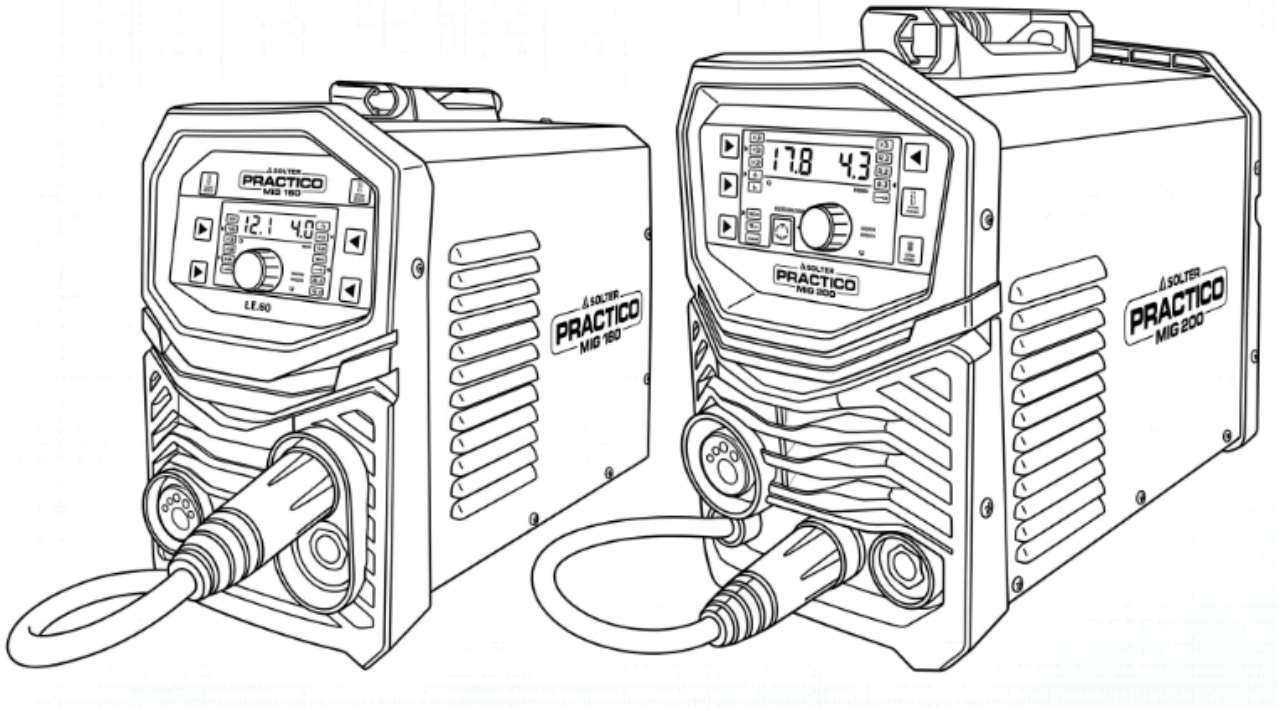
SOLTER

PRACTICO MIG



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

PRACTICO MIG 160 LD
PRACTICO MIG 200 LD

MI-03276-02 6/2026

INTRODUCCIÓN

Gracias por confiar en nuestra marca. Esperamos que el equipo de soldadura que acaba de adquirir cumpla plenamente sus expectativas y le proporcione un funcionamiento seguro, fiable y eficiente.

Este manual de instrucciones contiene la información necesaria para la correcta instalación, utilización, mantenimiento y conservación del equipo, así como las advertencias de seguridad que deben observarse durante su uso. Antes de poner en marcha la máquina, lea atentamente este manual y asegúrese de comprender su contenido.

Los equipos de soldadura deben ser utilizados exclusivamente por personal cualificado o debidamente formado, con conocimiento de los riesgos asociados a este tipo de procesos, especialmente los relacionados con la electricidad, las altas temperaturas, las proyecciones, los humos y gases, y la radiación del arco.

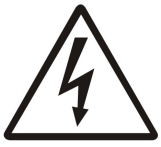
En caso de duda sobre el funcionamiento, la instalación o cualquier indicación incluida en este manual, póngase en contacto con nuestro servicio técnico antes de utilizar el equipo.

La manipulación interna de la máquina puede entrañar riesgo grave de descarga eléctrica. No abra ni intervenga el equipo. Cualquier operación de reparación, revisión interna o mantenimiento técnico deberá ser realizada únicamente por personal autorizado y cualificado.

El fabricante declina toda responsabilidad derivada de un uso inadecuado, negligente o distinto al previsto, así como de manipulaciones, modificaciones o reparaciones no autorizadas.

Este manual debe conservarse siempre junto al equipo y estar disponible para todas las personas encargadas de su utilización, mantenimiento o reparación. Es responsabilidad del usuario garantizar que el equipo se utilice conforme a las instrucciones indicadas y que se mantenga en condiciones adecuadas para cumplir los requisitos de seguridad y las normas aplicables.

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

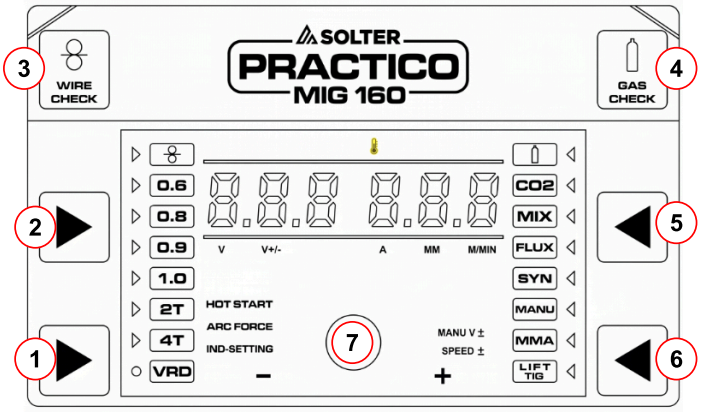
MODEL	PRACTICO MIG 160 LD			PRACTICO MIG 200 LD		
Tensión alimentación(V)	230±10%			230±10%		
Potencia consumida (KVA)	7	5.3	7.3	9.9	7.4	8.5
Corriente entrada (Imax/Ieff) (A)	36/16	24/11	31/14	43/19	32/14	37/17
Corriente salida (A)	50-160	10-160	10-150	50-200	10-200	10-160
Función	MIG	LIFT TIG	MMA	MIG	TIG	MMA
Duty Cycle (40℃ 10min)	20% 160A	20% 160A	20% 150A	20% 200	20% 200	20% 160
	60% 92A	60% 92A	60% 87A	60% 115A	60% 115A	60% 92A
	100% 72A	100% 72A	100%67A	100% 89A	100% 89A	100% 72A
Tensión en vacío (V)	50	1-25	50	50	1-25	50
Eficiencia (%)	83	81	83	83	81	86
Factor de potencia	0.62	0.65	0.69	0.6	0.61	0.62
IP	21S			21S		
Clase aislamiento	H			H		
Ventilación	FAN & AIR			FAN & AIR		
Dimensiones (mm)	413X162X278			465X185X295		
Diámetro el alambre(mm)	0.6-0.8-1.0	/	Ø2.5,Ø3.2	0.6-0.8-0.9-1.0	/	Ø2.5,Ø3.2, Ø4.0
Peso (KGS)	7.58			9.38		

DESCRIPCIÓN GENERALES

Equipo de soldadura multiproceso con tecnología inverter.
Especialmente diseñado para la soldadura mig de acero. Capacidad de soldadura hasta alambre de 1mm.
Gestión automática del proceso gracias a la tecnología sinérgica.
Control de la arrancada del arco y el burn-back final.
Ajuste de la altura del arco y la dinámica.

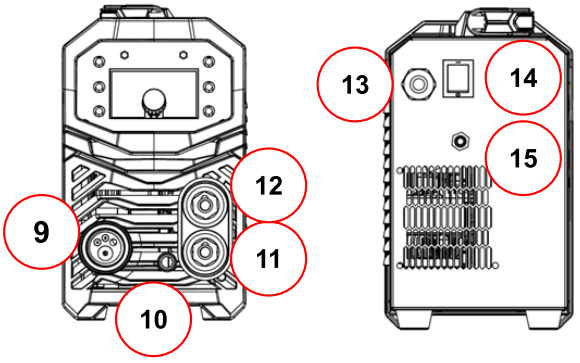
Panel frontal. PRACTICO MIG 160 LD

1. Botón para seleccionar la función 2T/4T/VRD.
2. Botón para seleccionar el diámetro del alambre (0,6/0,8/0,9/1,0) y el modo MIG manual.
3. Función de comprobación de hilo.
4. Función de comprobación de gas.
5. Botón para seleccionar el tipo de gas: CO2/Gas mixto/Sin gas.
6. Botón para seleccionar el modo de soldadura MIG/MMA/LIFT TIG.
7. Perilla para ajustar diferentes parámetros. El voltaje, la corriente de soldadura, la velocidad de alimentación del hilo, la inductancia, el arranque en caliente y la fuerza del arco.



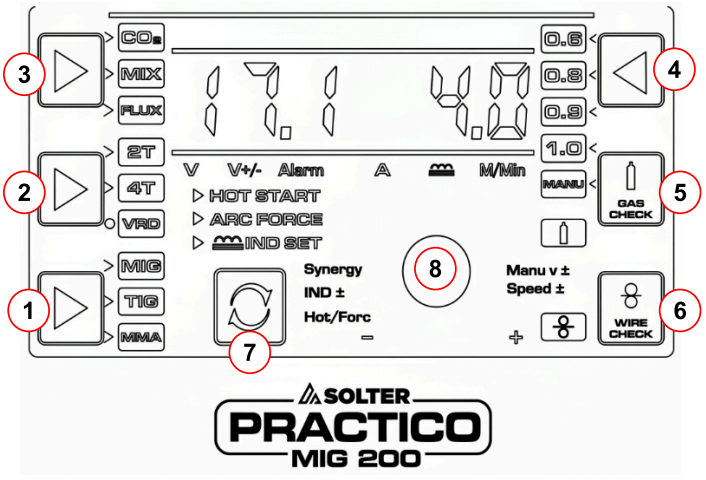
Posterior:

9. Conector de antorcha tipo europeo.
10. Cable de polaridad de la antorcha.
11. Terminal de salida de soldadura positivo (+)
12. Terminal de salida de soldadura negativo (-)
13. Cable de alimentación.
14. Interruptor de encendido.
15. Entrada de gas de soldadura.



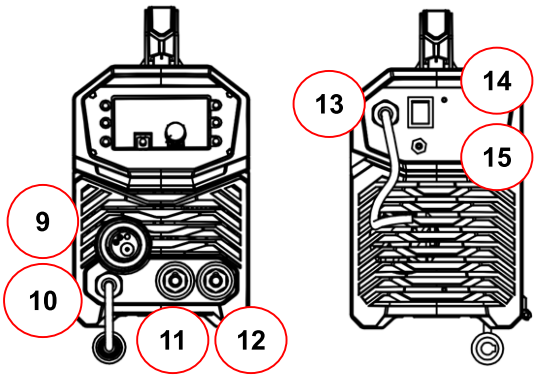
Panel frontal. PRACTICO MIG 200 LD

1. Botón para seleccionar el modo de soldadura MIG/MMA/LIFT TIG.
2. Botón para seleccionar la función 2T/4T/VRD.
3. Botón para seleccionar el tipo de gas: CO2/Gas mixto/Sin gas.
4. Botón para seleccionar el diámetro del alambre (0,6/0,8/0,9/1,0) y el modo MIG manual.
5. Función de comprobación de gas.
6. Función de comprobación de hilo.
7. Botón para seleccionar la función de inductancia/arranque en caliente/fuerza del arco
8. Perilla para ajustar el voltaje, la corriente y el voltaje de soldadura, la velocidad de alimentación del hilo, la inductancia, el arranque en caliente y la fuerza del arco



Posterior:

9. Conector de antorcha tipo europeo.
10. Cable de polaridad de la antorcha.
11. Terminal de salida de soldadura positivo (+)
12. Terminal de salida de soldadura negativo (-)
13. Cable de alimentación.
14. Interruptor de encendido.
15. Entrada de gas de soldadura.

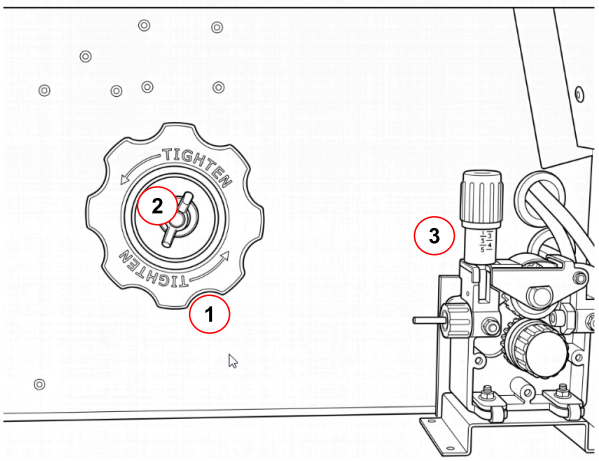


Puesta en marcha.

Configuración y funcionamiento de la soldadura MIG

Instalación del carrete de alambre y ajuste de la tensión del alimentador de alambre

- Abra la puerta de la soldadora y retire la perilla de retención del carrete del eje del carrete de alambre (1).
- Deslice el carrete de alambre hacia el centro del eje. Al hacerlo, asegúrese de que el pasador de arrastre del eje esté enganchado con un radio del carrete de alambre.
- Vuelva a colocar la perilla de retención del carrete(1).
- Para ajustar la tensión del carrete, apriete gradualmente la perilla de retención del carrete (2) hasta que sienta una ligera resistencia al girar el carrete de alambre en el eje.
- Si la tensión es demasiado baja, el carrete de alambre girará libremente en el eje y puede ocasionar enredos del alambre .
- Si la tensión es demasiado alta, el rodillo de arrastre puede dificultar la extracción del alambre del carrete y podría afectar a la velocidad del alambre ajustada.
- Ajuste la tensión de los rodillos (3) para obtener una fuerza de arrastre óptima. El ajuste al máximo no es la posición óptima.



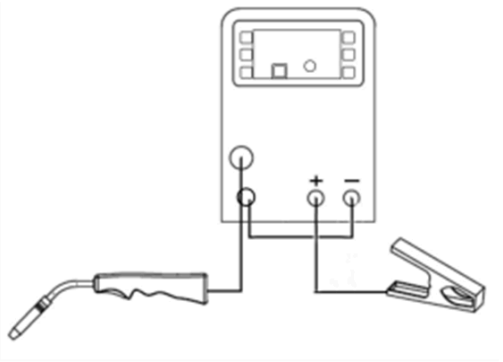
¡Advertencia!

Antes de cambiar el rodillo de alimentación o el carrete de alambre, asegúrese de que la máquina de soldar está parada, interruptor en OFF.

¡Advertencia!

El uso de una tensión de alimentación excesiva provocará un desgaste rápido y prematuro del rodillo de accionamiento, el cojinete de soporte y el motor de accionamiento.

Configuración para soldadura MIG sin gas



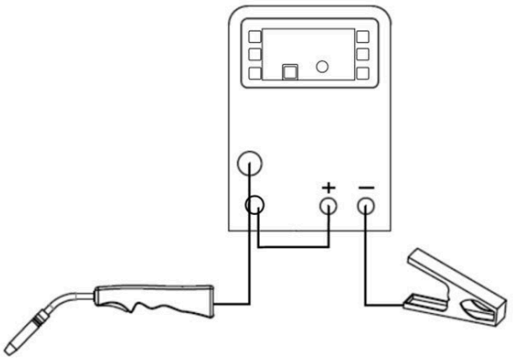
Conecte la antorcha MIG al conector en la parte frontal de la máquina de soldar. Debe quedar firmemente apretado en el sentido de las agujas del reloj.
Compruebe que el alambre tubular sin gas, el rodillo impulsor y la punta de soldadura estén instalados correctamente y sean los adecuados.
Conecte el cable de alimentación de la antorcha al terminal negativo (-) de salida de soldadura.
Conecte el conector rápido del cable de tierra al terminal positivo (+). Vea la imagen a continuación.
Conecte la pinza de tierra a la pieza de trabajo. El contacto con la pieza de trabajo debe ser firme, con el metal limpio, sin corrosión, pintura o incrustaciones en el punto de contacto.

Selección del modo.



1 - Seleccionar el modo MIG
2 - El tipo de soldadura, en este caso FLU
3 - Seleccionar el diámetro del alambre que vamos a utilizar.

Configuración para la operación de soldadura MIG con protección de gas



Conecte la antorcha MIG al conector en la parte frontal de la máquina de soldar. Debe quedar firmemente apretado en el sentido de las agujas del reloj.
Compruebe que el alambre tubular sin gas, el rodillo impulsor y la punta de soldadura estén instalados correctamente y sean los adecuados..
Conecte el cable de alimentación de la antorcha al terminal de salida de soldadura positivo (+).
Conecte el conector rápido del cable de tierra al terminal de salida de soldadura negativo (-).
Conecte la pinza de tierra a la pieza de trabajo. El contacto con la pieza de trabajo debe ser firme, con el metal limpio, sin corrosión, pintura o incrustaciones en el punto de contacto.
Conecte el gas a la entrada del panel trasero. Debe ajustarse el flujo del gas entre 8 y 15 l/min, según la aplicación.

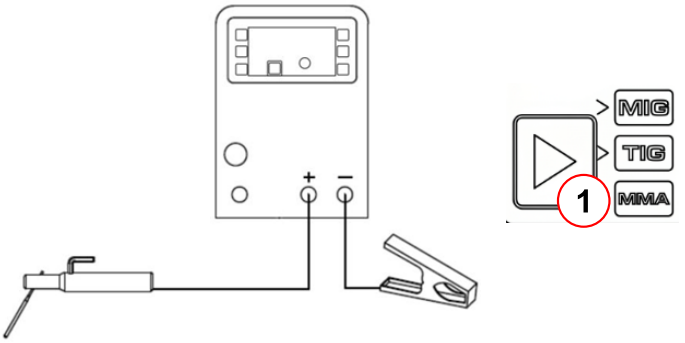


1 - Seleccionar el modo MIG
2 - Seleccionar el gas que vamos a usar
3- Seleccionar el diámetro del alambre que vamos a utilizar.

¡Advertencia!
La soldadura MIG con protección de gas requiere una fuente de gas de protección y un regulador de gas. Estos accesorios no se incluyen de serie con la máquina MIG. Para más información, contacte con su distribuidor local.

Conexión 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 (-). Vea la imagen.
Seleccione el modo MMA

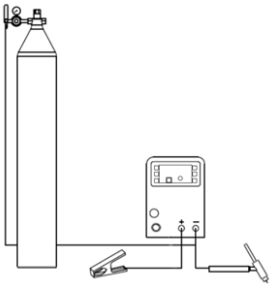


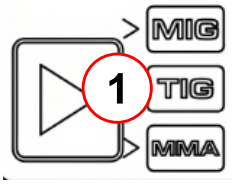
¡Advertencia!
La soldadura MMA con electrodo revestido requiere un juego de cables MMA.

Conexión para soldadura TIG lift.

Conecte el conector rápido de la antorcha TIG al terminal de salida de soldadura negativo (-).
Conecte el conector rápido del cable de tierra al terminal de salida de soldadura positivo (+).
Conecte el gas de protección (Ar 100%) directamente a la antorcha.
Ajuste un caudal de entre 10 a 15 l/min.

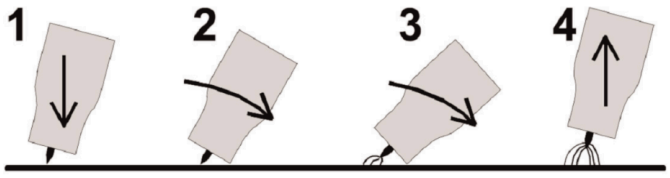
Seleccione el modo TIG.





Instrucciones para iniciar el arco TIG Lift.

- Abra el grifo de gas de la antorcha.
- Presione ligeramente el electrodo con la pieza a soldar (1).
- Levante lentamente el electrodo de la pieza girando la antorcha de manera que la tobera permanezca en contacto con la pieza a soldar (2) (3).
- El arco se iniciará y el amperaje se incrementará hasta el nivel fijado previamente (4).



ATENCIÓN
No trate de encender el arco rascando el electrodo como si se tratara de una cerilla.

¡Advertencia!
La operación TIG requiere un suministro de gas argón, una antorcha TIG, consumibles y un regulador de gas. Estos accesorios no se incluyen de serie con la máquina MIG; contacte a su proveedor para obtener más información

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	Ventilador averiado o atorado	Verifique que no hay impedimentos para el 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.
	El gatillo de 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 guía 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 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.

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

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

Declaro bajo mi responsabilidad que el producto
Nombre:

PRACTICO MIG 160 LD
PRACTICO MIG 200 LD

Al que se refiere esta declaración está en conformidad con la(s) siguiente(s) norma(s) o documento(s) normativo(s).

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

Siguiendo las prescripciones de la(s) Directiva(s)

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

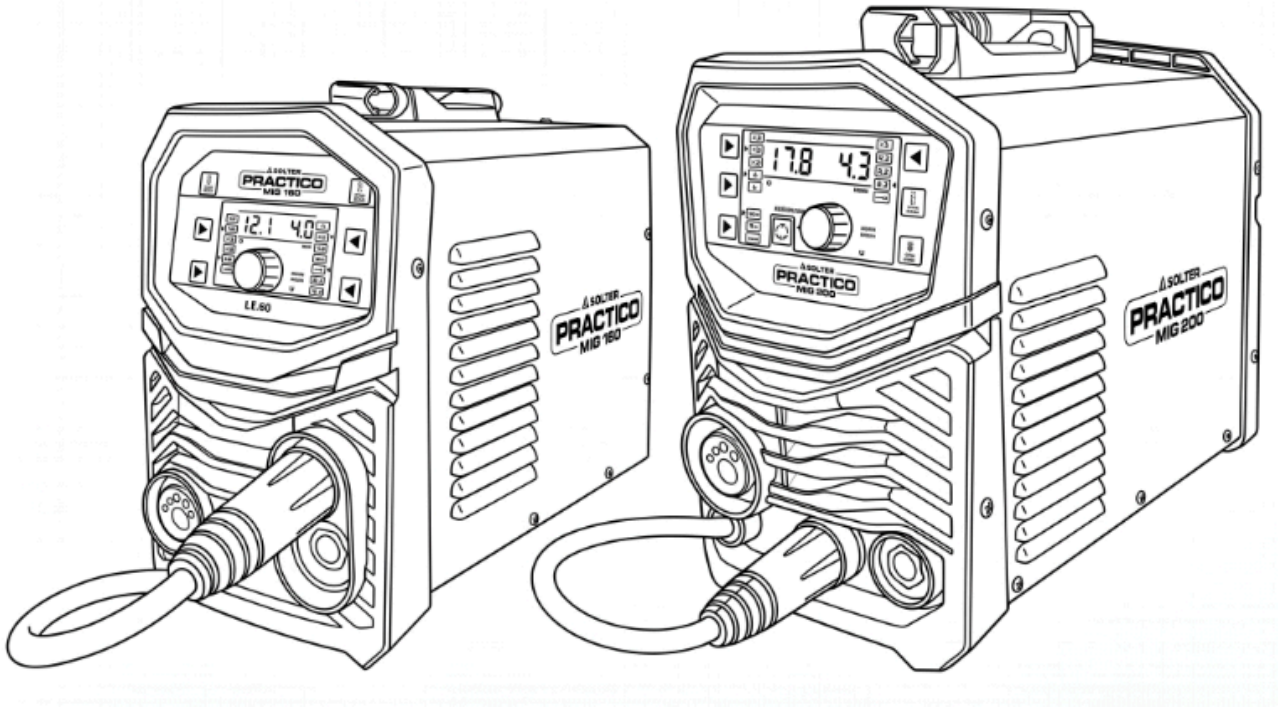
Campdevànol, a Marzo 2025

INFORMACIÓN DE LA GARANTÍA.

Ofrecemos una garantía limitada para este producto contra cualquier defecto de material y mano de obra durante un período de 12 meses a partir de la fecha de compra por parte del usuario final / consumidor.
Las condiciones de la garantía son las siguientes:
La garantía solo será valida con la presentación de la factura de compra vinculada al número de serie del equipo. También debe figurar la fecha de compra.
La garantía no cubre defectos por mal uso, instalación incorrecta, modificación o manipulación del producto.
No nos responsabilizamos de daños causados por un mal uso o uso incorrecto del equipo.
La garantía está limitada a la reparación de los componentes defectuosos.
En el caso de que el producto sea reparado o reemplazado, el periodo de garantía seguirá siendo válido para el periodo restante.

SOLTER

PRACTICO MIG



INSTRUCTION MANUAL
INSTRUCTIONS FOR USE AND MAINTENANCE
READ THIS MANUAL CAREFULLY BEFORE STARTING THE EQUIPMENT.

PRACTICO MIG 160 LD
PRACTICO MIG 200 LD

MI-03276-02 6/2026

INTRODUCTION

Thank you for placing your trust in our brand. We hope that the welding equipment you have just purchased fully meets your expectations and provides safe, reliable and efficient operation.

This instruction manual contains the information necessary for the correct installation, use, maintenance and preservation of the equipment, as well as the safety warnings that must be observed during its use. Before starting up the machine, read this manual carefully and make sure you understand its contents.

Welding equipment must be used exclusively by qualified or duly trained personnel, with knowledge of the risks

associated with this type of process, especially those related to electricity, high temperatures, projections, fumes and gases, and arc radiation.

In case of doubt about the operation, installation or any instruction included in this manual, contact our technical service before using the equipment.

Internal handling of the machine may involve a serious risk of electric shock. Do not open or work on the equipment. Any repair, internal inspection or technical maintenance operation must be carried out only by authorized and qualified personnel.

The manufacturer declines all liability arising from improper, negligent or unintended use, as well as from unauthorized handling, modifications or repairs.

This manual must always be kept with the equipment and be available to all persons responsible for its use, maintenance or repair. It is the user's responsibility to ensure that the equipment is used in accordance with the

instructions indicated and that it is maintained in suitable conditions to comply with safety requirements and applicable standards.

SAFETY AND PROTECTION



ELECTRICITY

Proper operation of the machine is ensured by a good installation. Verify that the voltage (V) of the machine corresponds to that of the mains. The earth connection (T) must ALWAYS be connected.



Persons with implanted electrical devices (PACEMAKERS) must not use equipment of this type.



PERSONAL CLOTHING

The welder's entire body is exposed to the possible action of aggressive agents, and must therefore be fully protected. Use safety boots, gloves, sleeves, gaiters and leather aprons.



BURN PROTECTION

Never touch any part of the wire or material with your bare hands once it has been welded. Avoid getting any flying particles on your skin. Do not point the torch at any part of your body.



EYE PROTECTION

Welders and their assistants must wear safety glasses equipped with filters that block radiation harmful to the human eye. Special screens allow them to observe the welding area during the process.



FIRE PROTECTION

The welding process produces incandescent metal spatter that can cause fires. Do not use the machine in environments with flammable gases. Clean the work area of all combustible materials. Protect gas cylinders according to their specific requirements.



PROTECTION AGAINST GAS CYLINDERS

Cylinders containing protective gases are stored at high pressures. If these cylinders are damaged, they can explode. Always handle cylinders with care and weld as far away from them as possible.



When welding or cutting tanks containing flammable materials, there is a high risk of explosion. It is recommended to have a fire extinguisher readily available.



PROTECTION AGAINST GASES AND FUMES.

The gases and fumes produced during the welding process can be dangerous, and a number of precautions are recommended.

Use the equipment in properly ventilated areas and do not expose yourself directly to the gases.

Use a suitable filter device for breathing if ventilation is inadequate.



ELECTROMAGNETIC DISTURBANCES

Electromagnetic interference from welding equipment can interfere with 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 welding cables possible, laid parallel to each other on the floor, if possible. Work at a distance of 100 meters or more from equipment sensitive to interference. Ensure that the welding equipment is properly grounded. If interference problems persist, the operator must take additional measures such as relocating the welding machine, using filters, and employing shielded cables to ensure no interference with other equipment.



RECYCLED

In compliance with European Regulation 2012/19/EU on waste electrical and electronic equipment, the equipment, at the end of its useful life, must be deposited at your local recycling center.

TECHNICAL DATA

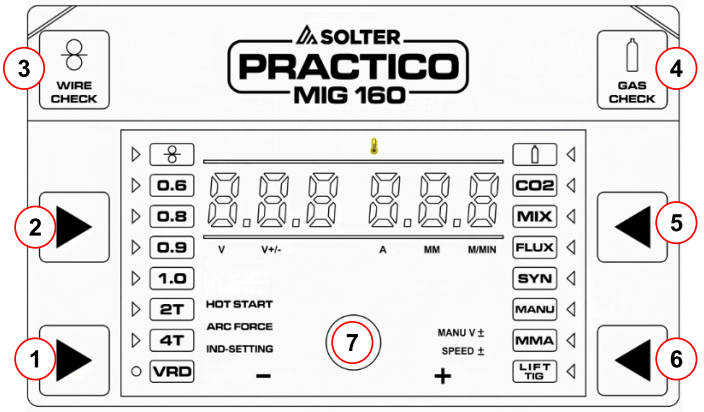
MODEL	PRACTICAL MIG 160 LD			PRACTICAL MIG 200 LD		
Supply voltage (V)	230±10%			230±10%		
Power consumed (KVA)	7	5.3	7.3	9.9	7.4	8.5
Input current (Imax/Ieff) (A)	36/16	24/11	31/14	43/19	32/14	37/17
Output current (A)	50-160	10-160	10-150	50-200	10-200	10-160
Function	ME	LIFT TIG	GOOD	ME	TURNING	GOOD
Duty Cycle (40℃ 10min)	20% 160A	20% 160A	20% 150A	20% 200	20% 200	20% 160
	60% 92A	60% 92A	60% 87A	60% 115A	60% 115A	60% 92A
	100% 72A	100% 72A	100%67A	100% 89A	100% 89A	100% 72A
Open circuit voltage (V)	50	1-25	50	50	1-25	50
Efficiency (%)	83	81	83	83	81	86
Power factor	0.62	0.65	0.69	0.6	0.61	0.62
IP	21S			21S		
Insulation class	H			H		
Ventilation	FAN & AIR			FAN & AIR		
Dimensions (mm)	413X162X278			465X185X295		
Wire diameter (mm)	0.6-0.8-1.0	/	Ø2.5,Ø3.2	0.6-0.8-0.9-1.0	/	Ø2.5,Ø3.2,Ø4.0
Peso (KGS)	7.58			9.38		

GENERAL DESCRIPTION

Multiprocess welding equipment with inverter technology.
Specifically designed for MIG welding of steel. Welding capacity up to 1mm wire.
Automatic process management thanks to synergistic technology.
Control of the arc start and the final burn-back.
Adjustment of bow height and dynamics.

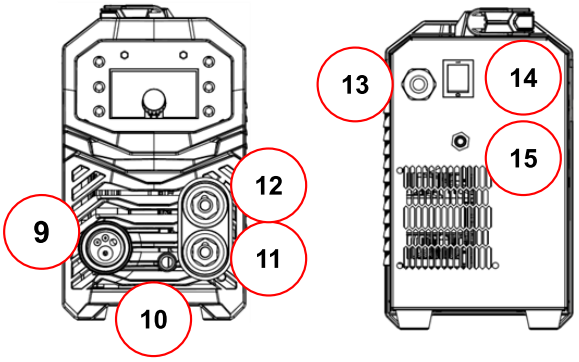
Front panel. PRACTICAL MIG 160 LD

1. Button to select the 2T/4T/VRD function.
2. Button to select the wire diameter (0.6/0.8/0.9/1.0) and manual MIG mode.
3. Thread checking function.
4. Gas check function.
5. Button to select the type of gas: CO2/Mixed gas/No gas.
6. Button to select the MIG/MMA/LIFT TIG welding mode.
7. Knob for adjusting different parameters. Voltage, welding current, wire feed speed, inductance, hot start, and arc strength.



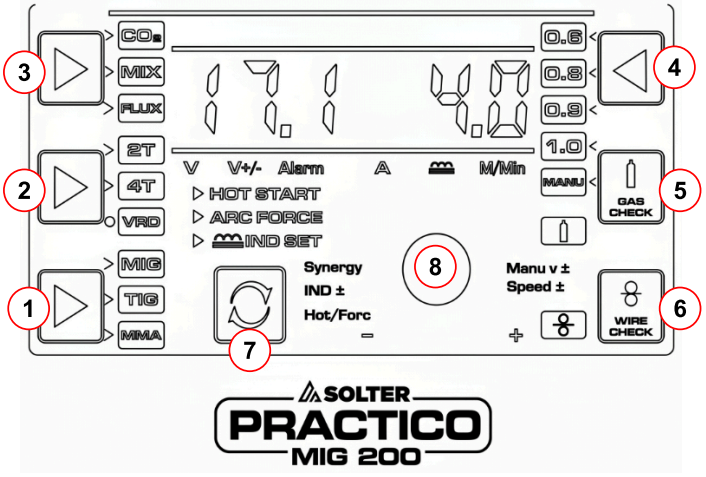
Posterior:

9. European type torch connector.
10. Torch polarity cable.
11. Positive (+) soldering output terminal
12. Negative (-) soldering output terminal
13. Power cable.
14. Ignition switch.
15. Welding gas inlet.



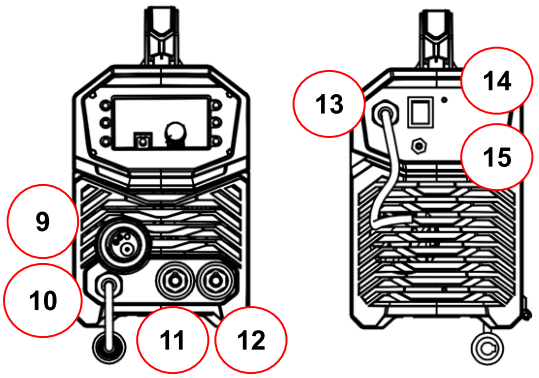
Front panel. PRACTICAL MIG 200 LD

1. Button to select the MIG/MMA/LIFT TIG welding mode.
2. Button to select the 2T/4T/VRD function.
3. Button to select the type of gas: CO2/Mixed gas/No gas.
4. Button to select the wire diameter (0.6/0.8/0.9/1.0) and manual MIG mode.
5. Gas check function.
6. Thread checking function.
7. Button to select the inductance/hot start/arc force function
8. Knob for adjusting welding voltage, current and voltage, wire feed speed, inductance, hot start, and arc strength



Posterior:

9. European type torch connector.
10. Torch polarity cable.
11. Positive (+) soldering output terminal
12. Negative (-) soldering output terminal
13. Power cable.
14. Ignition switch.
15. Welding gas inlet.

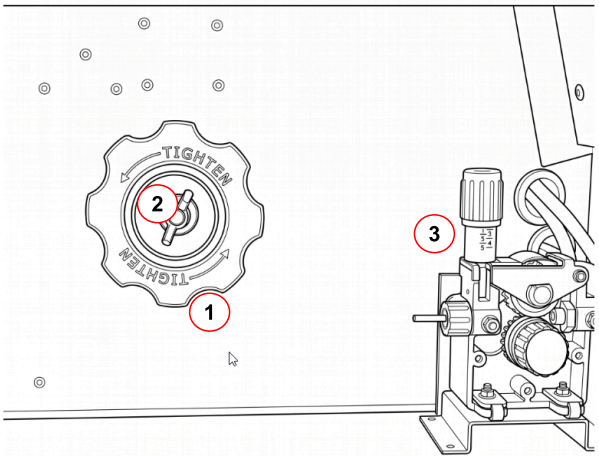


Start-up.

MIG welding setup and operation

Installing the wire reel and adjusting the wire feeder tension

- ●Open the welder door and remove the spool retaining knob from the wire spool shaft (1).
- ●Slide the wire spool toward the center of the shaft. As you do so, make sure the shaft's drive pin engages with a spoke on the wire spool.
- ●Replace the reel retention knob(1).
- ●To adjust the spool tension, gradually tighten the spool retaining knob (2) until you feel slight resistance when turning the wire spool on the shaft.
- ●If the tension is too low, the wire spool will spin freely on the shaft and may cause wire tangling.
- ●If the tension is too high, the drag roller may make it difficult to pull the wire off the spool and could affect the set wire speed.
- ●Adjust the roller tension (3) for optimal traction. The maximum setting is not the optimal position.



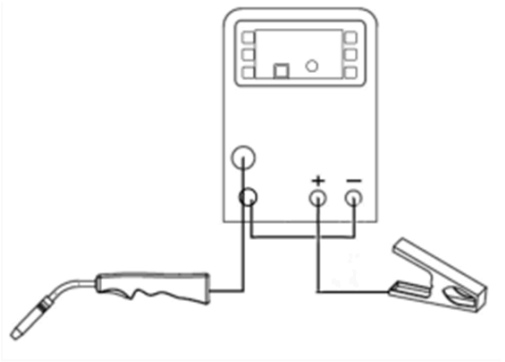
Warning!

Before changing the feed roller or wire spool, make sure the welding machine is stopped, switch in OFF.

Warning!

Using excessive power supply voltage will cause rapid and premature wear of the drive roller, support bearing, and drive motor.

Configuration for gasless MIG welding



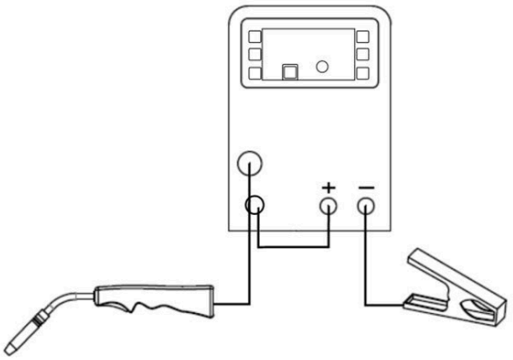
Connect the MIG torch to the connector on the front of the welding machine. It should be tightened firmly in a clockwise direction.
Check that the gasless flux-cored wire, drive roller, and welding tip are correctly installed and appropriate.
Connect the torch power cable to the negative (-) terminal of the welding outlet.
Connect the quick-connect ground wire to the positive (+) terminal. See the image below.
Connect the ground clamp to the workpiece. The contact with the workpiece must be firm, with the metal clean and free of corrosion, paint, or scale at the point of contact.

Mode selection.



1 - Select MIG mode
2 - The type of welding, in this case FLU
3 - Select the diameter of the wire we are going to use.

Configuration for gas-shielded MIG welding operation



Connect the MIG torch to the connector on the front of the welding machine. It should be tightened firmly in a clockwise direction.
Check that the gasless flux-cored wire, drive roller, and welding tip are correctly installed and appropriate.
Connect the torch power cable to the positive (+) welding output terminal.
Connect the quick connector of the ground wire to the negative (-) solder output terminal.
Connect the ground clamp to the workpiece. The contact with the workpiece must be firm, with the metal clean and free of corrosion, paint, or scale at the point of contact.
Connect the gas to the inlet on the rear panel. The gas flow should be adjusted between 8 and 15 l/min, depending on the application.

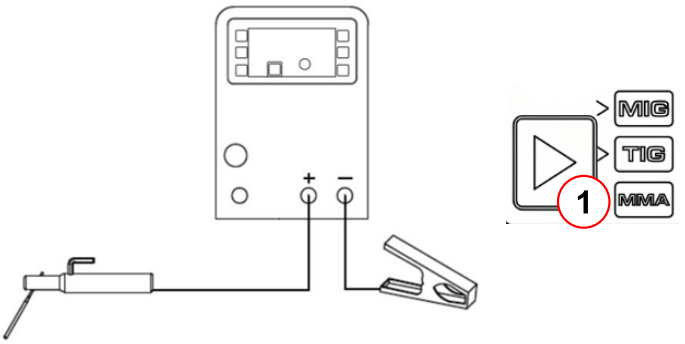


1 - Select MIG mode
2 - Select the gas we are going to use
3- Select the diameter of the wire we are going to use.

Warning!
Gas-shielded MIG welding requires a shielding gas source and a gas regulator. These accessories are not included as standard with the MIG machine. For more information, contact your local distributor.

MMA welding connection.

Connect the quick connector of the electrode holder to the positive (+) welding output terminal.
Connect the quick connector of the ground wire to the negative (-) solder output terminal. See the image.
Select MMA mode

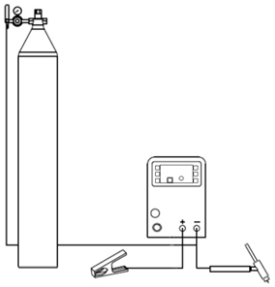


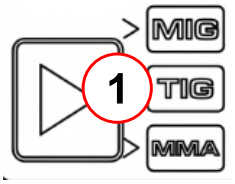
Warning!
MMA welding with a coated electrode requires a set of MMA cables.

TIG lift welding connection.

Connect the TIG torch quick connector to the negative (-) welding output terminal.
Connect the quick connector of the ground wire to the positive (+) solder output terminal.
Connect the shielding gas (Ar 100%) directly to the torch.
Set a flow rate of between 10 to 15 l/min.

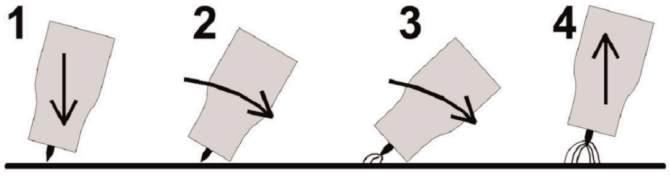
Select TIG mode.





Instructions for starting the TIG Lift arc.

- Open the gas valve on the torch.
- Lightly press the electrode against the workpiece to be welded (1).
- Slowly lift the electrode from the workpiece by rotating the torch so that the nozzle remains in contact with the workpiece to be welded (2) (3).
- The arc will start and the amperage will increase to the previously set level (4).



ATTENTION
Do not try to ignite the arc by striking the electrode as if it were a match..

Warning!
TIG welding requires an argon gas supply, a TIG torch, consumables, and a gas regulator. These accessories are not included as standard with the MIG machine; contact your supplier for more information.

MAINTENANCE INSTRUCTIONS

Periodic monitoring of the equipment is recommended. Before performing any maintenance, disconnect the equipment from the power supply. Reduce the recommended maintenance intervals under severe operating conditions.

INTERVAL	ACTION
Weekly	Check the condition of the wiring and external accessories.
	Replace worn components in the torch and connecting cables. Clean and tighten the electrical connections of the welding circuit. Blow out the ventilation tunnel with compressed (dry) air from the side vent (DO NOT remove the side covers during blowing).
Annual	Perform a complete inspection as specified in the welding equipment standard EN-60974. Contact your distributor if you have any questions.

BREAKDOWNS

PROBLEM	CAUSE	SOLUTION
The front panel does not light up.	Lack of food	Check the electrical connection. Defective switch. Faulty electronics.
The fan is not working.	Fan malfunction or jammed	Check that there are no obstructions to the fan's rotation. Defective fan.
The drive rollers are not rotating	Very tight tensioner	Check the tensioner pressure, loosen it if it is too tight
	Tangled reel	Check that the wire reel is not tangled.
	The torch trigger is not working	Check if they work in threading mode. Check or replace the torch button.
MIG welding is unstable	Reverse polarity	Check the polarity
	Inadequate gas	Check the gas you are using
	Inappropriate program selected	Check the program you are using
	Inadequate settings	Check the selected arc height and set it to SYN mode by default.
In TIG mode, the electrode is consumed.	Incorrect polarity	Connect the torch to the negative (-) terminal.
There is no electric arc	The ground clamp connection is faulty.	Verify that the contact is good. Check that there is no paint or an insulating layer

Frequent inspections:

Welding torch.

PROVAR	CHECK	SOLUTION
Nozzle	Check for any splashes stuck to the nozzle	These could damage the torch. Use a splash guard to remove them.
Contact tip	Check that the contact tip is firmly attached.	A loose contact tip could cause an unstable arc.
	Check that the contact tip is not worn or damaged.	A worn contact tip could cause an unstable arc and a poor weld.
Wire feed guide	Make sure the wire and feed tube match.	A difference in diameter between the wire and the feed tube could cause an unstable arc. Replace it/them if necessary.
	Make sure the wire feed tube is not bent or elongated.	A bend or elongation of the wire feed tube could cause unstable wire feed and an unstable arc. Replace it if necessary.
	Make sure there is no dust or splashing accumulated inside the wire feed tube, which could clog the wire feed tub.	If there is dust or splashes, remove them.

Wire feeding system:

PROVAR	CHECK	SOLUTION
Pressure adjustment handle	Check that the pressure adjustment handle is secure and set in the desired position.	A pressure adjustment handle that is too loose or too tight can cause an unstable weld.
wire feed guide tube	Check for dust or splashes inside the tube or near the wire feed wheel.	Remove the dust.
	Check if the diameter of the wire and the guide tube match.	A discrepancy between the wire diameter and the guide tube can cause excessive spatter and an unstable arc.
	Check if the rod and wire feed slot are concentric.	An unstable arc may occur.
Wire feed wheel	Check if the wire diameter and feed wheel match.	A discrepancy between the wire diameter and the wire feed wheel can cause excessive spatter and an unstable arc.
	Check if the wire slot is obstructed.	Replace if necessary.

Cables:

PROVAR	CHECK	SOLUTION
Torch cable	Check if the torch cable is twisted	A twisted torch cable causes unstable wire feed and an unstable electric arc.
	Check if the docking connector is loose.	

Output cable	Check that the cable is in good condition and has no defects	Appropriate measures must be taken to obtain a stable weld and avoid possible electrical shocks.
	Check if the insulation is damaged or if the connection is loose.	
Power cord	Check if the cable is complete.	Do not use the equipment if it is in poor condition.
	Check if the insulation is damaged or if the connection is loose.	
Ground wire	Check if the ground wires are properly secured and not short-circuited.	Appropriate measures should be taken to avoid possible electric shocks.
	Check if the welding equipment is properly grounded.	

ANOMALIES IN THE WELDING PROCESS

PROBLEM	CAUSE
Little penetration.	Low welding intensity. Excessive welding speed. Reversed polarity.
Porosity in the weld.	Wet electrode. The piece gets very cold when welding.
Splashes.	Excessive welding intensity.
Unstable bow.	Part with rust, or poorly prepared for welding, check the ground clamp contact.

SINGLE TECHNICAL ASSISTANCE

SINGLE TECHNICAL SUPPORT

CUSTOMER SERVICE
Email: solter@solter.com

All SOLTER equipment owners, in case of breakdown or technical query, do not hesitate to contact us and our team of professionals will attend to your queries immediately.

DECLARATION OF CONFORMITY

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

I declare under my responsibility that the product
Name:

PRACTICO MIG 160 LD
PRACTICO MIG 200 LD

The entity to which this declaration refers is in compliance with the following standard(s) or normative document(s).

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

Following the provisions of the Directive(s)

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

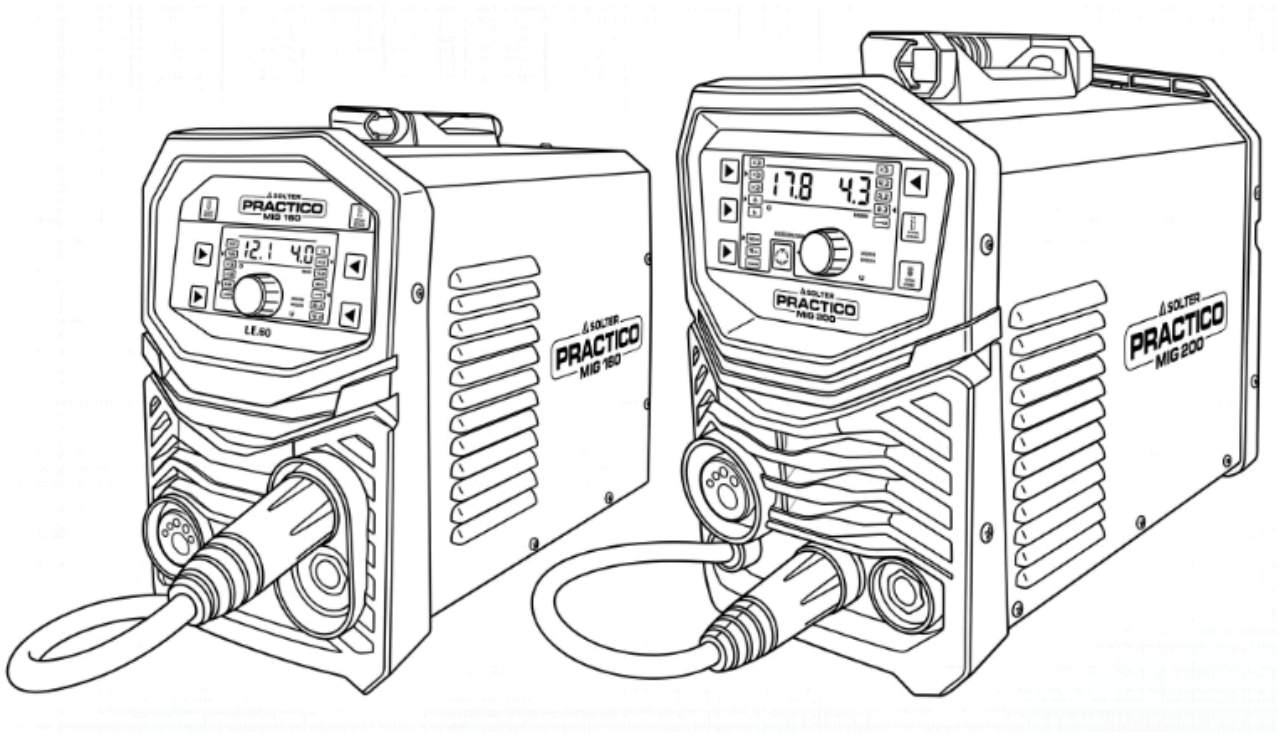
Campdevànol, in March 2025

WARRANTY INFORMATION.

We offer a limited warranty for this product against any defects in material 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 will only be valid upon presentation of the purchase invoice linked to the equipment's serial number. The purchase date must also be included.
The warranty does not cover defects caused by misuse, incorrect installation, modification, or tampering with the product.
We are not responsible for damage caused by misuse or improper use of the equipment.
The warranty is limited to the repair of defective components.
In the event that the product is repaired or replaced, the warranty period will remain valid for the remaining period.

SOLTER

PRACTICO MIG



MANUAL DE INSTRUÇÕES
INSTRUÇÕES DE USO E MANUTENÇÃO
LEIA ESTE MANUAL ATENTAMENTE ANTES DE LIGAR O EQUIPAMENTO.

PRACTICO MIG 160 LD
PRACTICO MIG 200 LD

MI-03276-02 6/2026

INTRODUÇÃO

Agradecemos por escolher nossa marca. Esperamos que o equipamento de soldagem que você acabou de adquirir atenda plenamente às suas expectativas e proporcione uma operação segura, confiável e eficiente.

Este manual de instruções contém as informações necessárias para a correta instalação, utilização, manutenção e conservação do equipamento, bem como os avisos de segurança que devem ser observados durante o seu uso. Antes de ligar a máquina, leia atentamente este manual e certifique-se de que compreendeu o seu conteúdo.

Os equipamentos de soldagem devem ser utilizados exclusivamente por pessoal qualificado ou devidamente treinado, com conhecimento dos riscos associados a esse tipo de processo, especialmente aqueles relacionados à eletricidade, altas temperaturas, projeções, fumos e gases, e radiação do arco.

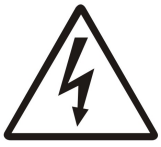
Caso tenha alguma dúvida sobre o funcionamento, a instalação ou quaisquer outras instruções contidas neste manual, entre em contato com nosso serviço técnico antes de usar o equipamento.

A manipulação interna da máquina pode representar um sério risco de choque elétrico. Não abra nem mexa no equipamento. Qualquer reparo, inspeção interna ou manutenção técnica deve ser realizado somente por pessoal autorizado e qualificado.

O fabricante declina toda a responsabilidade decorrente de uso impróprio, negligente ou não intencional, bem como de manuseio, modificações ou reparos não autorizados.

Este manual deve ser sempre mantido junto ao equipamento e estar disponível para todas as pessoas responsáveis por sua utilização, manutenção ou reparo. É responsabilidade do usuário garantir que o equipamento seja utilizado de acordo com as instruções fornecidas e que seja mantido em condições adequadas para o cumprimento das normas e requisitos de segurança aplicáveis.

SEGURANÇA E PROTEÇÃO



ELETRICIDADE

O funcionamento correto da máquina é garantido pela instalação correta. Verifique se a tensão da máquina (V) corresponde à tensão da rede elétrica. A ligação à terra (T) deve SEMPRE estar ligada.



Pessoas com dispositivos elétricos implantados (marcapassos) não devem usar dispositivos desse tipo.



ROUPAS PESSOAIS

O corpo inteiro do soldador fica exposto a agentes potencialmente nocivos, por isso deve estar totalmente protegido. Use botas de segurança, luvas, mangas compridas, polainas e aventais de couro.



PROTEÇÃO CONTRA QUEIMADURAS

Nunca toque em nenhuma parte do fio ou material com as mãos desprotegidas depois de soldado. Evite que partículas em suspensão entrem em contato com a sua pele. Não aponte o maçarico para nenhuma parte do seu corpo.



PROTEÇÃO OCULAR

Os soldadores e seus auxiliares devem usar óculos de segurança equipados com filtros que bloqueiam a radiação prejudicial aos olhos. Telas especiais permitem que eles observem a área de soldagem durante o processo.



PROTEÇÃO CONTRA INCÊNDIO

O processo de soldagem produz respingos de metal incandescente que podem causar incêndios. Não utilize a máquina em ambientes com gases inflamáveis. Limpe a área de trabalho de todos os materiais combustíveis. Proteja os cilindros de gás de acordo com suas especificações.



PROTEÇÃO CONTRA CILINDROS DE GÁS

Cilindros contendo gases protetores são armazenados sob alta pressão. Se esses cilindros forem danificados, podem explodir. Manuseie os cilindros sempre com cuidado e solde o mais longe possível deles.



Ao soldar ou cortar tanques que contenham materiais inflamáveis, existe um alto risco de explosão. Recomenda-se ter um extintor de incêndio prontamente disponível.



PROTEÇÃO CONTRA GASES E VAPORES.

Os gases e fumos produzidos durante o processo de soldagem podem ser perigosos, sendo recomendadas diversas precauções.

Utilize o equipamento em áreas devidamente ventiladas e não se exponha diretamente aos gases.

Utilize um dispositivo de filtragem respiratória adequado caso a ventilação seja inadequada.



DISTÚRBIOS ELETROMAGNÉTICOS

A interferência eletromagnética de equipamentos de soldagem pode interferir no funcionamento de dispositivos sensíveis (computadores, robôs, etc.). Certifique-se de que todos os equipamentos na área de soldagem sejam resistentes à radiação eletromagnética. Para minimizar a radiação, utilize os cabos de soldagem mais curtos possíveis, dispostos paralelamente uns aos outros no chão, se possível. Trabalhe a uma distância de 100 metros ou mais de equipamentos sensíveis à interferência. Certifique-se de que o equipamento de soldagem esteja devidamente aterrado. Se os problemas de interferência persistirem, o operador deve tomar medidas adicionais, como realocar a máquina de solda, utilizar filtros e empregar cabos blindados para garantir que não haja interferência com outros equipamentos.



RECICLADO

Em conformidade com o Regulamento Europeu 2012/19/UE relativo aos resíduos de equipamentos elétricos e eletrónicos, o equipamento, no final da sua vida útil, deve ser depositado no centro de reciclagem local.

DADOS TÉCNICOS

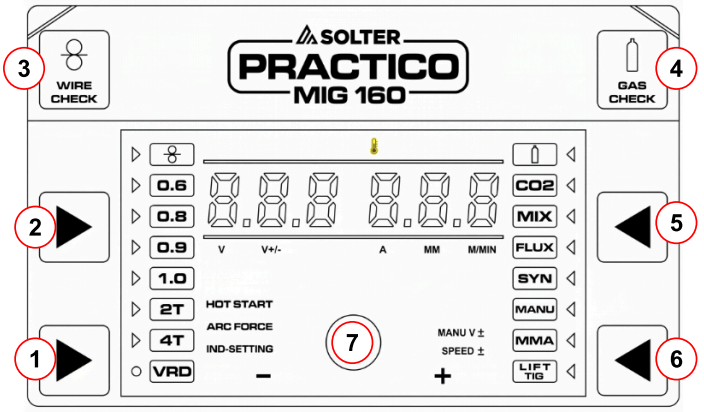
MODELO	MIG 160 LD PRÁTICO			MIG 200 LD PRÁTICO		
Tensão de alimentação (V)	230±10%			230±10%		
Potencia consumida (KVA)	7	5.3	7.3	9,9	7.4	8,5
Corrente de entrada (Imax/Ieff) (A)	36/16	24/11	31/14	43/19	32/14	37/17
Corrente de saída (A)	50-160	10-160	10-150	50-200	10-200	10-160
Função	MEU	LIFT TIG	BOM	MEU	GIRANDO	BOM
Ciclo de trabalho (40℃ 10 min)	20% 160A	20% 160A	20% 150A	20% 200	20% 200	20% 160
	60% 92A	60% 92A	60% 87A	60% 115A	60% 115A	60% 92A
	100% 72A	100% 72A	100%67A	100% 89A	100% 89A	100% 72A
Tensão de circuito aberto (V)	50	1-25	50	50	1-25	50
Eficiência (%)	83	81	83	83	81	86
Fator de potência	0,62	0,65	0,69	0,6	0,61	0,62
IP	21S			21S		
Classe de isolamento	H			H		
Ventilação	VENTILADOR E AR			VENTILADOR E AR		
Dimensões (mm)	413X162X278			465X185X295		
Diâmetro do fio (mm)	0,6-0,8-1,0	/	Ø2,5,Ø3,2	0,6-0,8-0,9-1,0	/	Ø2,5, Ø3,2, Ø4,0
Peso (KG)	7,58			9,38		

DESCRIÇÃO GERAL

Equipamento de soldagem multiprocesso com tecnologia inversora.
Projetada especificamente para soldagem MIG de aço. Capacidade de soldagem de arame de até 1 mm.
Gestão automática de processos graças à tecnologia sinérgica.
Controle do início do arco e da queima final.
Ajuste da altura e dinâmica do arco.

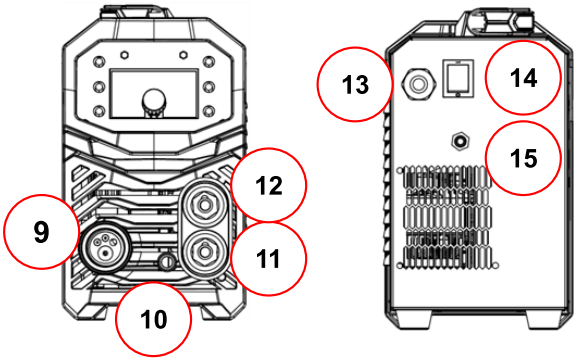
Painel frontal. MIG PRÁTICO 160 LD

1. Botão para selecionar a função 2T/4T/VRD.
2. Botão para selecionar o diâmetro do fio (0,6/0,8/0,9/1,0) e o modo MIG manual.
3. Função de verificação de threads.
4. Função de verificação de gás.
5. Botão para selecionar o tipo de gás: CO2/Gás misto/Sem gás.
6. Botão para selecionar o modo de soldagem MIG/MMA/LIFT TIG.
7. Botão para ajuste de diferentes parâmetros: tensão, corrente de soldagem, velocidade de alimentação do arame, indutância, partida a quente e intensidade do arco.



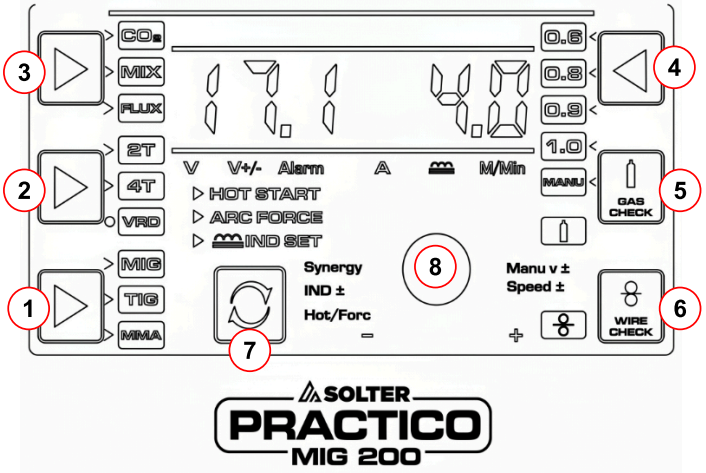
Posterior:

9. Conector de tocha tipo europeu.
10. Cabo de polaridade da lanterna.
11. Terminal de saída de soldagem positivo (+)
12. Terminal de saída de soldagem negativo (-)
13. Cabo de alimentação.
14. Interruptor de ignição.
15. Entrada de gás para soldagem.



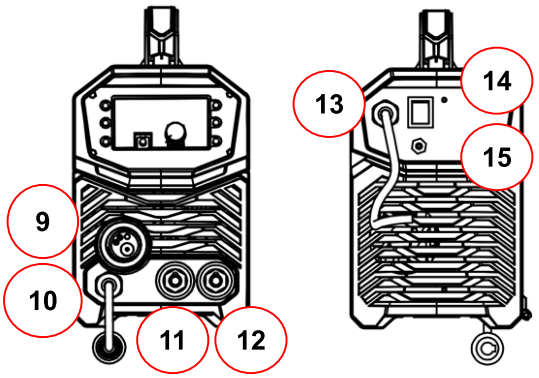
Painel frontal. MIG PRÁTICO 200 LD

1. Botão para selecionar o modo de soldagem MIG/MMA/LIFT TIG.
2. Botão para selecionar a função 2T/4T/VRD.
3. Botão para selecionar o tipo de gás: CO2/Gás misto/Sem gás.
4. Botão para selecionar o diâmetro do fio (0,6/0,8/0,9/1,0) e o modo MIG manual.
5. Função de verificação de gás.
6. Função de verificação de threads.
7. Botão para selecionar a função de indutância/partida a quente/força do arco.
8. Botão para ajuste de tensão de soldagem, corrente e voltagem, velocidade de alimentação do arame, indutância, partida a quente e intensidade do arco.



Posterior:

9. Conector de tocha tipo europeu.
10. Cabo de polaridade da lanterna.
11. Terminal de saída de soldagem positivo (+)
12. Terminal de saída de soldagem negativo (-)
13. Cabo de alimentação.
14. Interruptor de ignição.
15. Entrada de gás para soldagem.

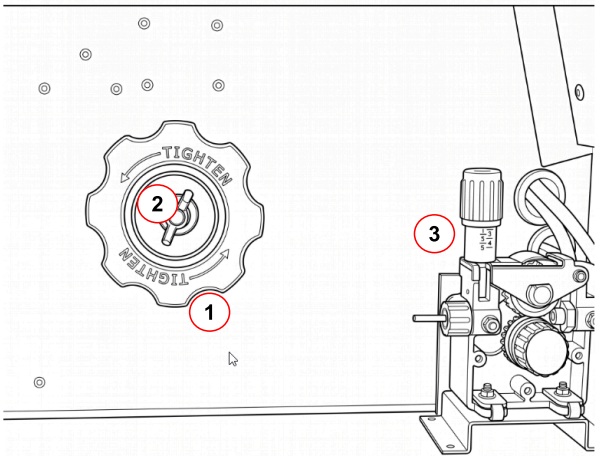


Comece.

Configuração e operação de soldagem MIG

Instalando o carretel de arame e ajustando a tensão do alimentador de arame.

- Abra a porta da soldadora e remova o botão de retenção do carretel do eixo do carretel de arame (1).
- Deslize o carretel de arame em direção ao centro do eixo. Ao fazer isso, certifique-se de que o pino de acionamento do eixo se encaixe em um dos raios do carretel de arame.
- Substitua o botão de retenção do carretel (1).
- Para ajustar a tensão do carretel, aperte gradualmente o botão de retenção do carretel (2) até sentir uma leve resistência ao girar o carretel de arame no eixo.
- Se a tensão for muito baixa, o carretel de fio girará livremente no eixo e poderá causar emaranhamento do fio.
- Se a tensão for muito alta, o rolete de arrasto pode dificultar a saída do fio do carretel e afetar a velocidade de enrolamento definida.
- Ajuste a tensão do rolo (3) para obter tração ideal. A configuração máxima não é a posição ideal.



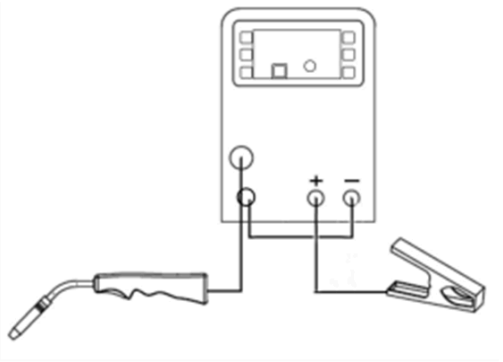
Aviso!

Antes de trocar o rolo de alimentação ou o carretel de arame, certifique-se de que a máquina de solda esteja desligada.

Aviso!

Utilizar uma tensão de alimentação excessiva causará desgaste rápido e prematuro do rolo de acionamento, do rolamento de suporte e do motor de acionamento.

Configuração para soldagem MIG sem gás



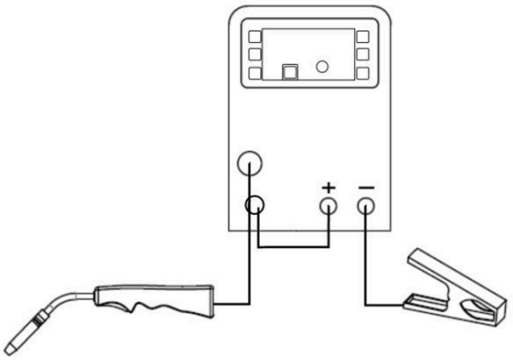
Conecte a tocha MIG ao conector na parte frontal da máquina de solda. Aperte-o firmemente no sentido horário.
Verifique se o arame tubular sem gás, o rolo de acionamento e a ponta de soldagem estão instalados corretamente e são adequados.
Conecte o cabo de alimentação da tocha ao terminal negativo (-) da tomada de soldagem.
Conecte o fio terra de conexão rápida ao terminal positivo (+). Veja a imagem abaixo.
Conecte a garra de aterramento à peça de trabalho. O contato com a peça deve ser firme, com o metal limpo e livre de corrosão, tinta ou incrustações no ponto de contato.

Seleção de modo.



1 - Selecione o modo MIG
2 - O tipo de soldagem, neste caso FLU
3 - Selecione o diâmetro do fio que vamos usar.

Configuração para operação de soldagem MIG com proteção gasosa



Conecte a tocha MIG ao conector na parte frontal da máquina de solda. Aperte-o firmemente no sentido horário.
Verifique se o arame tubular sem gás, o rolo de acionamento e a ponta de soldagem estão instalados corretamente e são adequados.
Conecte o cabo de alimentação da tocha ao terminal de saída de soldagem positivo (+).
Conecte o conector rápido do fio terra ao terminal de solda negativo (-) da saída.
Conecte a garra de aterramento à peça de trabalho. O contato com a peça deve ser firme, com o metal limpo e livre de corrosão, tinta ou incrustações no ponto de contato..
Conecte o gás à entrada no painel traseiro. O fluxo de gás deve ser ajustado entre 8 e 15 l/min, dependendo da aplicação.

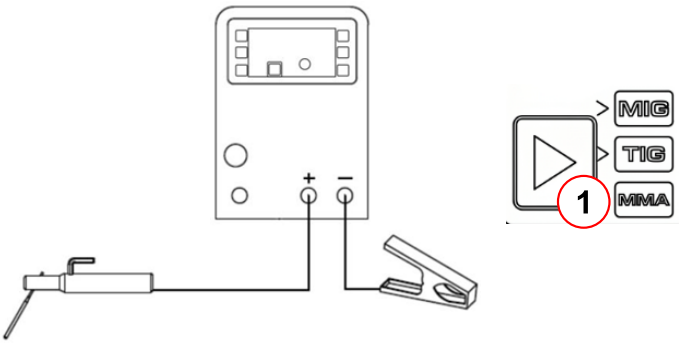


1 - Selecione o modo MIG
2 - Selecione o gás que vamos usar.
3- Selecione o diâmetro do fio que vamos usar.

Aviso!
A soldagem MIG com proteção gasosa requer uma fonte de gás de proteção e um regulador de gás. Esses acessórios não estão incluídos com a máquina MIG. Para mais informações, entre em contato com seu distribuidor local.

Conexão de soldagem MMA.

Conecte o conector rápido do porta-eletrodo ao terminal de saída de soldagem positivo (+).
Conecte o conector rápido do fio terra ao terminal de solda negativo (-). Veja a imagem.
Selecione o modo MMA

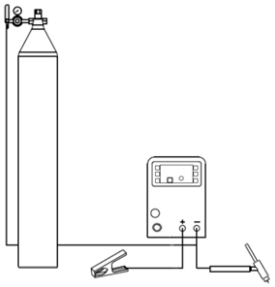


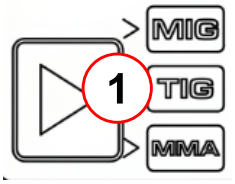
Aviso!
A soldagem MMA com eletrodo revestido requer um conjunto de cabos MMA.

Conexión para soldadura TIG lift.

Conecte o conector rápido da tocha TIG ao terminal de saída de soldagem negativo (-).
Conecte o conector rápido do fio terra ao terminal de solda positivo (+).
Conecte o gás de proteção (Ar 100%) diretamente à tocha.
Defina uma vazão entre 10 e 15 l/min.

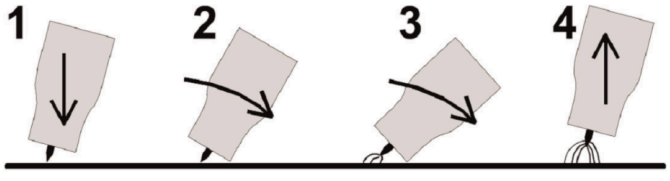
Selecione o modo TIG.





Instruções para iniciar o arco de soldagem TIG Lift.

- Abra a válvula de gás do maçarico.
- Pressione levemente o eletrodo contra a peça a ser soldada (1).
- Levante lentamente o eletrodo da peça de trabalho girando a tocha de modo que o bocal permaneça em contato com a peça a ser soldada (2) (3).
- O arco começará e a amperagem aumentará para o nível previamente definido (4).



ATENÇÃO
Não tente iniciar o arco elétrico riscando o eletrodo como se fosse um fósforo..

Aviso!
A soldagem TIG requer um suprimento de gás argônio, uma tocha TIG, consumíveis e um regulador de gás. Esses acessórios não estão incluídos como padrão com a máquina MIG; entre em contato com seu fornecedor para obter mais informações.

INSTRUÇÕES DE MANUTENÇÃO

Recomenda-se o monitoramento periódico do equipamento. Antes de realizar qualquer manutenção, desconecte o equipamento da fonte de alimentação. Reduza os intervalos de manutenção recomendados em condições severas de operação.

INTERVALO	AÇÃO
Semanal	Verifique o estado da fiação e dos acessórios externos.
	Substitua os componentes desgastados da tocha e os cabos de conexão. Limpe e aperte as conexões elétricas do circuito de soldagem. Sopre o túnel de ventilação com ar comprimido (seco) pela abertura lateral (NÃO remova as tampas laterais durante o processo).
Anual	Realize uma inspeção completa conforme especificado na norma de equipamentos de soldagem EN-60974. Em caso de dúvidas, entre em contato com seu distribuidor.

AVARIAS

PROBLEMA	CAUSA	SOLUÇÃO
O painel frontal não acende.	Falta de alimentos	Verifique a ligação elétrica. Interruptor defeituoso. Componentes eletrônicos defeituosos.
O ventilador não está funcionando.	Ventilador com defeito ou travado	Verifique se não há obstruções à rotação do ventilador. Ventilador com defeito.
Os roletes de acionamento não estão girando.	Tensor muito apertado	Verifique a pressão do tensionador e afrouxe-o se estiver muito apertado.
	carretel emaranhado	Verifique se o carretel de arame não está emaranhado.
	O gatilho da lanterna não está funcionando.	Verifique se eles funcionam no modo de threading. Verifique ou substitua o botão da lanterna.
A soldagem MIG é instável.	Polaridade inversa	Verifique a polaridade
	Gás insuficiente	Verifique o gás que você está usando.
	Programa inadequado selecionado	Verifique o programa que você está usando.
	Configurações inadequadas	Verifique a altura do arco selecionada e defina-a como modo SYN por padrão.
No modo TIG, o eletrodo é consumido.	Polaridade incorreta	Conecte a lanterna ao terminal negativo (-).

Não há arco elétrico	A ligação do grampo de aterramento está com defeito.	Verifique se o contato está bom. Verifique se não há tinta ou camada isolante.

Inspeções frequentes:

Maçarico de solda.

COMPROBAR	VERIFIQUE	SOLUÇÃO
Bocal	Verifique se há respingos presos ao bico.	Esses resíduos podem danificar a tocha. Use um protetor contra respingos para removê-los.
Dica de contato	Verifique se a ponta de contato está firmemente encaixada.	Uma ponta de contato solta pode causar um arco instável.
	Verifique se a ponta de contato não está gasta ou danificada.	Uma ponta de contato desgastada pode causar um arco instável e uma solda de má qualidade.
guia de alimentação de arame	Certifique-se de que o fio e o tubo de alimentação sejam compatíveis.	Uma diferença no diâmetro entre o fio e o tubo de alimentação pode causar um arco instável. Substitua-o(s), se necessário.
	Certifique-se de que o tubo de alimentação do fio não esteja dobrado ou alongado.	Uma curvatura ou alongamento do tubo de alimentação do arame pode causar alimentação instável do arame e um arco instável. Substitua-o, se necessário.
	Certifique-se de que não haja acúmulo de poeira ou respingos dentro do tubo de alimentação do fio, o que poderia obstruir a entrada do mesmo.	Se houver poeira ou respingos, remova-os.

Sistema de alimentação de fio:

COMPROBAR	VERIFIQUE	SOLUÇÃO
Alavanca de ajuste de pressão	Verifique se a alavanca de ajuste de pressão está segura e na posição desejada.	Uma alavanca de ajuste de pressão muito frouxa ou muito apertada pode causar uma solda instável.
tubo guia de alimentação de arame	Verifique se há poeira ou respingos dentro do tubo ou perto da roda de alimentação do arame.	Remova a poeira.
	Verifique se o diâmetro do fio e do tubo guia são compatíveis.	Uma discrepância entre o diâmetro do fio e o do tubo guia pode causar respingos excessivos e um arco instável.
	Verifique se a haste e a ranhura de alimentação do fio estão concêntricas.	Pode ocorrer um arco instável.

Roda de alimentação de arame	Verifique se o diâmetro do fio e da roda de alimentação são compatíveis.	Uma discrepância entre o diâmetro do fio e a roda de alimentação do fio pode causar respingos excessivos e um arco instável.
	Verifique se a ranhura para o fio está obstruída.	Substitua se necessário.

Cabos:

COMPROBAR	VERIFIQUE	SOLUÇÃO
Cabo da lanterna	Verifique se o cabo da lanterna está torcido.	Um cabo de tocha torcido causa alimentação instável do arame e um arco elétrico instável.
	Verifique se o conector de encaixe está solto.	
Cabo de saída	Verifique se o cabo está em boas condições e não apresenta defeitos.	Devem ser tomadas as medidas adequadas para obter uma solda estável e evitar possíveis choques elétricos.
	Verifique se o isolamento está danificado ou se a conexão está solta.	
Cabo de alimentação	Verifique se o cabo está completo.	Não utilize o equipamento se este estiver em mau estado de conservação.
	Verifique se o isolamento está danificado ou se a conexão está solta.	
Fio terra	Verifique se os fios de aterramento estão devidamente fixados e não estão em curto-circuito.	Devem ser tomadas as medidas adequadas para evitar possíveis choques elétricos.
	Verifique se o equipamento de soldagem está devidamente aterrado.	

ANOMALIAS NO PROCESSO DE SOLDAGEM

PROBLEMA	CAUSA
Pouca penetração.	Baixa intensidade de soldagem. Velocidade de soldagem excessiva. Polaridade invertida.
Porosidade na solda.	Eletrodo úmido. A peça fica muito fria durante a soldagem.
Salpicos.	Intensidade de soldagem excessiva.
Arco instável.	Se a peça estiver enferrujada ou mal preparada para soldagem, verifique o contato da garra de aterramento.

ASSISTÊNCIA TÉCNICA INDIVIDUAL



SUPORTE TÉCNICO ÚNICO

ATENDIMENTO AO CLIENTE
E-mail: solter@solter.com

Todos os proprietários de equipamentos SOLTER, em caso de avaria ou dúvida técnica, não hesitem em nos contactar e a nossa equipa de profissionais atenderá as suas questões de imediato.



DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE

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

Declaro, sob minha responsabilidade, que o produto
Nome:

PRACTICO MIG 160 LD
PRACTICO MIG 200 LD

A entidade a que esta declaração se refere está em conformidade com a(s) seguinte(s) norma(s) ou documento(s) normativo(s).

EN 60974-1, EN 60974-10. Classe A

Em conformidade com as disposições da(s) Diretiva(s)

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

Campdevànol, em março de 2025

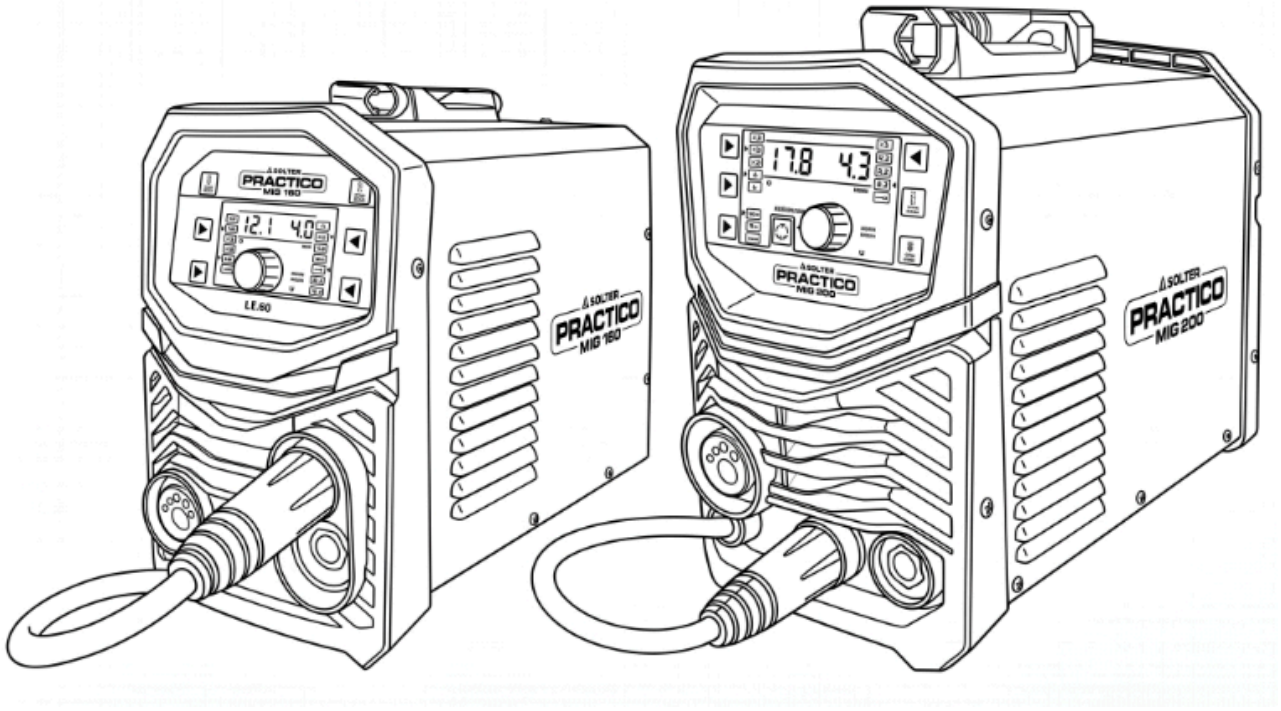


INFORMAÇÕES SOBRE A GARANTIA.

Oferecemos uma garantia limitada para este produto contra quaisquer defeitos de material e fabricação por um período de 12 meses a partir da data de compra pelo usuário final/consumidor.
As condições de garantia são as seguintes:
A garantia só será válida mediante apresentação da nota fiscal de compra vinculada ao número de série do equipamento. A data da compra também deverá constar na nota.
A garantia não cobre defeitos causados por uso indevido, instalação incorreta, modificação ou adulteração do produto.
Não nos responsabilizamos por danos causados por uso indevido ou inadequado do equipamento.
A garantia limita-se ao reparo de componentes defeituosos.
Caso o produto seja reparado ou substituído, o período de garantia permanecerá válido pelo período restante.

SOLTER

PRACTICO MIG



MANUEL D'INSTRUCTIONS
INSTRUCTIONS D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN
LISEZ ATTENTIVEMENT CE MANUEL AVANT DE METTRE L'ÉQUIPEMENT EN MARCHE.

PRACTICO MIG 160 LD
PRACTICO MIG 200 LD

MI-03276-02 6/2026

INTRODUCTION

Merci d'avoir choisi notre marque. Nous espérons que le matériel de soudage que vous venez d'acheter répondra pleinement à vos attentes et vous offrira un fonctionnement sûr, fiable et efficace.

Ce manuel d'instructions contient les informations nécessaires à l'installation, à l'utilisation, à l'entretien et à la maintenance corrects de l'équipement, ainsi que les consignes de sécurité à respecter lors de son utilisation. Avant de mettre la machine en marche, veuillez lire attentivement ce manuel et vous assurer d'en comprendre le contenu.

Le matériel de soudage doit être utilisé exclusivement par un personnel qualifié ou dûment formé, connaissant les risques associés à ce type de procédé, notamment ceux liés à l'électricité, aux hautes températures, aux projections, aux fumées et aux gaz, et au rayonnement de l'arc.

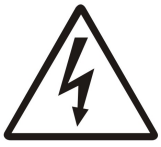
Si vous avez des questions concernant le fonctionnement, l'installation ou toute autre instruction contenue dans ce manuel, veuillez contacter notre service technique avant d'utiliser l'équipement.

Toute manipulation interne de la machine peut présenter un risque grave d'électrocution. N'ouvrez pas l'appareil et n'y apportez aucune modification. Toute réparation, inspection interne ou maintenance technique doit être effectuée exclusivement par du personnel autorisé et qualifié.

Le fabricant décline toute responsabilité en cas d'utilisation inappropriée, négligente ou non conforme, ainsi qu'en cas de manipulation, de modifications ou de réparations non autorisées.

Ce manuel doit toujours être conservé avec l'équipement et être accessible à toute personne responsable de son utilisation, de son entretien ou de sa réparation. Il incombe à l'utilisateur de veiller à ce que l'équipement soit utilisé conformément aux instructions fournies et qu'il soit maintenu en état de respecter les exigences et normes de sécurité applicables.

SÉCURITÉ ET PROTECTION



ÉLECTRICITÉ

Un fonctionnement correct de la machine est assuré par une installation correcte. Vérifiez que la tension de la machine (V) correspond à la tension du réseau. La connexion à la terre (T) doit TOUJOURS être effectuée.



Les personnes porteuses de dispositifs électriques implantés (PACEMAKERS) ne doivent pas utiliser d'appareils de ce type.



VÊTEMENTS PERSONNELS

Le corps du soudeur étant entièrement exposé à des agents potentiellement dangereux, il doit être parfaitement protégé. Le port de bottes de sécurité, de gants, de manchons, de guêtres et d'un tablier en cuir est indispensable.



PROTECTION CONTRE LES BRÛLURES

Ne touchez jamais à mains nues le fil ou le matériau après la soudure. Évitez tout contact avec les projections de particules. Ne dirigez jamais la flamme du chalumeau vers votre corps.



PROTECTION OCULAIRE

Les soudeurs et leurs assistants doivent porter des lunettes de sécurité équipées de filtres bloquant les rayonnements nocifs pour l'œil humain. Des écrans spéciaux leur permettent d'observer la zone de soudage pendant l'opération.



PROTECTION INCENDIE

Le procédé de soudage produit des projections de métal incandescentes susceptibles de provoquer des incendies. N'utilisez pas la machine dans des environnements contenant des gaz inflammables. Nettoyez la zone de travail de tout matériau combustible. Protégez les bouteilles de gaz conformément à leurs spécifications.



PROTECTION CONTRE LES BOUTEILLES DE GAZ

Les bouteilles contenant des gaz protecteurs sont stockées sous haute pression. Si elles sont endommagées, elles peuvent exploser. Manipulez-les toujours avec précaution et soudez le plus loin possible de celles-ci.



Lors du soudage ou du découpage de réservoirs contenant des matériaux inflammables, le risque d'explosion est élevé. Il est recommandé d'avoir un extincteur à portée de main.



PROTECTION CONTRE LES GAZ ET LES FUMÉES.

Les gaz et les fumées produits lors du processus de soudage peuvent être dangereux, et un certain nombre de précautions sont recommandées.

Utilisez l'équipement dans des zones correctement ventilées et ne vous exposez pas directement aux gaz.

Utilisez un dispositif de filtration respiratoire adapté si la ventilation est insuffisante.



PERTURBATIONS ÉLECTROMAGNÉTIQUES

Les interférences électromagnétiques provenant des équipements de soudage peuvent perturber le fonctionnement des appareils sensibles (ordinateurs, robots, etc.). Assurez-vous que tous les équipements présents dans la zone de soudage sont résistants aux rayonnements électromagnétiques. Pour minimiser ces rayonnements, utilisez des câbles de soudage aussi courts que possible, disposés parallèlement au sol si possible. Travaillez à une distance d'au moins 100 mètres des équipements sensibles aux interférences. Vérifiez que l'équipement de soudage est correctement mis à la terre. Si les problèmes d'interférences persistent, l'opérateur doit prendre des mesures supplémentaires telles que le déplacement du poste à souder, l'utilisation de filtres et de câbles blindés afin d'éviter toute interférence avec d'autres équipements.



RECYCLÉ

Conformément au règlement européen 2012/19/UE relatif aux déchets d'équipements électriques et électroniques, ces équipements, en fin de vie, doivent être déposés dans votre centre de recyclage local.

DONNÉES TECHNIQUES

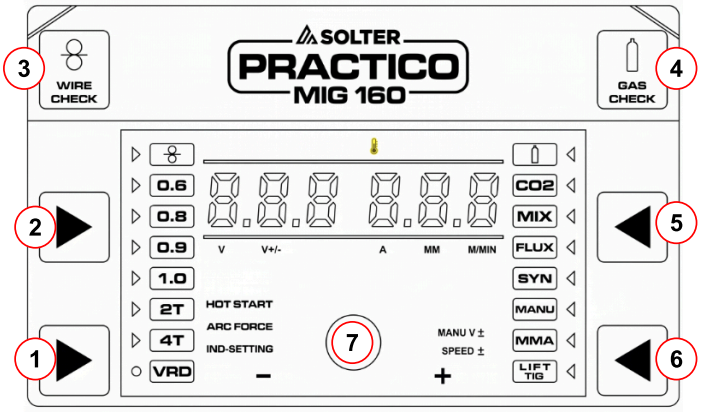
MODÈLE	MIG 160 LD PRATIQUE			MIG 200 LD PRATIQUE		
Tension d'alimentation (V)	230±10%			230±10%		
Puissance consommée (kVA)	7	5.3	7.3	9.9	7.4	8.5
Courant d'entrée (Imax/Ieff) (A)	36/16	24/11	31/14	43/19	32/14	37/17
Courant de sortie (A)	50-160	10-160	10-150	50-200	10-200	10-160
Fonction	MOI	LIFT TIG	BIEN	MOI	TOURNANT	BIEN
Cycle de service (40℃ 10 min)	20 % 160A	20 % 160A	20 % 150 A	20% 200	20% 200	20% 160
	60 % 92A	60 % 92A	60 % 87A	60 % 115 A	60 % 115 A	60 % 92A
	100 % 72A	100 % 72A	100%67A	100 % 89A	100 % 89A	100 % 72A
Tension en circuit ouvert (V)	50	1-25	50	50	1-25	50
Efficacité (%)	83	81	83	83	81	86
Facteur de puissance	0,62	0,65	0,69	0,6	0,61	0,62
IP	21S			21S		
classe d'isolation	H			H		
Ventilation	VENTILATEUR ET AIR			VENTILATEUR ET AIR		
Dimensions (mm)	413 x 162 x 278			465 x 185 x 295		
Diamètre du fil (mm)	0,6-0,8-1,0	/	Ø2,5, Ø3,2	0,6-0,8-0,9-1,0	/	Ø2,5, Ø3,2, Ø4,0
Peso (KGS)	7,58			9,38		

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Équipement de soudage multiprocédés avec technologie d'onduleur.
Conçue spécifiquement pour le soudage MIG de l'acier. Capacité de soudage jusqu'à 1 mm de fil.
Gestion automatisée des processus grâce à une technologie synergique.
Contrôle de l'amorçage de l'arc et de la combustion finale.
Réglage de la hauteur et de la dynamique de la proue.

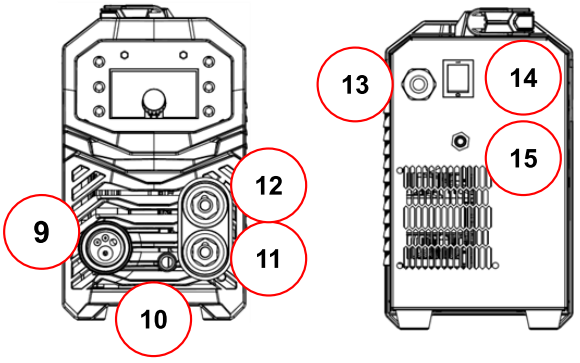
Panneau avant. MIG 160 LD PRATIQUE

1. Bouton permettant de sélectionner la fonction 2T/4T/VRD.
2. Bouton pour sélectionner le diamètre du fil (0,6/0,8/0,9/1,0) et le mode MIG manuel.
3. Fonction de vérification des threads.
4. Fonction de contrôle du gaz.
5. Bouton pour sélectionner le type de gaz : CO2/Gaz mélangé/Sans gaz.
6. Bouton permettant de sélectionner le mode de soudage MIG/MMA/LIFT TIG.
7. Bouton permettant de régler différents paramètres : tension, courant de soudage, vitesse d'alimentation du fil, inductance, amorçage à chaud et intensité de l'arc.



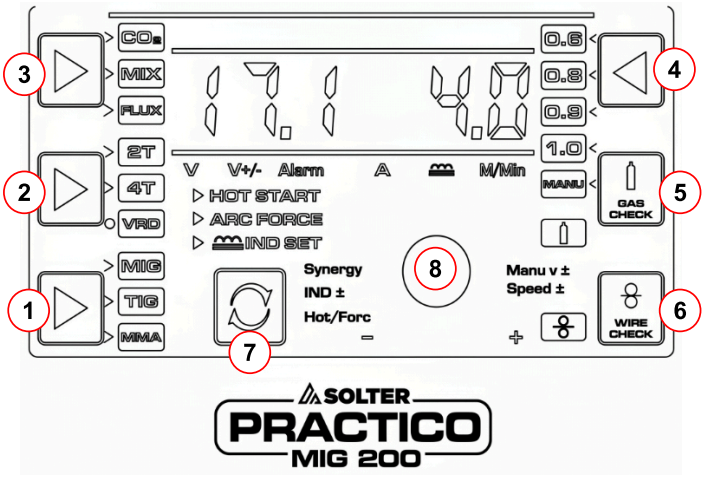
Postérieur:

9. Connecteur de torche de type européen.
10. Câble de polarité de la lampe torche.
11. Borne de sortie de soudure positive (+)
12. Borne de sortie de soudure négative (-)
13. Câble d'alimentation.
14. Contacteur d'allumage.
15. Entrée de gaz de soudage.



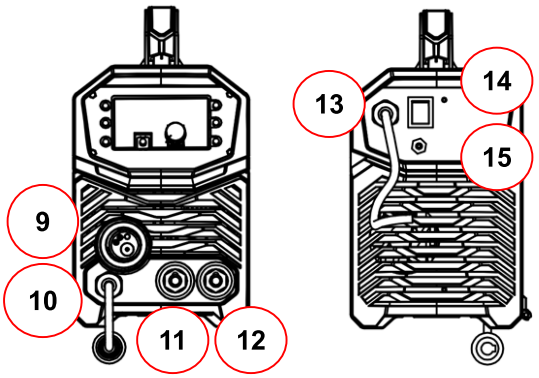
Panneau avant. MIG 200 LD PRATIQUE

1. Bouton de sélection du mode de soudage MIG/MMA/LIFT TIG.
2. Bouton permettant de sélectionner la fonction 2T/4T/VRD.
3. Bouton pour sélectionner le type de gaz : CO2/Gaz mélangé/Sans gaz.
4. Bouton pour sélectionner le diamètre du fil (0,6/0,8/0,9/1,0) et le mode MIG manuel.
5. Fonction de contrôle du gaz.
6. Fonction de vérification des threads.
7. Bouton de sélection de la fonction inductance/démarrage à chaud/force d'arc
8. Bouton de réglage de la tension et du courant de soudage, de la vitesse de dévidage du fil, de l'inductance, de l'amorçage à chaud et de l'intensité de l'arc.



Postérieur:

9. Connecteur de torche de type européen.
10. Câble de polarité de la lampe torche.
11. Borne de sortie de soudure positive (+)
12. Borne de sortie de soudure négative (-)
13. Câble d'alimentation.
14. Contacteur d'allumage.
15. Entrée de gaz de soudage.

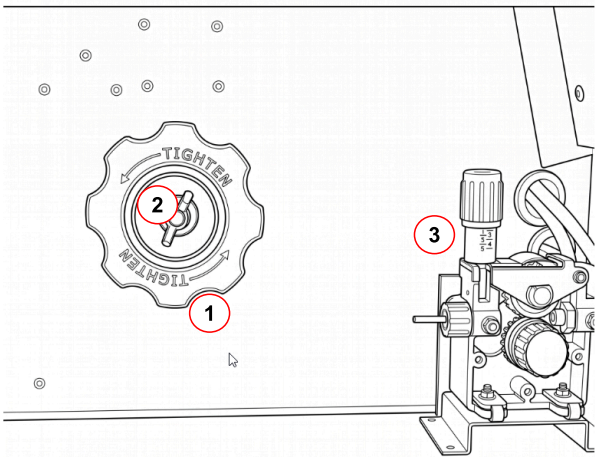


Démarrer.

Configuration et fonctionnement du soudage MIG

Installation de la bobine de fil et réglage de la tension du dévidoir

- Ouvrez la porte du poste à souder et retirez le bouton de retenue de la bobine de l'arbre de la bobine de fil (1).
- Faites glisser la bobine de fil vers le centre de l'arbre. Ce faisant, assurez-vous que la goupille d'entraînement de l'arbre s'engage avec un rayon de la bobine de fil.
- Remplacez le bouton de retenue du moulinet (1).
- Pour régler la tension de la bobine, serrez progressivement le bouton de retenue de la bobine (2) jusqu'à ce que vous sentiez une légère résistance en tournant la bobine de fil sur l'arbre.
- Si la tension est trop faible, la bobine de fil tournera librement sur l'axe et risque de provoquer des nœuds dans le fil.
- Si la tension est trop élevée, le galet frein peut rendre difficile le déroulement du fil de la bobine et pourrait affecter la vitesse de déroulement du fil réglée.
- Réglez la tension du rouleau (3) pour une traction optimale. Le réglage maximal n'est pas optimal.



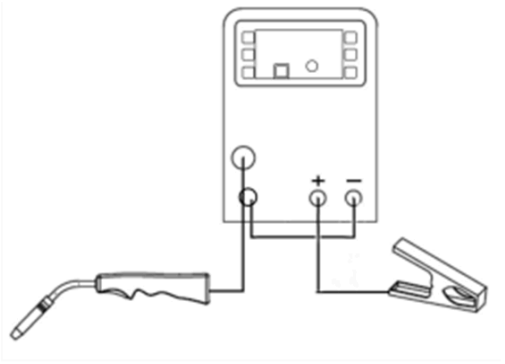
Avertissement!

Avant de changer le galet d'entraînement ou la bobine de fil, assurez-vous que la machine à souder est arrêtée et mise sur OFF.

Avertissement!

L'utilisation d'une tension d'alimentation excessive entraînera une usure rapide et prématurée du rouleau d'entraînement, du palier de support et du moteur d'entraînement.

Configuration pour le soudage MIG sans gaz



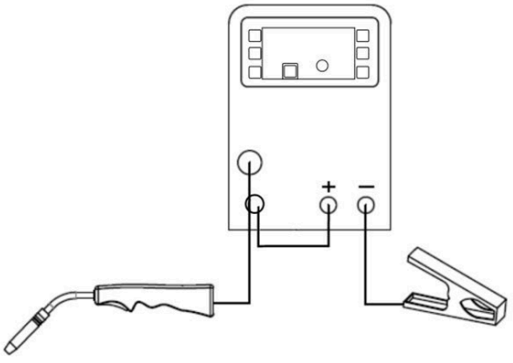
Raccordez la torche MIG au connecteur situé à l'avant du poste à souder. Serrez-la fermement dans le sens horaire.
Vérifiez que le fil fourré sans gaz, le galet d'entraînement et la buse de soudage sont correctement installés et appropriés.
Raccordez le câble d'alimentation de la torche à la borne négative (-) de la prise de soudage.
Raccordez le fil de terre à connexion rapide à la borne positive (+). Voir l'image ci-dessous.
Fixez la pince de masse à la pièce à usiner. Le contact avec la pièce doit être ferme, le métal devant être propre et exempt de corrosion, de peinture ou de calamine au point de contact.

Sélection du mode.



1 - Sélectionnez le mode MIG
2 - Le type de soudage, en l'occurrence le soudage à l'arc avec lubrification.
3 - Sélectionnez le diamètre du fil que nous allons utiliser.

Configuration pour le soudage MIG sous protection gazeuse



Raccordez la torche MIG au connecteur situé à l'avant du poste à souder. Serrez-la fermement dans le sens horaire.
Vérifiez que le fil fourré sans gaz, le galet d'entraînement et la buse de soudage sont correctement installés et appropriés.
Raccordez le câble d'alimentation de la torche à la borne de sortie de soudage positive (+).
Connectez le connecteur rapide du fil de terre à la borne de sortie de soudure négative (-).
Fixez la pince de masse à la pièce à usiner. Le contact avec la pièce doit être ferme, le métal devant être propre et exempt de corrosion, de peinture ou de calamine au point de contact..
Raccordez le gaz à l'entrée située sur le panneau arrière. Le débit de gaz doit être réglé entre 8 et 15 l/min, selon l'application.

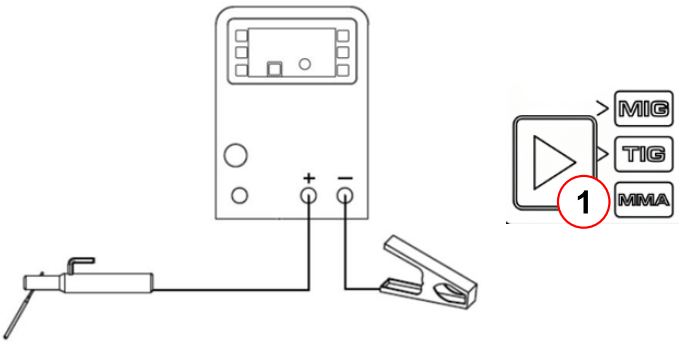
1 - Sélectionnez le mode MIG
2 - Sélectionner le gaz que nous allons utiliser
3- Sélectionnez le diamètre du fil que nous allons utiliser.



Avertissement!
Le soudage MIG sous protection gazeuse nécessite une source de gaz de protection et un détendeur. Ces accessoires ne sont pas fournis de série avec le poste MIG. Pour plus d'informations, veuillez contacter votre distributeur local.

Raccordement par soudage MMA.

Raccordez le connecteur rapide du porte-électrode à la borne de sortie de soudage positive (+).
Raccordez le connecteur rapide du fil de terre à la borne de sortie négative (-) à souder. Voir l'image.
Sélectionnez le mode MMA

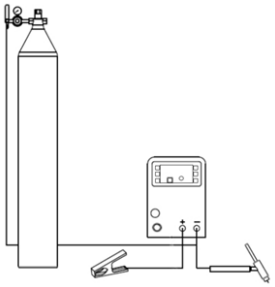


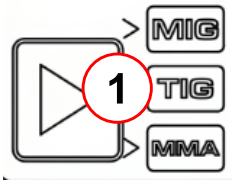
Avertissement!
Le soudage MMA avec une électrode enrobée nécessite un jeu de câbles MMA.

Raccord de soudage TIG par levage.

Connectez le connecteur rapide de la torche TIG à la borne de sortie de soudage négative (-).
Raccordez le connecteur rapide du fil de terre à la borne de sortie de soudure positive (+).
Raccordez le gaz de protection (Ar 100%) directement à la torche.
Réglez un débit entre 10 et 15 l/min.

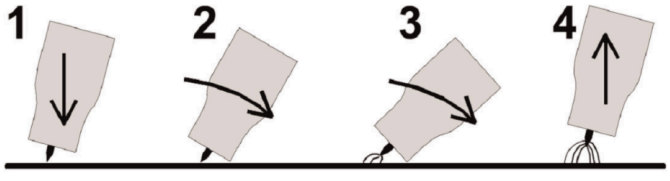
Sélectionnez le mode TIG.





Instructions pour l'amorçage de l'arc TIG Lift.

- Ouvrez la vanne de gaz du chalumeau.
- Pressez légèrement l'électrode contre la pièce à souder (1).
- Soulevez lentement l'électrode de la pièce à souder en faisant tourner la torche de sorte que la buse reste en contact avec la pièce à souder (2) (3).
- L'arc commencera et l'ampérage augmentera jusqu'au niveau précédemment défini (4).



ATTENTION
N’essayez pas d’amorcer l’arc en frappant l’électrode comme s’il s’agissait d’une allumette..

Avertissement!
Le soudage TIG nécessite une alimentation en gaz argon, une torche TIG, des consommables et un détendeur. Ces accessoires ne sont pas fournis de série avec le poste MIG ; veuillez contacter votre fournisseur pour plus d'informations.

INSTRUCTIONS D'ENTRETIEN

Il est recommandé de surveiller régulièrement l'équipement. Avant toute intervention de maintenance, débranchez l'équipement de l'alimentation électrique. Réduisez les intervalles de maintenance recommandés en cas de conditions d'utilisation difficiles.

INTERVALLE	ACTION
Hebdomadaire	Vérifiez l'état du câblage et des accessoires externes.
	Remplacez les composants usés de la lampe torche et des câbles de connexion. Nettoyez et resserrez les connexions électriques du circuit de soudage. Soufflez le tunnel de ventilation avec de l'air comprimé (sec) par l'orifice latéral (NE PAS retirer les panneaux latéraux pendant le soufflage).
Annuel	Procédez à une inspection complète conformément à la norme EN-60974 relative aux équipements de soudage. Contactez votre distributeur pour toute question.

DÉFAILLANCES

PROBLÈME	CAUSE	SOLUTION
Le panneau avant ne s'allume pas.	Manque de nourriture	Vérifiez le raccordement électrique. Interrupteur défectueux. Électronique défectueuse.
Le ventilateur ne fonctionne pas.	Ventilateur défectueux ou bloqué	Vérifiez qu'aucun obstacle ne gêne la rotation du ventilateur. Ventilateur défectueux.
Les rouleaux d'entraînement ne tournent pas	Tendeur très serré	Vérifiez la pression du tendeur et desserrez-le s'il est trop serré.
	Bobine emmêlée	Vérifiez que la bobine de fil n'est pas emmêlée.
	La gâchette de la lampe torche ne fonctionne pas.	Vérifiez s'ils fonctionnent en mode multithread. Vérifiez ou remplacez le bouton de la lampe torche.
Le soudage MIG est instable	polarité inversée	Vérifiez la polarité
	Gaz insuffisant	Vérifiez le gaz que vous utilisez
	Programme inapproprié sélectionné	Vérifiez le programme que vous utilisez
	Paramètres inadéquats	Vérifiez la hauteur d'arc sélectionnée et définissez-la par défaut en mode SYN.
En mode TIG, l'électrode est consommée.	Polarité incorrecte	Branchez la lampe torche à la borne négative (-).

Il n'y a pas d'arc électrique	La connexion de la pince de mise à la terre est défectueuse.	Vérifiez que le contact est bon. Vérifiez qu'il n'y a pas de peinture ni de couche isolante.

Inspections fréquentes :

Torche de soudage.

PROVAR	VÉRIFIER	SOLUTION
Ajutage	Vérifiez si des éclaboussures sont collées à la buse.	Ces objets pourraient endommager la lampe torche. Utilisez un pare-éclaboussures pour les retirer.
Pointe de contact	Vérifiez que l'embout de contact est bien fixé.	Une pointe de contact mal fixée pourrait provoquer un arc instable.
	Vérifiez que l'embout de contact n'est ni usé ni endommagé.	Une pointe de contact usée peut provoquer un arc instable et une soudure de mauvaise qualité.
Guide d'alimentation du fil	Assurez-vous que le fil et le tube d'alimentation correspondent.	Une différence de diamètre entre le fil et le tube d'alimentation peut provoquer un arc instable. Remplacez-les si nécessaire.
	Assurez-vous que le tube d'alimentation du fil n'est ni plié ni allongé.	Un pli ou un allongement du tube d'alimentation du fil peut entraîner une alimentation instable du fil et un arc électrique instable. Remplacez-le si nécessaire.
	Assurez-vous qu'aucune poussière ni projection ne s'accumule à l'intérieur du tube d'alimentation du fil, ce qui pourrait obstruer ce dernier.	En cas de poussière ou d'éclaboussures, Retirez-les.

Système d'alimentation en fil :

PROVAR	VÉRIFIER	SOLUTION
poignée de réglage de la pression	Vérifiez que la poignée de réglage de la pression est bien fixée et réglée dans la position souhaitée.	Une poignée de réglage de la pression trop lâche ou trop serrée peut provoquer une soudure instable.
tube guide-fil	Vérifiez la présence de poussière ou d'éclaboussures à l'intérieur du tube ou près de la roue d'entraînement du fil.	Enlever la poussière.
	Vérifiez si le diamètre du fil et celui du tube guide correspondent.	Un écart entre le diamètre du fil et celui du tube guide peut provoquer des projections excessives et un arc instable.
	Vérifiez si la fente d'alimentation de la tige et du fil est concentrique.	Un arc instable peut se produire.

Roue d'entraînement du fil	Vérifiez si le diamètre du fil et celui de la roue d'entraînement correspondent.	Un écart entre le diamètre du fil et la roue d'entraînement du fil peut provoquer des projections excessives et un arc instable.
	Vérifiez si la fente pour le fil est obstruée.	Remplacer si nécessaire.

Câbles :

PROVAR	VÉRIFIER	SOLUTION
câble de lampe torche	Vérifiez si le câble de la lampe torche est torsadé.	Un câble de torche torsadé provoque une alimentation en fil instable et un arc électrique instable.
	Vérifiez si le connecteur de station d'accueil est desserré.	
câble de sortie	Vérifiez que le câble est en bon état et ne présente aucun défaut.	Des mesures appropriées doivent être prises pour obtenir une soudure stable et éviter les risques de chocs électriques.
	Vérifiez si l'isolation est endommagée ou si la connexion est desserrée.	
Cordon d'alimentation	Vérifiez si le câble est complet.	N'utilisez pas l'équipement s'il est en mauvais état.
	Vérifiez si l'isolation est endommagée ou si la connexion est desserrée.	
Fil de terre	Vérifiez que les fils de terre sont correctement fixés et ne sont pas en court-circuit.	Des mesures appropriées doivent être prises pour éviter tout risque d'électrocution.
	Vérifiez que le matériel de soudage est correctement mis à la terre.	

ANOMALIES DANS LE PROCESSUS DE SOUDAGE

PROBLÈME	CAUSE
Peu de pénétration.	Faible intensité de soudage. Vitesse de soudage excessive. Polarité inversée.
Porosité dans la soudure.	Électrode humide. La pièce devient très froide lors du soudage.
Éclaboussures.	Intensité de soudage excessive.
Arc instable.	Si la pièce présente de la rouille ou est mal préparée pour le soudage, vérifiez le contact de la pince de masse.

ASSISTANCE TECHNIQUE INDIVIDUELLE

ASSISTANCE TECHNIQUE UNIQUE

SERVICE CLIENT
E-mail: solter@solter.com

Tous les propriétaires d'équipements SOLTER, en cas de panne ou de question technique, n'hésitez pas à nous contacter et notre équipe de professionnels répondra immédiatement à vos demandes.

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

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

Je déclare sous ma responsabilité que le produit
Nom:

PRACTICO MIG 160 LD
PRACTICO MIG 200 LD

L'entité à laquelle cette déclaration fait référence est conforme à la ou aux normes ou documents normatifs suivants.

EN 60974-1, EN 60974-10. Classe A

Conformément aux dispositions de la ou des directives

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

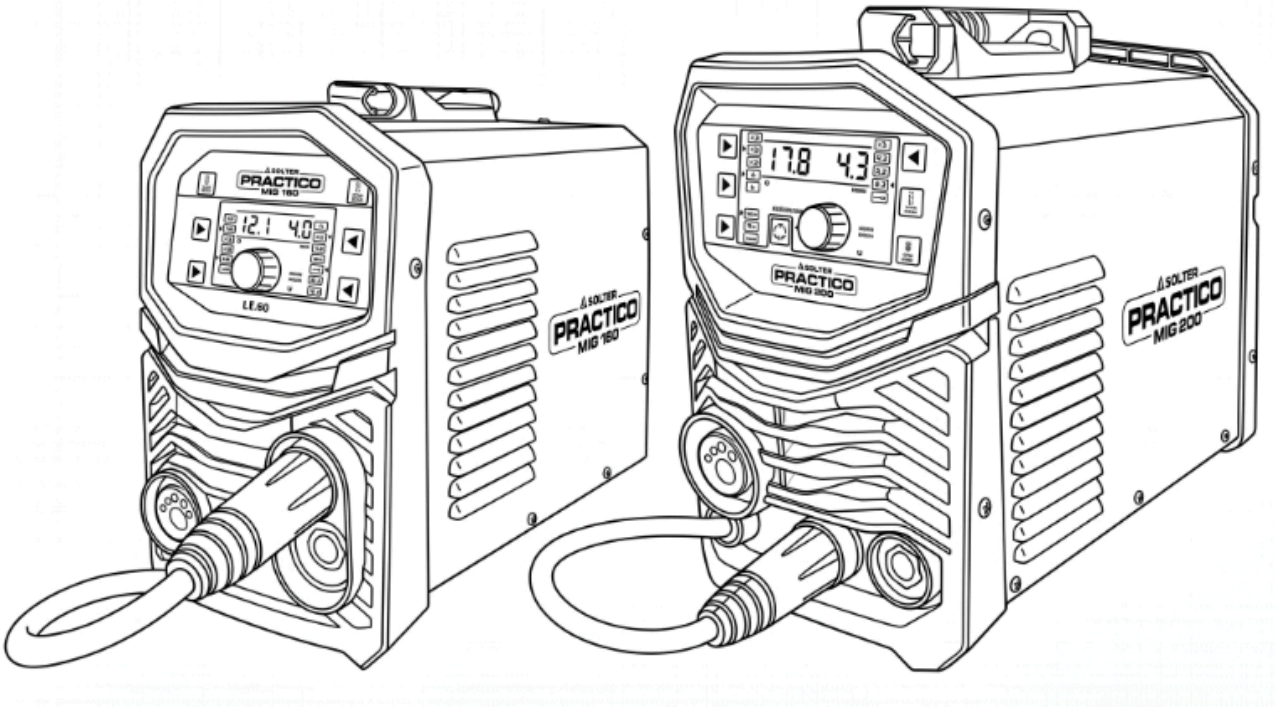
Campdevànol, en Mars 2025

INFORMATIONS SUR LA GARANTIE.

Nous offrons une garantie limitée sur ce produit contre tout défaut de matériau et de fabrication pendant une période de 12 mois à compter de la date d'achat par l'utilisateur final/consommateur.
Les conditions de garantie sont les suivantes :
La garantie ne sera valable que sur présentation de la facture d'achat mentionnant le numéro de série de l'équipement. La date d'achat doit également y figurer.
La garantie ne couvre pas les défauts causés par une mauvaise utilisation, une installation incorrecte, une modification ou une altération du produit.
Nous ne sommes pas responsables des dommages causés par une mauvaise utilisation ou une utilisation inappropriée de l'équipement.
La garantie se limite à la réparation des composants défectueux.
En cas de réparation ou de remplacement du produit, la période de garantie restera valable pour la durée restante.

SOLTER

PRACTICO



BEDIENUNGSANLEITUNG
GEBRAUCHS- UND WARTUNGSANLEITUNG
LESEN SIE DIESE ANLEITUNG SORGFÄLTIG DURCH, BEVOR SIE DAS GERÄT IN BETRIEB NEHMEN.

PRACTICO MIG 160 LD
PRACTICO MIG 200 LD

MI-03276-02 6/2026

EINFÜHRUNG

Vielen Dank, dass Sie sich für unsere Marke entschieden haben. Wir hoffen, dass die von Ihnen soeben erworbenen Schweißgeräte Ihre Erwartungen voll und ganz erfüllen und Ihnen einen sicheren, zuverlässigen und effizienten Betrieb ermöglichen.

Diese Bedienungsanleitung enthält alle Informationen, die für die korrekte Installation, Verwendung, Wartung und Instandhaltung des Geräts erforderlich sind, sowie die Sicherheitshinweise, die während des Gebrauchs zu beachten sind. Lesen Sie diese Anleitung sorgfältig durch, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen, und vergewissern Sie sich, dass Sie ihren Inhalt verstanden haben.

Schweißgeräte dürfen ausschließlich von qualifiziertem oder entsprechend geschultem Personal bedient werden, das über Kenntnisse der mit diesem Verfahren verbundenen Risiken verfügt, insbesondere der Risiken im Zusammenhang mit Elektrizität, hohen Temperaturen, Spritzern, Dämpfen und Gasen sowie Lichtbogenstrahlung.

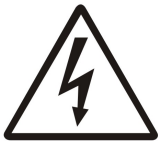
Sollten Sie Fragen zur Bedienung, Installation oder zu anderen in diesem Handbuch enthaltenen Anweisungen haben, wenden Sie sich bitte vor der Benutzung des Geräts an unseren technischen Kundendienst.

Jegliche Manipulation im Inneren der Maschine birgt die Gefahr eines Stromschlags. Öffnen oder manipulieren Sie das Gerät nicht. Reparaturen, interne Inspektionen oder technische Wartungsarbeiten dürfen nur von autorisiertem und qualifiziertem Personal durchgeführt werden.

Der Hersteller lehnt jegliche Haftung für Schäden ab, die durch unsachgemäße, fahrlässige oder nicht bestimmungsgemäße Verwendung sowie durch unbefugte Handhabung, Modifikationen oder Reparaturen entstehen.

Diese Bedienungsanleitung muss stets zusammen mit dem Gerät aufbewahrt und allen für dessen Verwendung, Wartung oder Reparatur Verantwortlichen zugänglich sein. Es liegt in der Verantwortung des Benutzers, sicherzustellen, dass das Gerät gemäß den beigefügten Anweisungen verwendet und in einem Zustand gehalten wird, der die Einhaltung der geltenden Sicherheitsanforderungen und -normen gewährleistet.

SICHERHEIT UND SCHUTZ



STROM

Die ordnungsgemäße Funktion der Maschine wird durch korrekte Installation gewährleistet. Prüfen Sie, ob die Maschinenspannung (V) mit der Netzspannung übereinstimmt. Die Erdung (T) muss IMMER angeschlossen sein.



Personen mit implantierten elektrischen Geräten (Herzschrittmachern) sollten solche Geräte nicht verwenden.



PERSÖNLICHE KLEIDUNG

Der gesamte Körper des Schweißers ist potenziell schädlichen Stoffen ausgesetzt und muss daher vollständig geschützt werden. Tragen Sie Sicherheitsschuhe, Handschuhe, Ärmelschoner, Gamaschen und Lederschürzen.



Verbrennungsschutz

Berühren Sie nach dem Schweißen niemals mit bloßen Händen den Draht oder das Material. Achten Sie darauf, dass keine Schweißpartikel auf Ihre Haut gelangen. Richten Sie den Schweißbrenner niemals auf Ihren Körper.



AUGENSCHUTZ

Schweißer und ihre Helfer müssen Schutzbrillen mit Filtern tragen, die für das menschliche Auge schädliche Strahlung abhalten. Spezielle Sichtblenden ermöglichen es ihnen, den Schweißbereich während des Vorgangs zu beobachten.



BRANDSCHUTZ

Beim Schweißen entstehen glühende Metallspritzer, die Brände verursachen können. Verwenden Sie die Maschine nicht in Umgebungen mit brennbaren Gasen. Entfernen Sie alle brennbaren Materialien aus dem Arbeitsbereich. Schützen Sie Gasflaschen gemäß den jeweiligen Vorschriften.



Schutz vor Gaszylindern

Flaschen mit Schutzgasen werden unter hohem Druck gelagert. Bei Beschädigung besteht Explosionsgefahr. Gehen Sie daher stets vorsichtig mit Flaschen um und schweißen Sie in größtmöglichem Abstand zu ihnen.



Beim Schweißen oder Schneiden von Tanks mit brennbaren Stoffen besteht ein hohes Explosionsrisiko. Es wird empfohlen, einen Feuerlöscher griffbereit zu haben.



SCHUTZ VOR GASEN UND DÄMPFEN.

Die beim Schweißen entstehenden Gase und Dämpfe können gefährlich sein, daher werden verschiedene Vorsichtsmaßnahmen empfohlen.

Verwenden Sie die Geräte nur in ausreichend belüfteten Bereichen und setzen Sie sich nicht direkt den Gasen aus.

Bei unzureichender Belüftung ist ein geeignetes Atemfiltergerät zu verwenden.



ELEKTROMAGNETISCHE STÖRUNGEN

Elektromagnetische Störungen durch Schweißgeräte können den Betrieb empfindlicher Geräte (Computer, Roboter usw.) beeinträchtigen. Stellen Sie sicher, dass alle Geräte im Schweißbereich gegen elektromagnetische Strahlung abgeschirmt sind. Um die Strahlung zu minimieren, verwenden Sie möglichst kurze Schweißkabel, die nach Möglichkeit parallel zueinander auf dem Boden verlegt werden. Halten Sie einen Mindestabstand von 100 Metern zu störungsanfälligen Geräten ein. Achten Sie auf eine ordnungsgemäße Erdung des Schweißgeräts. Sollten weiterhin Störungen auftreten, muss der Bediener zusätzliche Maßnahmen ergreifen, wie z. B. die Schweißmaschine an einem anderen Ort aufstellen, Filter verwenden und abgeschirmte Kabel einsetzen, um Störungen anderer Geräte auszuschließen.



RECYCELT

Gemäß der europäischen Verordnung 2012/19/EU über Elektro- und Elektronik-Altgeräte müssen die Geräte am Ende ihrer Nutzungsdauer bei Ihrem örtlichen Recyclingzentrum abgegeben werden.

TECHNISCHE DATEN

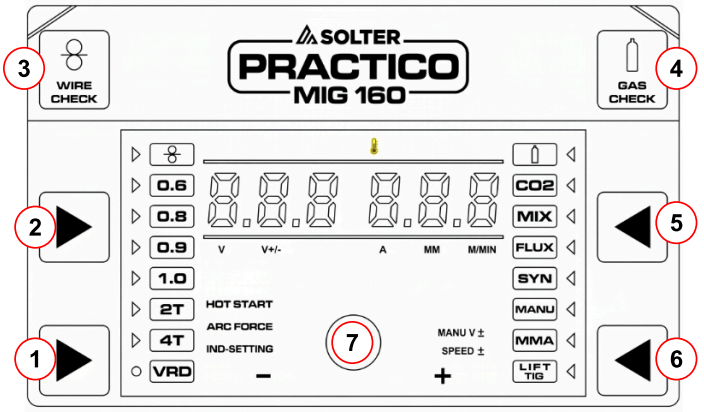
MODELL	PRAKTISCHE MIG 160 LD			PRAKTISCHE MIG 200 LD		
Versorgungsspannung (V)	230±10%			230±10%		
Leistungsaufnahme (kVA)	7	5.3	7.3	9,9	7.4	8,5
Eingangsstrom (Imax/Ieff) (A)	36/16	24.11.	31/14	43/19	32/14	37/17
Ausgangsstrom (A)	50-160	10-160	10-150	50-200	10-200	10-160
Funktion	MICH	LIFT TIG	GUT	MICH	DREHEN	GUT
Einschaltdauer (40℃ 10min)	20 % 160 A	20 % 160 A	20 % 150 A	20 % 200	20 % 200	20 % 160
	60 % 92A	60 % 92A	60% 87A	60 % 115 A	60 % 115 A	60 % 92A
	100% 72A	100% 72A	100%67A	100% 89A	100% 89A	100% 72A
Leerlaufspannung (V)	50	1-25	50	50	1-25	50
Effizienz (%)	83	81	83	83	81	86
Leistungsfaktor	0,62	0,65	0,69	0,6	0,61	0,62
IP	21S			21S		
Isolationsklasse	H			H		
Belüftung	LÜFTER & LUFT			LÜFTER & LUFT		
Abmessungen (mm)	413 x 162 x 278			465 x 185 x 295		
Drahtdurchmesser (mm)	0,6-0,8-1,0	/	Ø2,5, Ø3,2	0,6-0,8-0,9-1,0	/	Ø2,5, Ø3,2, Ø4,0
Peso (KGS)	7,58			9,38		

ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

Multiprozess-Schweißanlage mit Invertertechnologie.
Speziell entwickelt für das MIG-Schweißen von Stahl. Schweißleistung bis zu 1 mm Drahtdurchmesser.
Automatisierte Prozesssteuerung dank synergistischer Technologie.
Kontrolle des Lichtbogenzündvorgangs und des abschließenden Abbrands.
Anpassung der Bughöhe und -dynamik.

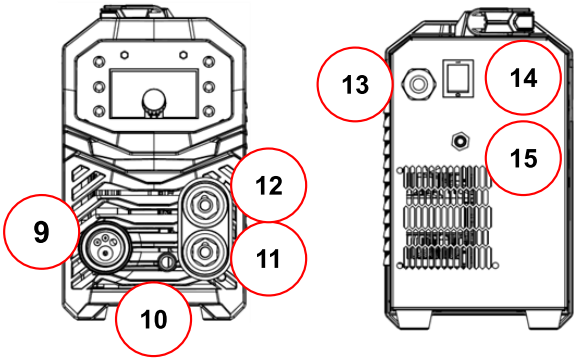
Frontplatte. PRACTICAL MIG 160 LD

1. Taste zur Auswahl der 2T/4T/VRD-Funktion.
2. Taste zur Auswahl des Drahtdurchmessers (0,6/0,8/0,9/1,0) und des manuellen MIG-Modus.
3. Thread-Prüffunktion.
4. Gasprüffunktion.
5. Taste zur Auswahl der Gasart: CO2/Mischgas/Kein Gas.
6. Taste zur Auswahl des Schweißmodus MIG/MMA/LIFT TIG.
7. Drehknopf zur Einstellung verschiedener Parameter. Spannung, Schweißstrom, Drahtvorschubgeschwindigkeit, Induktivität, Heißstart und Lichtbogenstärke.



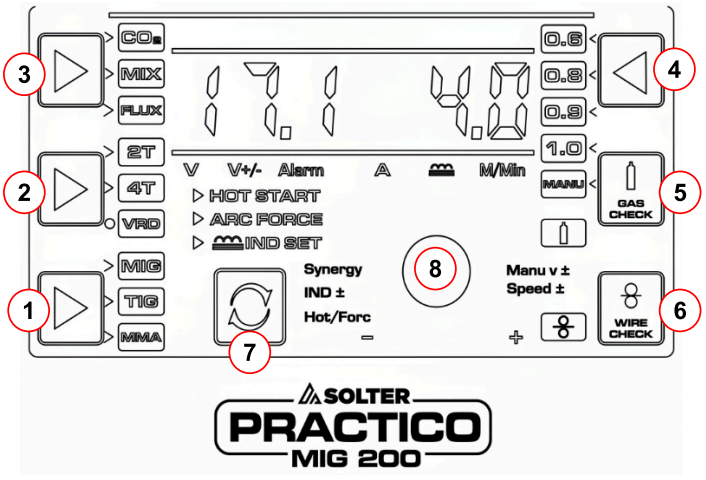
Hintere:

9. Europäischer Brenneranschluss.
10. Polaritätskabel für Taschenlampen.
11. Lötanschluss für Pluspol (+)
12. Lötanschluss für Minuspol (-)
13. Stromkabel.
14. Zündschalter.
15. Schweißgaseinlass.



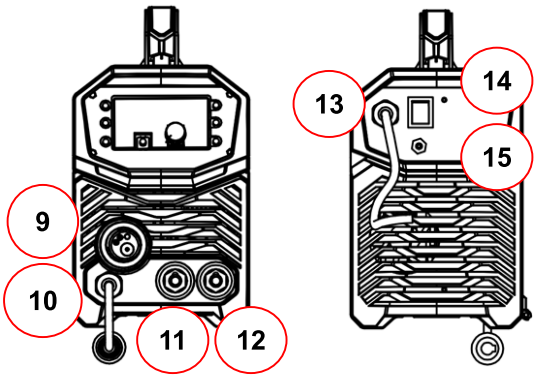
Frontplatte. PRACTICAL MIG 200 LD

1. Taste zur Auswahl des Schweißmodus MIG/MMA/LIFT TIG.
2. Taste zur Auswahl der 2T/4T/VRD-Funktion.
3. Taste zur Auswahl der Gasart: CO2/Mischgas/Kein Gas.
4. Taste zur Auswahl des Drahtdurchmessers (0,6/0,8/0,9/1,0) und des manuellen MIG-Modus.
5. Gasprüffunktion.
6. Thread-Prüffunktion.
7. Taste zur Auswahl der Induktivitäts-/Heißstart-/Lichtbogenkraftfunktion
8. Drehknopf zur Einstellung von Schweißspannung, Stromstärke und Spannung, Drahtvorschubgeschwindigkeit, Induktivität, Heißstart und Lichtbogenstärke



Hintere:

9. Europäischer Brenneranschluss.
10. Polaritätskabel für Taschenlampen.
11. Lötanschluss für Pluspol (+)
12. Lötanschluss für Minuspol (-)
13. Stromkabel.
14. Zündschalter.
15. Schweißgaseinlass.

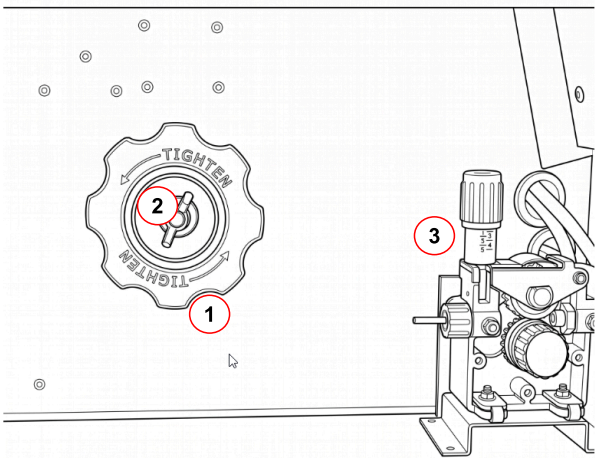


Start-up.

MIG-Schweißanlage und Betrieb

Installation der Drahttrommel und Einstellung der Drahtvorschubspannung

- Öffnen Sie die Tür des Schweißgeräts und entfernen Sie den Spulenhalteknopf von der Drahtspulenwelle (1).
- Schieben Sie die Drahtspule zur Mitte der Welle. Achten Sie dabei darauf, dass der Antriebsstift der Welle in eine Speiche der Drahtspule einrastet.
- Ersetzen Sie den Spulenhalteknopf (1).
- Um die Spulenspannung einzustellen, ziehen Sie den Spulenhalteknopf (2) allmählich fest, bis Sie beim Drehen der Drahtspule auf der Achse einen leichten Widerstand spüren.
- Ist die Spannung zu gering, dreht sich die Drahtspule frei auf der Welle und es kann zu Drahtverwicklungen kommen.
- Ist die Spannung zu hoch, kann die Bremsrolle das Abziehen des Drahtes von der Spule erschweren und die eingestellte Drahtgeschwindigkeit beeinträchtigen.
- Stellen Sie die Rollenspannung (3) für optimale Traktion ein. Die maximale Einstellung ist nicht die optimale Position.



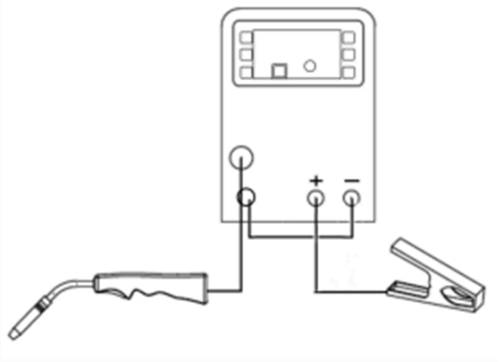
Warnung!

Vor dem Wechseln der Vorschubwalze oder der Drahtspule muss sichergestellt werden, dass die Schweißmaschine ausgeschaltet ist.

Warnung!

Die Verwendung einer zu hohen Versorgungsspannung führt zu einem schnellen und vorzeitigen Verschleiß der Antriebsrolle, des Stützlagers und des Antriebsmotors.

Konfiguration für das gaslose MIG-Schweißen



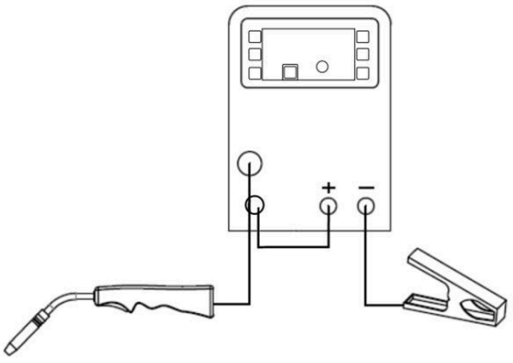
Schließen Sie den MIG-Brenner an den Anschluss an der Vorderseite des Schweißgeräts an. Er sollte im Uhrzeigersinn fest angezogen werden.
Prüfen Sie, ob der Fülldraht, die Antriebsrolle und die Schweißdüse korrekt installiert und geeignet sind.
Schließen Sie das Stromkabel des Schweißbrenners an den Minuspol (-) der Schweißsteckdose an.
Schließen Sie das Erdungskabel mit Schnellanschluss an den Pluspol (+) an. Siehe Abbildung unten.
Schließen Sie die Masseklemme an das Werkstück an. Der Kontakt zum Werkstück muss fest sein, und das Metall muss an der Kontaktstelle sauber und frei von Korrosion, Farbe oder Zunder sein.

Modusauswahl.



1 - MIG-Modus auswählen
2 - Die Art des Schweißens, in diesem Fall FLU
3 - Wählen Sie den Durchmesser des Drahtes, den wir verwenden werden.

Konfiguration für den gasgeschützten MIG-Schweißvorgang



Schließen Sie den MIG-Brenner an den Anschluss an der Vorderseite des Schweißgeräts an. Er sollte im Uhrzeigersinn fest angezogen werden.
Prüfen Sie, ob der Fülldraht, die Antriebsrolle und die Schweißdüse korrekt installiert und geeignet sind.
Schließen Sie das Stromkabel des Schweißbrenners an den positiven (+) Schweißausgangsanschluss an.
Verbinden Sie den Schnellverbinder des Erdungsdrahtes mit dem negativen (-) Lötanschluss.
Schließen Sie die Masseklemme an das Werkstück an. Der Kontakt zum Werkstück muss fest sein, und das Metall muss an der Kontaktstelle sauber und frei von Korrosion, Farbe oder Zunder sein.**Die**
Schließen Sie das Gas an den Einlass auf der Rückseite an. Der Gasdurchfluss sollte je nach Anwendung zwischen 8 und 15 l/min eingestellt werden.

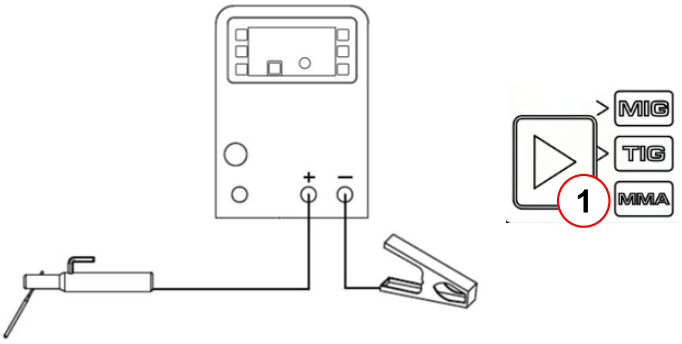


1 - MIG-Modus auswählen
2 - Wählen Sie das Gas aus, das wir verwenden werden.
3. Wählen Sie den Durchmesser des Drahtes, den wir verwenden werden.

Warnung!
Für das MIG-Schweißen mit Schutzgas werden eine Schutzgasquelle und ein Gasregler benötigt. Diese Zubehörteile sind nicht im Lieferumfang des MIG-Schweißgeräts enthalten. Weitere Informationen erhalten Sie bei Ihrem Händler vor Ort.

MMA-Schweißverbindung.

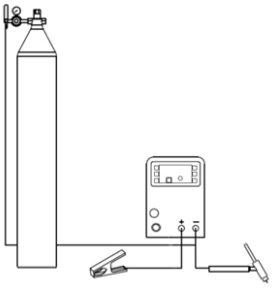
Verbinden Sie den Schnellverbinder des Elektrodenhalters mit dem positiven (+) Schweißausgangsanschluss.
Verbinden Sie den Schnellverbinder des Erdungskabels mit dem negativen (-) Lötanschluss. Siehe Abbildung.
MMA-Modus auswählen



Warnung!
Zum MMA-Schweißen mit einer umhüllten Elektrode wird ein Satz MMA-Kabel benötigt.

TIG-Liftschweißverbindung.

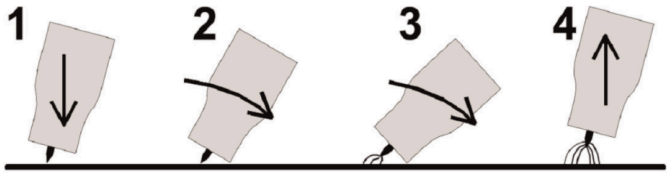
Verbinden Sie den Schnellanschluss des WIG-Brenners mit dem negativen (-) Schweißausgangsanschluss.
Verbinden Sie den Schnellverbinder des Erdungsdrahtes mit dem positiven (+) Lötanschluss.
Schließen Sie das Schutzgas (Ar 100%) direkt an den Brenner an.
Stellen Sie eine Durchflussrate zwischen 10 und 15 l/min ein.
WIG-Modus auswählen.





Anleitung zum Zünden des TIG-Lift-Lichtbogens.

- Öffnen Sie das Gasventil am Brenner.
- Drücken Sie die Elektrode leicht gegen das zu verschweißende Werkstück (1).
- Heben Sie die Elektrode langsam vom Werkstück ab, indem Sie den Brenner drehen, sodass die Düse in Kontakt mit dem zu schweißenden Werkstück bleibt (2) (3).
- Der Lichtbogen wird sich bilden und die Stromstärke wird auf den zuvor eingestellten Wert (4) ansteigen.



AUFMERKSAMKEIT
Versuchen Sie nicht, den Lichtbogen durch Berühren der Elektrode wie bei einem Streichholz zu entzünden.Die

Warnung!
Zum WIG-Schweißen werden eine Argon-Gasversorgung, ein WIG-Brenner, Schweißzusatzwerkstoffe und ein Gasregler benötigt. Diese Zubehörteile sind nicht standardmäßig im Lieferumfang des MIG-Schweißgeräts enthalten; wenden Sie sich für weitere Informationen an Ihren Lieferanten.

WARTUNGSANLEITUNG

Eine regelmäßige Überwachung des Geräts wird empfohlen. Vor jeglichen Wartungsarbeiten muss das Gerät vom Stromnetz getrennt werden. Bei erschwerten Betriebsbedingungen sollten die empfohlenen Wartungsintervalle verkürzt werden.

INTERVALL	AKTION
Wöchentlich	Überprüfen Sie den Zustand der Verkabelung und des externen Zubehörs.
	Ersetzen Sie verschlissene Bauteile in der Taschenlampe und den Anschlusskabeln. Reinigen und ziehen Sie die elektrischen Verbindungen des Schweißstromkreises fest. Blasen Sie den Lüftungstunnel mit Druckluft (trockener Luft) durch die seitliche Lüftungsöffnung aus (die seitlichen Abdeckungen dürfen während des Ausblasens NICHT entfernt werden).
Jährlich	Führen Sie eine vollständige Prüfung gemäß der Norm EN-60974 für Schweißgeräte durch. Wenden Sie sich bei Fragen an Ihren Händler.

PANNUNGEN

PROBLEM	URSACHE	LÖSUNG
Die Frontblende leuchtet nicht.	Nahrungsmangel	Überprüfen Sie den elektrischen Anschluss. Defekter Schalter. Defekte Elektronik.
Der Ventilator funktioniert nicht.	Lüfterstörung oder -blockierung	Prüfen Sie, ob die Drehung des Lüfters durch keine Hindernisse behindert wird. Defekter Lüfter.
Die Antriebsrollen drehen sich nicht.	Sehr straffer Spanner	Prüfen Sie den Spanndruck und lockern Sie ihn, falls er zu hoch ist.
	Verhedderte Rolle	Prüfen Sie, ob die Drahttrommel nicht verheddert ist.
	Der Auslöser der Taschenlampe funktioniert nicht.	Prüfen Sie, ob sie im Threading-Modus funktionieren. Überprüfen oder ersetzen Sie den

		Taschenlampenknopf.
Das MIG-Schweißen ist instabil	Umgekehrte Polarität	Überprüfen Sie die Polarität.
	Unzureichendes Gas	Überprüfen Sie das Gas, das Sie verwenden.
	Unpassendes Programm ausgewählt	Überprüfen Sie das von Ihnen verwendete Programm.
	Unzureichende Einstellungen	Überprüfen Sie die ausgewählte Bogenhöhe und stellen Sie sie standardmäßig auf SYN-Modus ein.
Im WIG-Schweißmodus wird die Elektrode verbraucht.	Falsche Polarität	Schließen Sie die Taschenlampe an den Minuspol (-) an.
Es gibt keinen Lichtbogen.	Die Erdungsklemmenverbindung ist fehlerhaft.	Prüfen Sie, ob der Kontakt in Ordnung ist. Prüfen Sie, ob keine Farbe oder Isolierschicht vorhanden ist.

Regelmäßige Inspektionen:

Schweißbrenner.

PROVAR	ÜBERPRÜFEN	LÖSUNG
Düse	Prüfen Sie, ob Spritzer an der Düse haften geblieben sind.	Diese könnten die Taschenlampe beschädigen. Verwenden Sie einen Spritzschutz, um sie zu entfernen.
Kontakt-Tipp	Prüfen Sie, ob die Kontaktspitze fest sitzt.	Eine lockere Kontaktspitze kann einen instabilen Lichtbogen verursachen.
	Prüfen Sie, ob die Kontaktspitze abgenutzt oder beschädigt ist.	Eine abgenutzte Kontaktspitze kann einen instabilen Lichtbogen und eine schlechte Schweißnaht verursachen.
Drahtvorschubführung	Stellen Sie sicher, dass Draht und Zuleitung zusammenpassen.	Ein Durchmesserunterschied zwischen Draht und Zuleitung kann einen instabilen Lichtbogen verursachen. Ersetzen Sie die Zuleitung(en) gegebenenfalls.
	Achten Sie darauf, dass das Drahtvorschubrohr nicht verbogen oder verlängert ist.	Eine Biegung oder Verlängerung des Drahtvorschubrohrs kann zu ungleichmäßigem Drahtvorschub und einem instabilen Lichtbogen führen. Ersetzen Sie es gegebenenfalls.
	Achten Sie darauf, dass sich im Inneren des Drahtvorschubrohrs kein Staub oder Spritzer ansammeln, da dies den Drahtvorschubbehälter verstopfen könnte.	Falls Staub oder Spritzer auftreten, Entferne sie.

Drahtzuführungssystem:

PROVAR	ÜBERPRÜFEN	LÖSUNG
Druckeinstellgriff	Prüfen Sie, ob der Druckeinstellhebel fest sitzt und in der gewünschten Position eingestellt ist.	Ein zu lockerer oder zu fest angezogener Druckeinstellhebel kann zu einer instabilen Schweißnaht führen.
Drahtvorschubführungsrohr	Prüfen Sie, ob sich im Inneren des Rohrs oder in der Nähe der Drahtvorschubrolle Staub oder Spritzer befinden.	Entfernen Sie den Staub.
	Prüfen Sie, ob der Durchmesser des Drahtes und des Führungsrohres übereinstimmen.	Eine Diskrepanz zwischen dem Drahtdurchmesser und dem Führungsrohr kann zu übermäßigen Spritzern und einem instabilen Lichtbogen führen.
	Prüfen Sie, ob die Führungsschiene für Stange und Draht konzentrisch ist.	Es kann zu einem instabilen Lichtbogen kommen.
Drahtvorschubrad	Prüfen Sie, ob Drahtdurchmesser und Vorschubrad zusammenpassen.	Eine Diskrepanz zwischen Drahtdurchmesser und Drahtvorschubrad kann zu übermäßigem Spritzern und einem instabilen Lichtbogen führen.
	Prüfen Sie, ob der Kabelschlitz blockiert ist.	Ersetzen Sie sie gegebenenfalls.

Kabel:

PROVAR	ÜBERPRÜFEN	LÖSUNG
Taschenlampenkabel	Prüfen Sie, ob das Kabel der Taschenlampe verdreht ist.	Ein verdrehtes Schweißbrennerkabel verursacht eine instabile Drahtzufuhr und einen instabilen Lichtbogen.
	Prüfen Sie, ob der Dockinganschluss locker ist.	
Ausgangskabel	Prüfen Sie, ob das Kabel in einwandfreiem Zustand ist und keine Mängel aufweist.	Es müssen geeignete Maßnahmen getroffen werden, um eine stabile Schweißnaht zu erzielen und mögliche Stromschläge zu vermeiden.
	Prüfen Sie, ob die Isolierung beschädigt ist oder ob die Verbindung locker ist.	
Netzkabel	Prüfen Sie, ob das Kabel vollständig ist.	Das Gerät darf nicht benutzt werden, wenn es sich in einem schlechten Zustand befindet.
	Prüfen Sie, ob die Isolierung beschädigt ist oder ob die Verbindung locker ist.	
Erdungskabel	Prüfen Sie, ob die Erdungsdrähte ordnungsgemäß befestigt und nicht kurzgeschlossen sind.	Es sollten geeignete Maßnahmen ergriffen werden, um mögliche Stromschläge zu vermeiden.
	Prüfen Sie, ob die Schweißgeräte ordnungsgemäß geerdet sind.	

ANOMALIEN IM SCHWEISSPROZESS

PROBLEM	URSACHE
Geringe Eindringtiefe.	Geringe Schweißintensität. Zu hohe Schweißgeschwindigkeit. Umgekehrte Polarität.
Porosität in der Schweißnaht.	Nasselektrode. Das Werkstück wird beim Schweißen sehr kalt.
Spritzer.	Übermäßige Schweißintensität.
Instabiler Bogen.	Bei Teilen mit Rost oder schlecht für das Schweißen vorbereiteten Teilen den Kontakt der Masseklemme überprüfen.

EINZELNER TECHNISCHER HILFE

EINZELNER TECHNISCHER SUPPORT

KUNDENDIENST
E-Mail:solter@solter.com

Alle Besitzer von SOLTER-Geräten sollten im Falle einer Störung oder technischer Fragen nicht zögern, uns zu kontaktieren. Unser professionelles Team wird sich umgehend um Ihre Anfragen kümmern.

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

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

Ich erkläre hiermit in eigener Verantwortung, dass das Produkt
Name:

PRACTICO MIG 160 LD
PRACTICO MIG 200 LD

Die Einrichtung, auf die sich diese Erklärung bezieht, erfüllt die folgenden Normen bzw. normativen Dokumente.

EN 60974-1, EN 60974-10. Klasse A

Gemäß den Bestimmungen der Richtlinie(n)

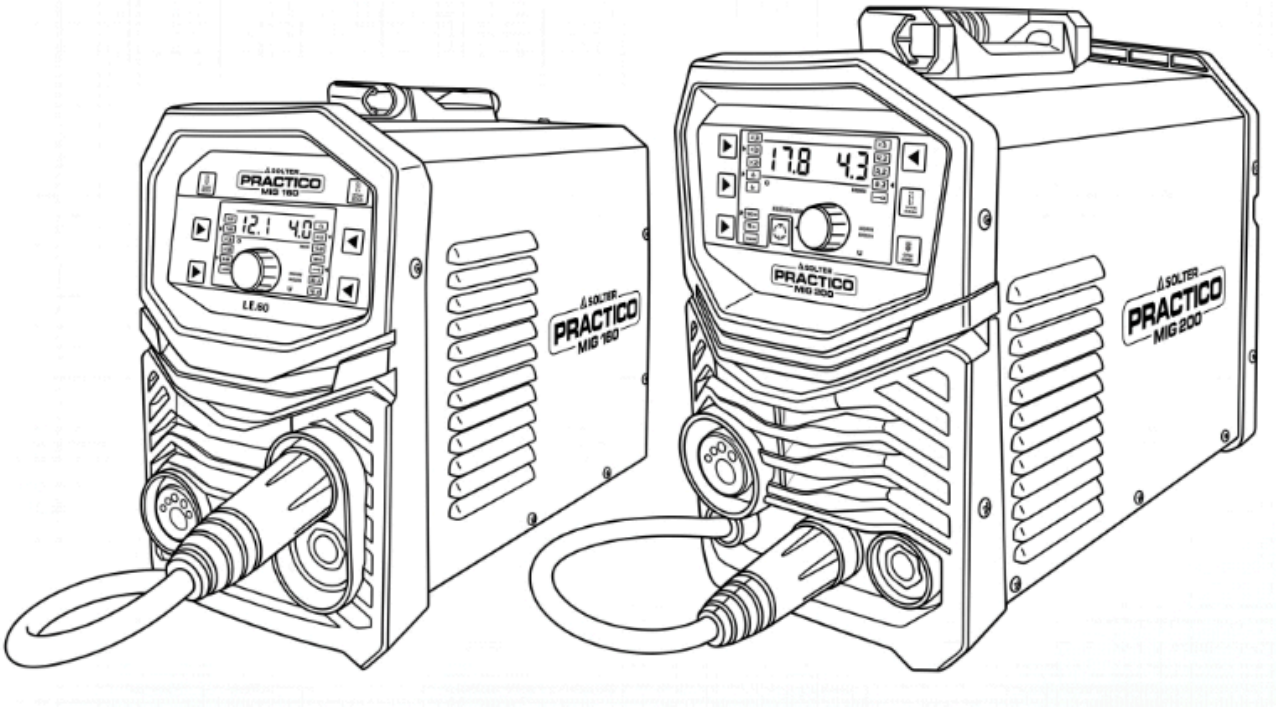
2014/35/CE (LVD), 2014/30/CE (EMC), 2011/65/EG (ROHS), 2019/1784/CE (EcoD)

Campdevànol, im März 2025

GARANTIEINFORMATIONEN.

Wir gewähren für dieses Produkt eine eingeschränkte Garantie gegen Material- und Verarbeitungsfehler für einen Zeitraum von 12 Monaten ab Kaufdatum durch den Endverbraucher.
Die Garantiebedingungen lauten wie folgt:
Die Garantie gilt nur bei Vorlage der Kaufrechnung, die mit der Seriennummer des Geräts verknüpft ist. Das Kaufdatum muss ebenfalls angegeben sein.
Die Garantie deckt keine Mängel ab, die durch Missbrauch, unsachgemäße Installation, Modifikation oder Manipulation des Produkts verursacht wurden.
Wir übernehmen keine Haftung für Schäden, die durch Missbrauch oder unsachgemäße Verwendung des Geräts entstehen.
Die Garantie beschränkt sich auf die Reparatur defekter Bauteile.
Im Falle einer Reparatur oder eines Austauschs des Produkts bleibt die Garantiezeit für den verbleibenden Zeitraum gültig.

PRACTICO



MANUALE DI ISTRUZIONI
ISTRUZIONI PER L'USO E LA MANUTENZIONE
LEGGERE ATTENTAMENTE QUESTO MANUALE PRIMA DI AVVIARE L'APPARECCHIATURA.

PRACTICO MIG 160 LD
PRACTICO MIG 200 LD

MI-03276-02 6/2026

INTRODUZIONE

Grazie per aver scelto il nostro marchio. Ci auguriamo che l'attrezzatura per la saldatura che avete appena acquistato soddisfi appieno le vostre aspettative e vi garantisca un funzionamento sicuro, affidabile ed efficiente.

Questo manuale di istruzioni contiene le informazioni necessarie per la corretta installazione, l'uso, la manutenzione e la conservazione dell'apparecchiatura, nonché le avvertenze di sicurezza che devono essere osservate durante il suo utilizzo. Prima di avviare la macchina, leggere attentamente questo manuale e assicurarsi di averne compreso il contenuto.

Le attrezzature per la saldatura devono essere utilizzate esclusivamente da personale qualificato o adeguatamente formato, a conoscenza dei rischi associati a questo tipo di processo, in particolare quelli relativi all'elettricità, alle alte temperature, alle proiezioni, ai fumi e ai gas e alle radiazioni dell'arco elettrico.

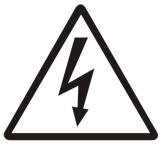
In caso di domande sul funzionamento, sull'installazione o su qualsiasi altra istruzione contenuta in questo manuale, si prega di contattare il nostro servizio di assistenza tecnica prima di utilizzare l'apparecchiatura.

La manipolazione interna della macchina può comportare un grave rischio di scossa elettrica. Non aprire né manomettere l'apparecchiatura. Qualsiasi riparazione, ispezione interna o manutenzione tecnica deve essere eseguita esclusivamente da personale autorizzato e qualificato.

Il produttore declina ogni responsabilità derivante da un uso improprio, negligente o non conforme alle istruzioni, nonché da manipolazioni, modifiche o riparazioni non autorizzate.

Questo manuale deve essere sempre conservato insieme all'apparecchiatura ed essere a disposizione di tutte le persone responsabili del suo utilizzo, manutenzione o riparazione. È responsabilità dell'utente assicurarsi che l'apparecchiatura venga utilizzata secondo le istruzioni fornite e che sia mantenuta in condizioni idonee al rispetto dei requisiti e degli standard di sicurezza applicabili.

SICUREZZA E PROTEZIONE



ELETTRICITÀ

Il corretto funzionamento della macchina è garantito da una corretta installazione. Verificare che la tensione (V) della macchina corrisponda alla tensione di rete. Il collegamento di terra (T) deve essere SEMPRE collegato.



Le persone con dispositivi elettrici impiantati (PACEMAKER) non devono utilizzare dispositivi di questo tipo.



ABBIGLIAMENTO PERSONALE

L'intero corpo del saldatore è esposto ad agenti potenzialmente nocivi, quindi deve essere completamente protetto. Indossare scarpe antinfortunistiche, guanti, maniche, ghette e grembiuli di pelle.



PROTEZIONE DALLE USTIONI

Una volta saldato, non toccare mai a mani nude alcuna parte del filo o del materiale. Evita che eventuali particelle volanti entrino in contatto con la pelle. Non puntare la torcia su nessuna parte del corpo.



PROTEZIONE DEGLI OCCHI

I saldatori e i loro assistenti devono indossare occhiali di sicurezza dotati di filtri che bloccano le radiazioni dannose per gli occhi. Schermi speciali consentono loro di osservare l'area di saldatura durante il processo.



PROTEZIONE ANTINCENDIO

Il processo di saldatura produce schizzi di metallo incandescente che possono provocare incendi. Non utilizzare la macchina in ambienti con gas infiammabili. Pulire l'area di lavoro da tutti i materiali combustibili. Proteggere le bombole di gas secondo le specifiche esigenze.



PROTEZIONE CONTRO LE BOMBOLE DEL GAS

Le bombole contenenti gas protettivi sono immagazzinate ad alta pressione. Se danneggiate, possono esplodere. Maneggiare sempre le bombole con cura e saldare il più lontano possibile da esse.



Durante la saldatura o il taglio di serbatoi contenenti materiali infiammabili, sussiste un elevato rischio di esplosione. Si raccomanda di tenere a portata di mano un estintore.



PROTEZIONE CONTRO GAS E FUMI.

I gas e i fumi prodotti durante il processo di saldatura possono essere pericolosi, pertanto si raccomanda di adottare una serie di precauzioni.

Utilizzare l'attrezzatura in aree adeguatamente ventilate e non esporsi direttamente ai gas.

In caso di ventilazione insufficiente, utilizzare un dispositivo di filtraggio adeguato per la respirazione.



DISTURBI ELETTROMAGNETICI

Le interferenze elettromagnetiche generate dalle apparecchiature di saldatura possono interferire con il funzionamento di dispositivi sensibili (computer, robot, ecc.). Assicurarsi che tutte le apparecchiature presenti nell'area di saldatura siano resistenti alle radiazioni elettromagnetiche. Per ridurre al minimo le radiazioni, utilizzare cavi di saldatura il più corti possibile, possibilmente disposti parallelamente sul pavimento. Lavorare ad una distanza di almeno 100 metri dalle apparecchiature sensibili alle interferenze. Assicurarsi che l'apparecchiatura di saldatura sia correttamente messa a terra. Se i problemi di interferenza persistono, l'operatore deve adottare ulteriori misure, come lo spostamento della saldatrice, l'utilizzo di filtri e l'impiego di cavi schermati, per evitare interferenze con altre apparecchiature.



RICICLATO

In ottemperanza al Regolamento europeo 2012/19/UE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche, le apparecchiature, al termine del loro ciclo di vita utile, devono essere consegnate al centro di riciclaggio locale.

DATI TECNICI

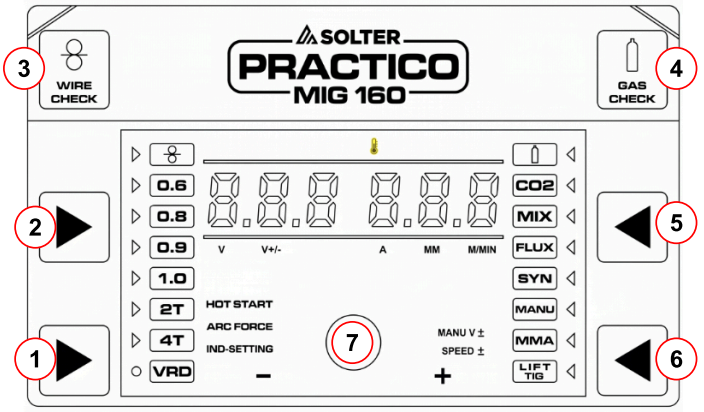
MODELLO	SALDATRICE MIG PRATICA 160 LD			SALDATRICE MIG 200 LD PRATICA		
Tensione di alimentazione (V)	230±10%			230±10%		
Potenza assorbita (kVA)	7	5.3	7.3	9.9	7.4	8.5
Corrente di ingresso (Imax/Ieff) (A)	36/16	24/11	31/14	43/19	32/14	37/17
Corrente di uscita (A)	50-160	10-160	10-150	50-200	10-200	10-160
Funzione	ME	LIFT TIG	BENE	ME	TURNING	BENE
Ciclo di lavoro (40℃ 10 min)	20% 160A	20% 160A	20% 150A	20% 200	20% 200	20% 160
	60% 92A	60% 92A	60% 87A	60% 115A	60% 115A	60% 92A
	100% 72A	100% 72A	100%67A	100% 89A	100% 89A	100% 72A
Tensione a circuito aperto (V)	50	1-25	50	50	1-25	50
Efficienza (%)	83	81	83	83	81	86
fattore di potenza	0,62	0,65	0,69	0,6	0,61	0,62
IP	21S			21S		
Classe di isolamento	H			H		
Ventilazione	VENTILATORE E ARIA			VENTILATORE E ARIA		
Dimensioni (mm)	413X162X278			465X185X295		
Diametro del filo (mm)	0,6-0,8-1,0	/	Ø2,5, Ø3,2	0,6-0,8-0,9-1,0	/	Ø2,5,Ø3,2,Ø4,0
Peso (kg)	7,58			9.38		

DESCRIZIONE GENERALE

Apparecchiatura di saldatura multiprocesso con tecnologia inverter.
Specificamente progettata per la saldatura MIG dell'acciaio. Capacità di saldatura di fili fino a 1 mm.
Gestione automatizzata dei processi grazie a tecnologie sinergiche.
Controllo dell'innesco dell'arco e della fase finale di combustione.
Regolazione dell'altezza e della dinamica dell'arco.

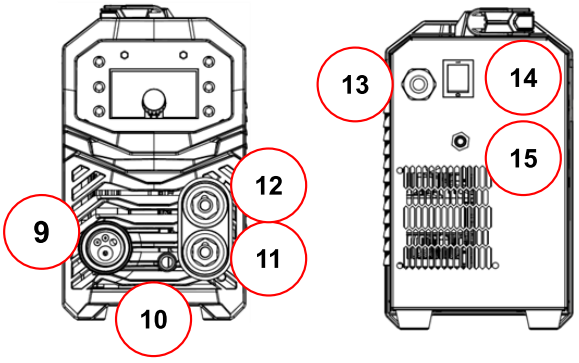
Pannello frontale. PRATICA MIG 160 LD

1. Pulsante per selezionare la funzione 2T/4T/VRD.
2. Pulsante per selezionare il diametro del filo (0,6/0,8/0,9/1,0) e la modalità MIG manuale.
3. Funzione di controllo dei thread.
4. Funzione di controllo del gas.
5. Pulsante per selezionare il tipo di gas: CO2/Miscela di gas/Nessun gas.
6. Pulsante per selezionare la modalità di saldatura MIG/MMA/LIFT TIG.
7. Manopola per la regolazione di diversi parametri: tensione, corrente di saldatura, velocità di avanzamento del filo, induttanza, avvio a caldo e intensità dell'arco.



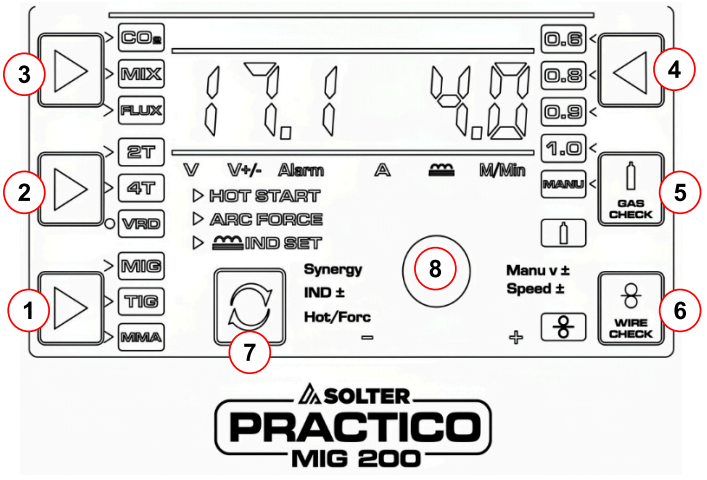
Posteriore:

9. Connettore per torcia di tipo europeo.
10. Cavo di polarità della torcia.
11. Terminale di uscita di saldatura positivo (+)
12. Terminale di uscita di saldatura negativo (-)
13. Cavo di alimentazione.
14. Interruttore di accensione.
15. Ingresso del gas di saldatura.

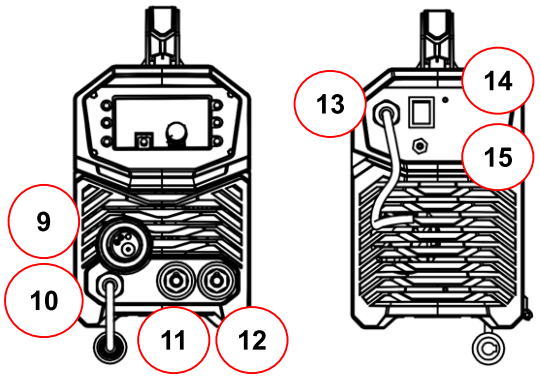


Pannello frontale. PRATICA MIG 200 LD

1. Pulsante per selezionare la modalità di saldatura MIG/MMA/LIFT TIG.
2. Pulsante per selezionare la funzione 2T/4T/VRD.
3. Pulsante per selezionare il tipo di gas: CO2/Miscela di gas/Nessun gas.
4. Pulsante per selezionare il diametro del filo (0,6/0,8/0,9/1,0) e la modalità MIG manuale.
5. Funzione di controllo del gas.
6. Funzione di controllo della filettatura.
7. Pulsante per selezionare la funzione induttanza/avvio a caldo/forza dell'arco
8. Manopola per la regolazione di tensione di saldatura, corrente e tensione, velocità di avanzamento del filo, induttanza, avvio a caldo e intensità dell'arco.



Posteriore:



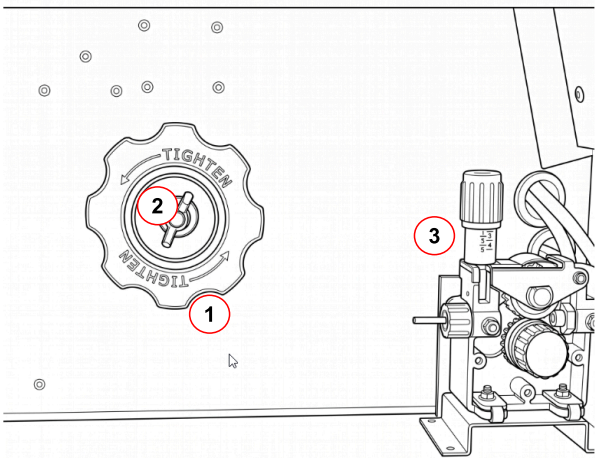
9. Connettore per torcia di tipo europeo.
10. Cavo di polarità della torcia.
11. Terminale di uscita di saldatura positivo (+)
12. Terminale di uscita di saldatura negativo (-)
13. Cavo di alimentazione.
14. Interruttore di accensione.
15. Ingresso del gas di saldatura.

Avvio.

Configurazione e funzionamento della saldatura MIG

Installazione dell'avvolgitore del filo e regolazione della tensione dell'alimentatore del filo

- Aprire lo sportello della saldatrice e rimuovere la manopola di fissaggio della bobina dall'albero della bobina di filo (1).
- Fai scorrere la bobina di filo verso il centro dell'albero. Mentre lo fai, assicurati che il perno di azionamento dell'albero si innesti con un raggio sulla bobina di filo.
- Sostituire la manopola di ritenzione del mulinello (1).
- Per regolare la tensione della bobina, stringere gradualmente la manopola di fissaggio della bobina (2) fino a sentire una leggera resistenza ruotando la bobina di filo sull'albero.
- Se la tensione è troppo bassa, la bobina di filo girerà liberamente sull'albero e potrebbe causare l'aggrovigliamento del filo.
- Se la tensione è troppo elevata, il rullo di trascinamento potrebbe rendere difficile lo svolgimento del filo dalla bobina e potrebbe influire sulla velocità di avvolgimento impostata.
- Regolare la tensione del rullo (3) per una trazione ottimale. L'impostazione massima non è la posizione ottimale.



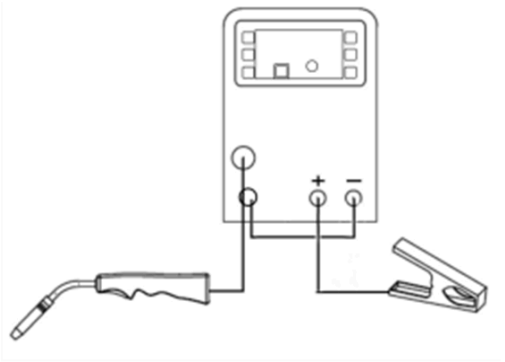
Avvertimento!

Prima di sostituire il rullo di alimentazione o la bobina di filo, assicurarsi che la saldatrice sia spenta, in posizione OFF.

Avvertimento!

L'utilizzo di una tensione di alimentazione eccessiva causerà un'usura rapida e prematura del rullo di azionamento, del cuscinetto di supporto e del motore di azionamento.

Configurazione per la saldatura MIG senza gas



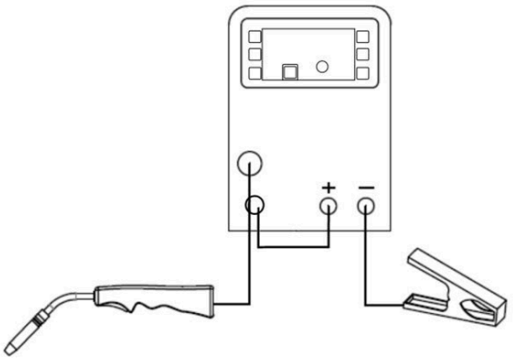
Collega la torcia MIG al connettore sulla parte anteriore della saldatrice. Stringilo saldamente in senso orario.
Verificare che il filo animato senza gas, il rullo di trascinamento e la punta di saldatura siano installati correttamente e adatti.
Collegare il cavo di alimentazione della torcia al terminale negativo (-) della presa di saldatura.
Collegare il filo di terra a connessione rapida al terminale positivo (+). Vedere l'immagine sottostante.
Collegare il morsetto di massa al pezzo in lavorazione. Il contatto con il pezzo deve essere saldo e il metallo deve essere pulito e privo di corrosione, vernice o incrostazioni nel punto di contatto.

Selezione della modalità.



1 - Selezionare la modalità MIG
2 - Il tipo di saldatura, in questo caso FLU
3 - Selezionare il diametro del filo che useremo.

Configurazione per la saldatura MIG con protezione gassosa



Collega la torcia MIG al connettore sulla parte anteriore della saldatrice. Stringilo saldamente in senso orario.
Verificare che il filo animato senza gas, il rullo di trascinamento e la punta di saldatura siano installati correttamente e adatti.
Collegare il cavo di alimentazione della torcia al terminale di uscita positivo (+) per la saldatura.
Collegare il connettore rapido del filo di terra al terminale di uscita di saldatura negativo (-).
Collegare il morsetto di massa al pezzo in lavorazione. Il contatto con il pezzo deve essere saldo e il metallo deve essere pulito e privo di corrosione, vernice o incrostazioni nel punto di contatto..
Collegare il gas all'ingresso sul pannello posteriore. Il flusso del gas deve essere regolato tra 8 e 15 l/min, a seconda dell'applicazione.

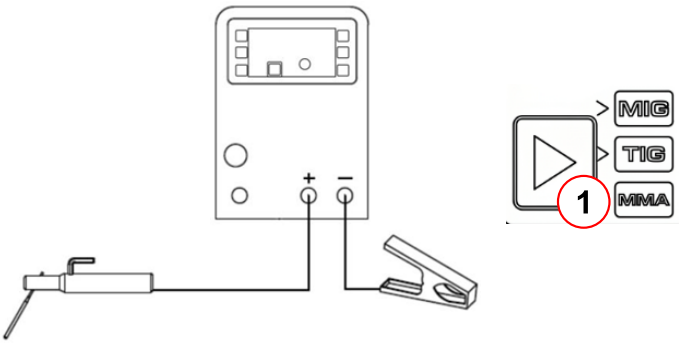


1 - Selezionare la modalità MIG
2 - Selezionare il gas che useremo
3. Selezionare il diametro del filo che useremo.

Avvertimento!
La saldatura MIG con gas di protezione richiede una fonte di gas di protezione e un regolatore di gas. Questi accessori non sono inclusi di serie con la saldatrice MIG. Per ulteriori informazioni, contattare il distributore locale.

Connessione di saldatura MMA.

Collegare il connettore rapido del portaelettrodo al terminale di uscita positivo (+) della saldatrice.
Collega il connettore rapido del filo di terra al terminale di uscita a saldare negativo (-). Vedi l'immagine.
Seleziona la modalità MMA

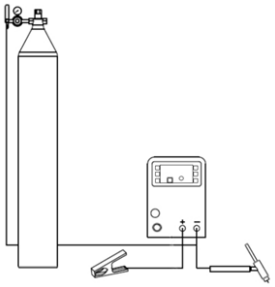


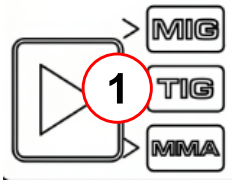
Avvertimento!
La saldatura MMA con elettrodo rivestito richiede un set di cavi MMA.

Collegamento di saldatura TIG lift.

Collegare il connettore rapido della torcia TIG al terminale di uscita di saldatura negativo (-).
Collegare il connettore rapido del filo di terra al terminale di uscita a saldare positivo (+).
Collegare il gas di protezione (Ar 100%) direttamente alla torcia.
Impostare una portata compresa tra 10 e 15 l/min.

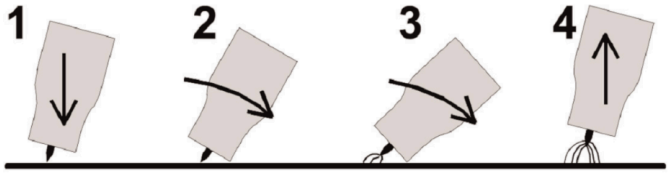
Selezionare la modalità TIG.





Istruzioni per l'avvio dell'arco TIG Lift.

- Apri la valvola del gas sulla torcia.
- Premere leggermente l'elettrodo contro il pezzo da saldare (1).
- Sollevare lentamente l'elettrodo dal pezzo in lavorazione ruotando la torcia in modo che l'ugello rimanga a contatto con il pezzo in lavorazione da saldare (2) (3).
- L'arco si avvierà e l'amperaggio aumenterà fino al livello precedentemente impostato (4).



ATTENZIONE
Non tentare di innescare l'arco elettrico sfregando l'elettrodo come se fosse un fiammifero..

Avvertimento!
La saldatura TIG richiede una fornitura di gas argon, una torcia TIG, materiali di consumo e un regolatore di gas. Questi accessori non sono inclusi di serie con la saldatrice MIG; contatta il tuo fornitore per maggiori informazioni.

ISTRUZIONI DI MANUTENZIONE

Si raccomanda di effettuare controlli periodici sull'apparecchiatura. Prima di eseguire qualsiasi intervento di manutenzione, scollegare l'apparecchiatura dall'alimentazione elettrica. In condizioni operative gravose, ridurre gli intervalli di manutenzione raccomandati.

INTERVALLO	AZIONE
Settimanale	Verificare le condizioni del cablaggio e degli accessori esterni.
	Sostituire i componenti usurati della torcia e dei cavi di collegamento. Pulire e serrare i collegamenti elettrici del circuito di saldatura. Soffiare aria compressa (asciutta) nel condotto di ventilazione attraverso la presa d'aria laterale (NON rimuovere i coperchi laterali durante il soffiaggio).
Annuale	Eseguire un'ispezione completa come specificato nella norma EN-60974 per le apparecchiature di saldatura. In caso di domande, contattare il distributore.

GUASTI

PROBLEMA	CAUSA	SOLUZIONE
Il pannello frontale non si illumina.	Mancanza di cibo	Verificare il collegamento elettrico. Interruttore difettoso. Componenti elettronici difettosi.
La ventola non funziona.	Malfunzionamento o blocco della ventola	Verificare che non vi siano ostacoli alla rotazione della ventola. Ventola difettosa.
I rulli di azionamento non ruotano	Tendicinghia molto stretto	Controlla la pressione del tenditore, allentalo se è troppo stretto
	Bobina aggrovigliata	Verificate che la bobina del filo non sia aggrovigliata.
	Il grilletto della torcia non funziona	Verifica se funzionano in modalità multithreading. Controllare o sostituire il pulsante della torcia.
La saldatura MIG è instabile	Polarità inversa	Verificare la polarità
	gas insufficiente	Controlla il gas che stai usando
	Programma selezionato inappropriato	Controlla il programma che stai utilizzando
	Impostazioni inadeguate	Verifica l'altezza dell'arco selezionato e impostala su modalità SYN come predefinita.
Nella modalità TIG, l'elettrodo viene	Polarità errata	Collegare la torcia al terminale negativo (-).

consumato.		
Non c'è arco elettrico	Il collegamento del morsetto di terra è difettoso.	Verifica che il contatto sia buono. Verificare che non vi siano vernice o uno strato isolante.

Ispezioni frequenti:

Cannello per saldatura.

PROVAR	CONTROLLO	SOLUZIONE
Ugello	Verificare la presenza di eventuali schizzi rimasti attaccati all'ugello.	Questi potrebbero danneggiare la torcia. Utilizzare un paraspruzzi per rimuoverli.
suggerimento di contatto	Verificare che la punta di contatto sia fissata saldamente.	Una punta di contatto allentata potrebbe causare un arco instabile.
	Verificare che la punta del contatto non sia usurata o danneggiata.	Una punta di contatto usurata potrebbe causare un arco instabile e una saldatura di scarsa qualità.
Guida di alimentazione del filo	Assicurarsi che il filo e il tubo di alimentazione siano compatibili.	Una differenza di diametro tra il filo e il tubo di alimentazione potrebbe causare un arco instabile. Sostituirli se necessario.
	Assicurarsi che il tubo di alimentazione del filo non sia piegato o allungato.	Una piega o un allungamento del tubo di alimentazione del filo potrebbero causare un'alimentazione del filo instabile e un arco instabile. Sostituirlo se necessario.
	Assicurarsi che non vi siano accumuli di polvere o schizzi all'interno del tubo di alimentazione del filo, che potrebbero ostruirlo.	Se c'è polvere o schizzi, rimuovili.

Sistema di alimentazione del filo:

PROVAR	CONTROLLO	SOLUZIONE
Manopola di regolazione della pressione	Verificare che la manopola di regolazione della pressione sia ben fissata e impostata nella posizione desiderata.	Una manopola di regolazione della pressione troppo allentata o troppo stretta può causare una saldatura instabile.
tubo guida per l'alimentazione del filo	Verificare la presenza di polvere o schizzi all'interno del tubo o in prossimità della ruota di alimentazione del filo.	Rimuovere la polvere.
	Verificare che il diametro del filo e quello del tubo guida corrispondano.	Una discrepanza tra il diametro del filo e quello del tubo guida può causare spruzzi eccessivi e un arco instabile.

	Verificare che la scanalatura per l'asta e quella per l'alimentazione del filo siano concentriche.	Potrebbe verificarsi un arco instabile.
Ruota di alimentazione del filo	Verificare che il diametro del filo e quello della ruota di alimentazione siano compatibili.	Una discrepanza tra il diametro del filo e quello della ruota di alimentazione può causare spruzzi eccessivi e un arco instabile.
	Verifica se la fessura per il filo è ostruita.	Sostituire se necessario.

Cavi:

PROVAR	CONTROLLO	SOLUZIONE
Cavo per torcia	Verifica se il cavo della torcia è attorcigliato	Un cavo della torcia attorcigliato provoca un'alimentazione del filo instabile e un arco elettrico instabile.
	Verifica se il connettore di aggancio è allentato.	
Cavo di uscita	Verifica che il cavo sia in buone condizioni e non presenti difetti.	Occorre adottare misure adeguate per ottenere una saldatura stabile ed evitare possibili scosse elettriche.
	Verifica se l'isolamento è danneggiato o se il collegamento è allentato.	
Cavo di alimentazione	Verifica che il cavo sia completo.	Non utilizzare l'attrezzatura se è in cattive condizioni.
	Verifica se l'isolamento è danneggiato o se il collegamento è allentato.	
Filo di terra	Verificare che i fili di terra siano fissati correttamente e che non siano in cortocircuito.	Occorre adottare misure adeguate per evitare possibili scosse elettriche.
	Verificare che l'attrezzatura di saldatura sia correttamente messa a terra.	

ANOMALIE NEL PROCESSO DI SALDATURA

PROBLEMA	CAUSA
Scarsa penetrazione.	Bassa intensità di saldatura. Velocità di saldatura eccessiva. Polarità invertita.
Porosità nella saldatura.	Elettrodo umido. Il pezzo si raffredda molto durante la saldatura.
Schizzi.	Intensità eccessiva della saldatura.
Arco instabile.	Verificare il contatto del morsetto di massa nella parte arrugginita o preparata in modo inadeguato per la saldatura.

ASSISTENZA TECNICA SINGOLA

SUPPORTO TECNICO INDIVIDUALE

ASSISTENZA CLIENTI
E-mail:solter@solter.com

Tutti i possessori di apparecchiature SOLTER, in caso di guasto o per qualsiasi domanda di natura tecnica, non esitate a contattarci: il nostro team di professionisti risponderà immediatamente alle vostre richieste.

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

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

Dichiaro sotto la mia responsabilità che il prodotto
Nome:

PRACTICO MIG 160 LD
PRACTICO MIG 200 LD

L'entità a cui si riferisce la presente dichiarazione è conforme al/ai seguente/i standard o documento/i normativo/i.

EN 60974-1, EN 60974-10. Classe A

In conformità alle disposizioni della/e direttiva/e
2014/35/CE (LVD), 2014/30/CE (EMC), 2011/65/CE (ROHS), 2019/1784/CE (EcoD)

Campdevànol, marzo 2025

INFORMAZIONI SULLA GARANZIA.

Offriamo una garanzia limitata per questo prodotto contro eventuali difetti di materiale e di fabbricazione per un periodo di 12 mesi dalla data di acquisto da parte dell'utente finale/consumatore.
Le condizioni di garanzia sono le seguenti:
La garanzia sarà valida solo previa presentazione della fattura d'acquisto riportante il numero di serie dell'apparecchiatura. È necessario indicare anche la data di acquisto.
La garanzia non copre i difetti causati da uso improprio, installazione errata, modifiche o manomissioni del prodotto.
Non ci assumiamo alcuna responsabilità per danni causati da un uso improprio o scorretto dell'attrezzatura.
La garanzia è limitata alla riparazione dei componenti difettosi.
Nel caso in cui il prodotto venga riparato o sostituito, il periodo di garanzia rimarrà valido per il periodo rimanente.