la alimentación de red esté apagada.

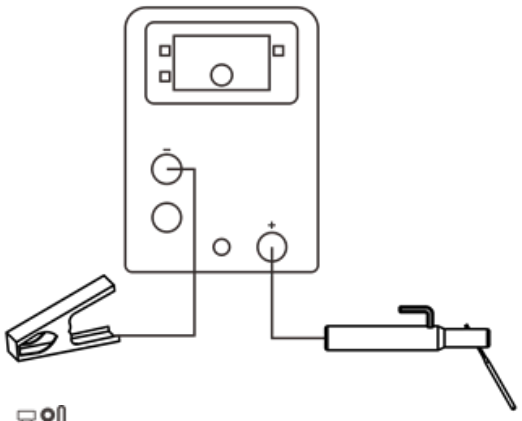
ATENCIÓN:
El uso de una tensión, en los rodillos de arrastre, excesiva provocará un desgaste rápido y prematuro del rodillo impulsor, del cojinete de soporte y del motor de accionamiento.



Configuración para soldadura MIG sin gas.

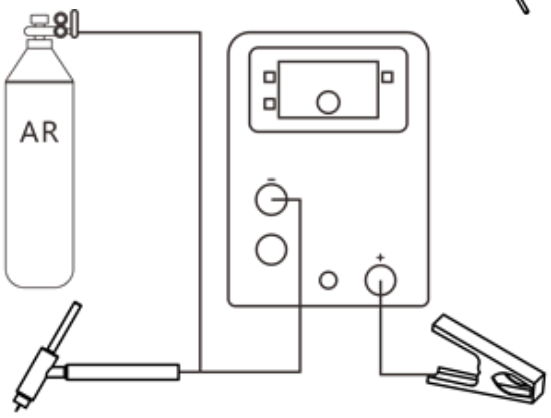
- Compruebe que el alambre es del tipo tubular sin gas.
- El rodillo impulsor y la punta de soldadura estén instalados correctamente.
- Conecte el conector rápido del cable de tierra al terminal de soldadura de salida positiva (+).
- Conecte la pinza de tierra a la pieza de trabajo. El contacto con la pieza de trabajo debe ser firme y con metal limpio, sin pintura y sin corrosión en el punto de contacto.

- Seleccione en el frontal el modo SYNERGIC y el diàmetro de alambre que ha instalado.
- Si usted es un soldador avanzado puede seleccionar el modo manual para ajustar el equipo a sus preferencias.



Configuración para soldadura MMA.

- Conecte el conector rápido del portaelectrodos al terminal de salida de soldadura positivo (+).
- Conecte el conector rápido del cable de tierra al terminal de salida de soldadura negativo (-).
- Seleccione el modo MMA en el panel frontal.
- Seleccione el amperaje deseado.



Configuración para soldadura TIG.

- Conecte el conector rápido de la antorcha Lift TIG al terminal de salida de soldadura negativo (-).
- Conecte el conector rápido del cable de tierra al terminal de salida de soldadura positivo (+).
- Conecte la manguera de aire de la antorcha Lift TIG al conector del medidor de argón.
- Seleccione el modo TIG en el panel frontal
- Seleccione el amperaje deseado.

INSTRUCCIONES DE MANTENIMIENTO

Se recomienda una supervisión periódica del equipo. Antes de realizar cualquier operación de mantenimiento, desconecte el equipo de la red de alimentación. Reduzca los plazos de mantenimiento aconsejados ante condiciones de uso severas.

INTERVALO	ACCIÓN
Semanal	Verifique el estado de los cableados y accesorios externos.
	Sustituya componentes desgastados en la antorcha y cables de conexión. Limpie y apriete las conexiones eléctricas del circuito de soldadura. Sople el túnel de ventilación con aire a presión (seco) desde la toma de ventilación lateral (NO remueva las tapas laterales durante el soplado).
Anual	Efectúe una revisión completa según especifica la norma para equipos de soldadura EN-60974. Diríjase a su distribuidor si tiene cualquier duda.

AVERIAS

PROBLEMA	CAUSA	SOLUCIÓN
El panel frontal no se enciende	Falta de alimentación	Verifique la conexión eléctrica. Interruptor defectuoso. Electrónica averiada.
No Funciona el	Ventilador averiado o atorado	Verifique que no hay impedimentos para el

ventilador		giro del ventilador. Ventilador defectuoso.
Los rodillos de arrastre no giran	Tensor muy apretado	Verificar la presión del tensor, aflojarlo si está demasiado tenso
	Carrete enredado	Verificar que el carrete de alambre no esté enredado.
	La antorcha no funciona	Verificar si funcionan en el modo enhebrado. Comprobar o cambiar el pulsador de la antorcha.
La soldadura en modo MIG es inestable	Polaridad inversa	Verifique la polaridad
	Gas inadecuado	Verifique el gas que está usando
	Programa seleccionado inadecuado	Verifique el programa que está usando
	Ajustes inadecuados	Verifique la altura de arco que tiene seleccionado, póngalo en modo SYN por defecto
En modo TIG, se consume el electrodo	Polaridad incorrecta	Conecte la antorcha al negativo (-)
No hay arco eléctrico	Falla la conexión de la pinza de tierra	Verificar que el contacto sea bueno. Verificar que no haya pintura o una capa aislante

Inspecciones frecuentes:

Antorcha de soldadura.

COMPROBAR	VERIFIQUE	SOLUCIÓN
Boquilla	Compruebe si hay salpicaduras adheridas a la boquilla	Estas podrían dañar la antorcha. Utilice un antisalpicaduras para eliminarlas.
Punta de contacto	Compruebe que la punta de contacto esté firmemente fijada.	Una punta de contacto suelta podría provocar un arco inestable.
	Compruebe que la punta de contacto no esté gastada o en mal estado.	Una punta de contacto desgastada podría provocar un arco inestable y una mala soldadura.
Guia de alimentación del alambre	Asegúrese de que el alambre y el tubo de alimentación coincidan	Una diferencia de diámetro entre el alambre y el tubo de alimentación podría provocar un arco inestable. Reemplácelo(s) si es necesario.
	Asegúrese de que el tubo de alimentación de alambre no esté doblado ni alargado.	Una doblez o alargamiento del tubo de alimentación de alambre podría provocar una alimentación de alambre inestable y un arco inestable. Reemplácelo si es necesario.
	Asegúrese de que no haya polvo ni salpicaduras acumulados dentro del tubo de alimentación de alambre, lo que podría obstruir la cuba de alimentación de alambre.	Si hay polvo o salpicaduras, eliminalos.

Sistema de alimentación del alambre:

COMPROBAR	VERIFIQUE	SOLUCIÓN
Manija de ajuste de presión	Compruebe que la manija de ajuste de presión esté fija y ajustada en la posición deseada.	Una manija de ajuste de presión demasiado floja o demasiado apretada puede provocar una soldadura inestable.
Tubo guia de alimentación de alambre	Compruebe si hay polvo o salpicaduras dentro del tubo o junto a la rueda de alimentación de alambre.	Elimine el polvo.
	Compruebe si el diámetro del alambre y del tubo guía coinciden.	Una discrepancia entre el diámetro del alambre y el tubo guis puede provocar salpicaduras excesivas y un arco inestable.
	Compruebe si la varilla y la ranura de alimentación de alambre son concéntricas.	Es posible que se produzca un arco inestable.
Rueda de alimentación de alambre	Compruebe si el diámetro del alambre y la rueda de alimentación coinciden.	Una discrepancia entre el diámetro del alambre y la rueda de alimentación del alambre puede provocar salpicaduras excesivas y un arco inestable.
	Compruebe si la ranura del alambre está obstruida.	Reemplácese si es necesario.

Cables:

COMPROBAR	VERIFIQUE	SOLUCIÓN
Cable de la antorcha	Compruebe si el cable de la antorcha está torcido	Un cable de la antorcha torcido provoca una alimentación de hilo inestable y un arco eléctrico inestable.
	Compruebe si el conector de acoplamiento está suelto.	
Cable de salida	Compruebe que el cable está en buenas condiciones y no presenta defectos	Se deben tomar las medidas pertinentes para obtener una soldadura estable y evitar posibles descargas eléctricas.
	Compruebe si el aislamiento está dañado o si la conexión está suelta.	
Cable de alimentación eléctrica	Compruebe si el cable está completo.	No use el equipo si está en malas condiciones.
	Compruebe si el aislamiento está dañado o si la conexión está suelta.	
Cable de tierra	Compruebe si los cables de tierra están bien fijados y no presentan cortocircuito.	Se deben tomar las medidas pertinentes para evitar posibles descargas eléctricas.
	Compruebe si el equipo de soldadura está correctamente conectado a tierra.	

ANOMALÍAS EN EL PROCESO DE SOLDADURA

PROBLEMA	CAUSA
Poca penetración.	Baja intensidad de soldadura. Velocidad excesiva al soldar. Polaridad invertida.

Poros en la soldadura.	Electrodo húmedo. Pieza muy fría al soldar.
Salpicaduras.	Exceso de intensidad de soldadura.
Arco inestable.	Pieza con óxido, o mal preparada para soldar, revisar el contacto de la pinza de masa.

ASISTENCIA TÉCNICA SOLTER

ATENCIÓN AL CLIENTE
Email: solter@solter.com

Todos los clientes propietarios de equipos SOLTER en caso de avería o consulta técnica no dude en ponerse en contacto con nosotros y nuestro equipo de profesionales atenderá sus consultas de inmediato.

INFORMACIÓN DE LA GARANTÍA

Ofrecemos una garantía limitada de 12 meses para este producto contra cualquier defecto de material y mano de obra, a partir de la fecha de compra por parte del usuario final/consumidor.

Condiciones de la garantía

✓ La garantía solo será válida con la presentación de la factura de compra vinculada al número de serie del equipo. La fecha de compra debe estar claramente indicada.

✓ La garantía no cubre defectos causados por:

- Uso inadecuado o mal uso del producto.
- Instalación incorrecta.

Modificación o manipulación del equipo.

✓ No nos responsabilizamos por daños causados por un uso incorrecto del equipo.

✓ La garantía está limitada a la reparación de los componentes defectuosos.

✓ Si el producto es reparado o reemplazado, el período de garantía continuará vigente hasta la fecha de expiración original.

INTRODUCTION

We appreciate your trust in our brand and hope that the welding machine you have just purchased will be of great use to you. This instruction manual contains the necessary information and warnings for proper use under maximum safety conditions for the operator.

Welding or plasma cutting machines must be operated by experienced personnel who are aware of and understand the risks involved in their use. If you have any doubts or do not understand any part of this manual, please contact us.

Internal handling of the equipment poses a significant risk of electric shock. Please refrain from making any modifications to the device. Only technically qualified personnel are authorized to perform such tasks.

The manufacturer declines all responsibility for negligent practices in the use and/or handling of the equipment. This manual must be attached to and kept with the purchased machine model. It is the responsibility of the users and repair personnel to ensure that the product continues to meet the requirements of the mentioned standards.

SAFETY AND PROTECTION



ELECTRICITY

Proper machine operation is ensured with a good installation. Check that the machine's voltage (V) matches that of the power supply. The ground connection (T) MUST ALWAYS be connected.



People with implanted electrical devices (PACEMAKERS) should not use this type of equipment.

PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT



The welder's entire body is exposed to potential hazards, so it must be fully protected. Wear safety boots, gloves, sleeves, spats, and leather aprons.

BURN PROTECTION



Never touch the wire or welded material with bare hands. Avoid direct contact of detached particles with the skin. Never point the torch at any part of the body.

EYE PROTECTION



Welders and assistants must wear safety glasses equipped with filters that block harmful radiation to the human eye. Using special screens allows observation of the welding area during the process.

FIRE PROTECTION



The welding process generates incandescent metal projections that can cause fires. Do not use the machine in environments with flammable gases. Clean the work area of all combustible materials. Specially protect gas cylinders according to required safety measures.

GAS CYLINDER PROTECTION



Cylinders containing shielding gases store them at high pressures. If damaged, they may explode. Always handle gas cylinders with care and weld as far away from them as possible. WELDING OR CUTTING TANKS WITH FLAMMABLE RESIDUES PRESENTS A HIGH RISK OF EXPLOSION. IT IS RECOMMENDED TO HAVE A FIRE EXTINGUISHER READY FOR USE.



PROTECTION AGAINST GASES AND FUMES



The gases and fumes produced during the welding process can be hazardous, so the following precautions are recommended:

- Use the equipment in well-ventilated areas and avoid direct exposure to gases.

- Use appropriate filtering devices for breathing if ventilation is insufficient.

ELECTROMAGNETIC INTERFERENCE



Electromagnetic interference from the welding equipment may affect the operation of sensitive devices (computers, robots, etc.). Ensure that all equipment in the welding area is resistant to electromagnetic radiation.

To minimize radiation:

- Use the shortest possible welding cables, arranged parallel to the ground when possible.
- Work at a distance of 100 meters or more from sensitive equipment.
- Ensure the welding machine is correctly grounded.



If interference issues persist, the operator should take additional measures such as relocating the welding machine, using filters, or shielded cables to prevent interference with other equipment.

RECYCLING

In compliance with European Directive 2012/19/EU on waste electrical and electronic equipment, the machine must be taken to a local recycling center at the end of its service life.

TECHNICAL DATA

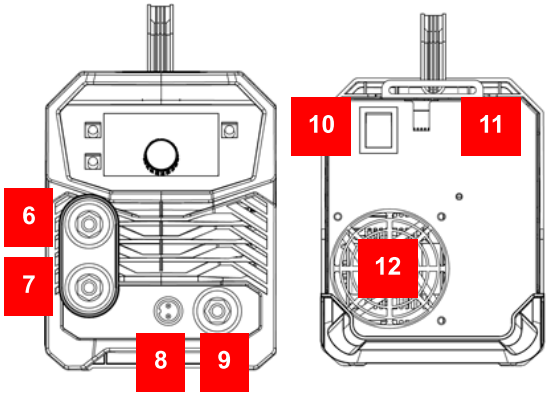
MODEL	PRACTICO MIG 120 LD		
Input Voltage (V)	220±10%		
Function	MIG		
Duty Cycle (40℃ 10min)	15%	60%	100%
(40℃ 10min)	120	60	46.5
Open Circuit Voltage (V)	57		
Power (KVA)	5,36KVA		
Input Current (A)	24A/9A		
Output Current (A)	30-120A		
Efficiency (%)	82		
Power Factor	0.64		
Funciton	LIFT TIG		
Duty Cycle (40℃ 10min)	15%	60%	100%
(40℃ 10min)	120	60	46.5
Open Circuit Voltage (V)	10-25		
Power (KVA)	3.56		
Input Current (A)	17A/7A		
Output Current (A)	15-120A		
Efficiency (%)	78.4		
Power Factor	0.63		
Funciton	MMA		
Duty Cycle (40℃ 10min)	15%	60%	100%
(40℃ 10min)	120	60	46.5
Open Circuit Voltage (V)	57		
Power (KVA)	5.15		
Input Current (A)	25A/10A		
Output Current (A)	15-120A		
Efficiency (%)	81.5		
Power Factor	0.61		
IP	21S		
Insulation Class	H		
Ventilation	FAN & AIR		

Dimensions (LWH) (mm)	275X145X175
Wire Diameter (mm)	0.8-0.9
Weight (Kg)	3.75

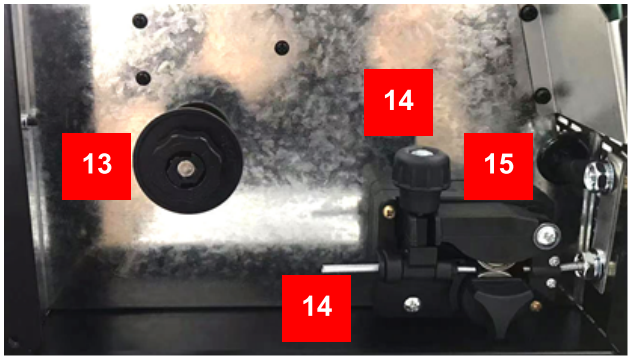
GENERAL DESCRIPTION



1. Button: Wire diameter selection
2. Button: VRD function selection
3. Knob: Adjusts welding current, voltage, and wire feed speed
4. Button: Welding mode selection: Synergic / MANUAL / MMA / LIFT TIG
5. Threading mode



6. Negative output terminal (-)
7. MIG torch
8. Torch control connection
9. Positive output terminal (+)
10. Power switch
11. Power cable
12. Fan



13. Wire spool holder
14. Tensioner
15. Tension arm
16. Wire inlet

COMMISSIONING

1. Connect the ground cable as close as possible to the workpiece and to the equipment, according to polarity. Ensure the contact surface is as large as possible and free from paint or rust.
2. Connect the appropriate accessories to the equipment according to the welding process.
3. Plug the welding machine into a socket with a grounded connection. Ensure the voltage is within the range of 230V AC ±10V. Outside this range, the equipment may malfunction.

THERMAL PROTECTION DEVICE

If the machine is used at maximum power for an extended period, it will shut down when it reaches a critical temperature. The amber indicator light will turn on, and the fan will continue running to cool the unit. After a few minutes, normal operation will resume.

MIG WELDING

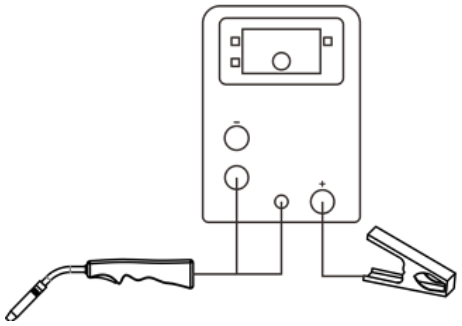
Installing the Wire Spool

1. Open the welding machine door and remove the wire spool retaining nut.
2. Place the wire spool on the holder, ensuring the wire feeds in the correct direction towards the drive system.
3. Reinstall the retaining nut.

⚠ ATTENTION:
Before changing the drive roller or wire spool, ensure the power is turned off

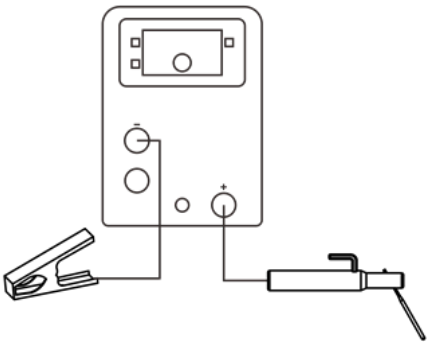
⚠ ATTENTION:
The use of excessive tension on the drive rollers will cause rapid and premature wear of the drive roller, support bearing, and drive motor.

MIG Welding without Gas Configuration



- Ensure the wire is flux-cored (self-shielded).
- Verify the drive roller and contact tip are correctly installed.
- Connect the quick connector of the ground cable to the positive (+) output terminal.
- Attach the ground clamp firmly to the workpiece, ensuring clean, paint-free, and corrosion-free contact.
- Select SYNERGIC mode and set the wire diameter.
- Advanced welders can use manual mode for personalized adjustments.

MMA Welding Configuration



- Connect the electrode holder quick connector to the positive (+) output terminal.
- Connect the ground cable quick connector to the negative (-) output terminal.
- Select MMA mode on the front panel.
- Set the desired amperage.

TIG Welding Configuration

- Connect the Lift TIG torch quick connector to the negative (-) output terminal.
- Connect the ground cable quick connector to the positive (+) output terminal.
- Connect the air hose of the Lift TIG torch to the argon regulator connector.
- Select TIG mode on the front panel.
- Set the desired amperage.

MAINTENANCE INSTRUCTIONS

Regular equipment supervision is recommended. Before performing any maintenance, disconnect the equipment from the power supply. Reduce maintenance intervals in severe operating conditions.

Interval	Action
Weekly	Check cables and external accessories.
	Replace worn components in the torch and connection cables.
	Clean and tighten electrical connections in the welding circuit.
	Blow compressed air (dry) through the side vent (DO NOT remove side covers while blowing).
Annual	Perform a full inspection as specified by welding standard EN-60974. Contact your distributor for further assistance.

TROUBLESHOOTING

Problem	Cause	Solution
Front panel does not turn on	No power supply	Check power connection.
	Faulty switch	Replace switch.
	Damaged electronics	Contact technical support.
Fan does not work	Fan is blocked or defective	Ensure nothing obstructs fan movement; replace if necessary.
Wire feed rollers do not spin	Tensioner too tight	Adjust tensioner properly.
	Wire spool tangled	Check the wire spool for tangling.
Torch does not work	Malfunction in threading mode	Check or replace the torch switch.
MIG welding unstable	Reverse polarity	Verify polarity.
	Incorrect gas	Ensure correct gas is used.
	Wrong program selected	Verify welding program.
	Incorrect settings	Adjust arc length; default to SYN mode.
TIG electrode burns out	Incorrect polarity	Connect the torch to negative (-).
No electrical arc	Poor ground connection	Ensure good contact and remove paint or insulation layers.

Frequent Inspections: Welding Torch

CHECK	VERIFY	SOLUTION
Nozzle	Check for spatter adhering to the nozzle.	Spatter buildup can damage the torch. Use an anti-spatter spray to remove it.
Contact Tip	Ensure the contact tip is firmly attached.	A loose contact tip can cause an unstable arc.
	Check if the contact tip is worn or damaged.	A worn contact tip can cause an unstable arc and poor weld quality.

Wire Feed Guide	Ensure the wire and feed tube match in size.	A mismatch in diameter can cause an unstable arc. Replace if necessary.
	Check that the wire feed tube is not bent or stretched.	A bent or stretched tube can cause unstable wire feeding and an unstable arc. Replace if necessary.
	Ensure no dust or spatter has accumulated inside the wire feed tube.	Accumulated dust or spatter can clog the wire feed system. Clean it if necessary.

CABLE INSPECTION

CHECK	VERIFY	SOLUTION
Torch Cable	Ensure the torch cable is not twisted.	A twisted cable can cause unstable wire feeding and arc instability.
	Check if the coupling connector is loose.	Secure it properly.
Output Cable	Ensure the cable is in good condition and free from defects.	Necessary measures must be taken to ensure stable welding and prevent electrical hazards.
	Check for insulation damage or loose connections.	Repair or replace as needed.
Power Supply Cable	Ensure the cable is intact.	Do not use the equipment if the cable is in poor condition.
	Check for insulation damage or loose connections.	Replace if necessary.
Ground Cable	Ensure the ground cables are securely attached and free from short circuits.	Necessary measures must be taken to prevent electrical hazards.
	Verify that the welding equipment is properly grounded.	Ensure proper grounding.

WELDING PROCESS ANOMALIES

Problem	Cause
Low penetration	Low welding current
	Excessive welding speed
	Reversed polarity
Porosity in the weld	Moist electrode
	Workpiece too cold while welding
Excessive spatter	Excessive welding current
Unstable arc	Workpiece has rust or is poorly prepared for welding, check ground clamp contact

SOLTER TECHNICAL SUPPORT

CUSTOMER SERVICE

Email: solter@solter.com

All SOLTER equipment owners experiencing a malfunction or requiring technical assistance should not hesitate to contact us. Our team of professionals will address your inquiries immediately.

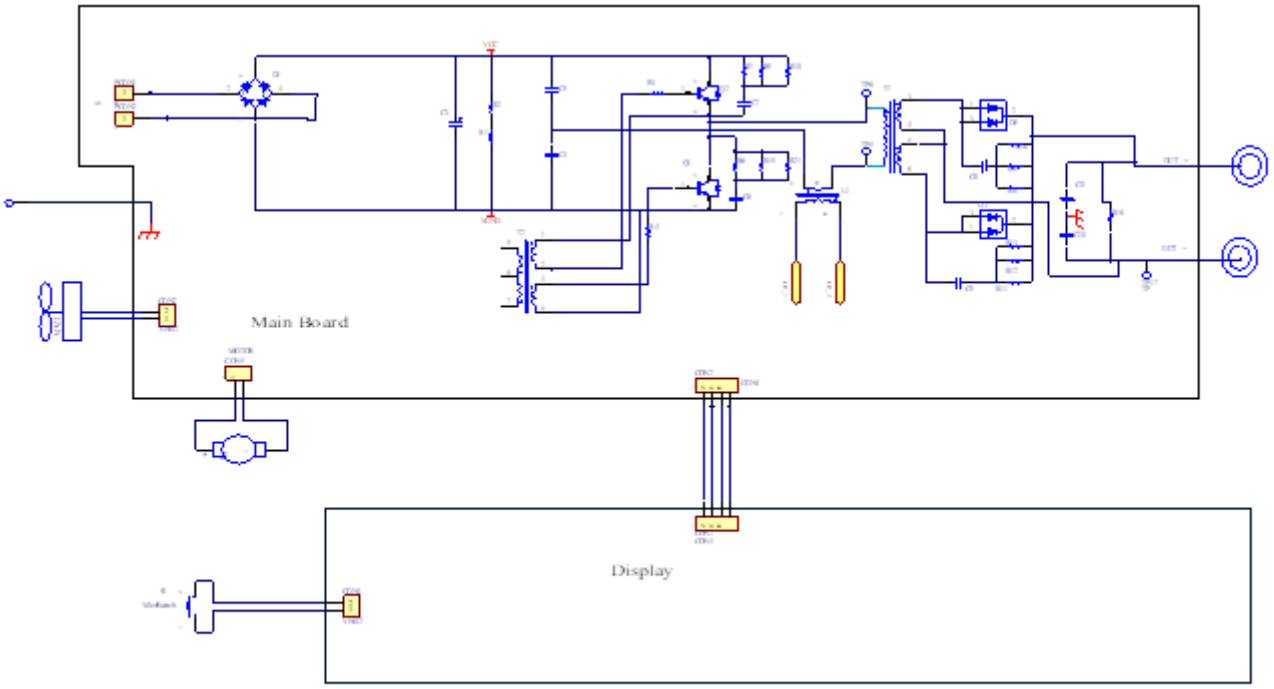
WARRANTY INFORMATION

We offer a limited warranty for this product against any defects in materials and workmanship for a period of 12 months from the date of purchase by the end user/consumer.

The warranty conditions are as follows:

- The warranty is only valid upon presentation of the purchase invoice linked to the equipment's serial number. The purchase date must also be indicated.
- The warranty does not cover defects caused by misuse, incorrect installation, modification, or tampering with the product.
- We are not responsible for damages resulting from improper or incorrect use of the equipment.
- The warranty is limited to the repair of defective components.
- If the product is repaired or replaced, the warranty period will remain valid for the remaining duration of the original period.

Esquema eléctrico / Electrical diagram:



DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD / DECLARATION OF CONFORMITY

SOLTER SOLDADURA, S.L.
NIF: B-17245127
Camí de la Creu, 25
17530 CAMPDEVÀNOL (GIRONA)

Declaro bajo mi responsabilidad que el producto / I hereby declare under my sole responsibility that the product:

Nombre / Name:
PRACTICO MIG 120 LD

Al que se refiere esta declaración está en conformidad con la(s) siguiente(s) norma(s) o documento(s) normativo(s) / Referred to in this declaration is in conformity with the following standard(s) or normative document(s):

EN 60974-1, EN 60974-10. Clase A / Class A

Siguiendo las prescripciones de la(s) Directiva(s) / In accordance with the provisions of the following Directives:

2014/35/CE (LVD), 2014/30/CE (EMC), 2011/65/CE (ROHS), 2019/1784/CE (EcoD) / 2014/35/EU (LVD),

Campdevànol, Marzo 2025 / Campdevànol, March 2025