SOLSPOT



SOLSPOT 2200 ALU-STEEL
SOLSPOT 2500 ALU-STEEL

ES MANUAL DE INSTRUCCIONES
EN INSTRUCTION MANUAL
PT MANUAL DE INSTRUÇÕES
FR MANUEL D'INSTRUCTIONS
IT MANUALE DI ISTRUZIONI
DE BEDIENUNGSANLEITUNG

MI-03287-02 5/2026

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.

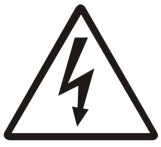
En caso de duda sobre el funcionamiento, la instalación o cualquier indicación incluida en este manual, póngase en contacto con nuestro servicio técnico antes de utilizar el equipo.

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.

DESCRIPCIÓN GENERALES

Los equipos SOLSPOT 2220 y 2500 ALU-STEEL están desarrollados para la soldadura de anillas y pernos de acero o aluminio. Gracias a su pantalla gráfica podemos elegir el tipo de anilla, perno, material y grosor de la chapa base. El SOLSPOT se ajustará según una tabla sinérgica, consiguiendo una óptima soldadura.
En el caso de que queramos un ajuste personalizado podemos usar el modo manual, permitiendo un ajuste de todos los parámetros según nuestra necesidad.

DATOS TÉCNICOS

	SOLSPOT 2200 ALU-STEEL	SOLSPOT 2500 ALU-STEEL
Voltaje de entrada (U1)	230V +/- 15%	230V +/- 15%
Intensidad máxima de entrada (I1 máx)	35A	37A
Voltaje de soldadura en vacío (U0)	68V	68V
Potencia absorbida max.	6,5 KVA	9KVA
Eficiencia eléctrica	81%	81%
Consumo en reposo	10W	10W
Fusible	25A	25A
Rango de regulación	50-200A	50-220A
Rendimiento X	10% 200A	10% 220A
Materiales	Fe - Al	Fe - Al
Aislamiento térmico	(180ºC) H	(180ºC) H
Grado de protección IP	IP23S	IP23S
Ventilación	NATURAL	NATURAL
Peso Kgs.	4,5	7,3
Dimensiones	320/135/285	430/175/325
Normas	UNE EN 60974-1 UNE EN 60974-10 Clase A	UNE EN 60974-1 UNE EN 60974-10 Clase A

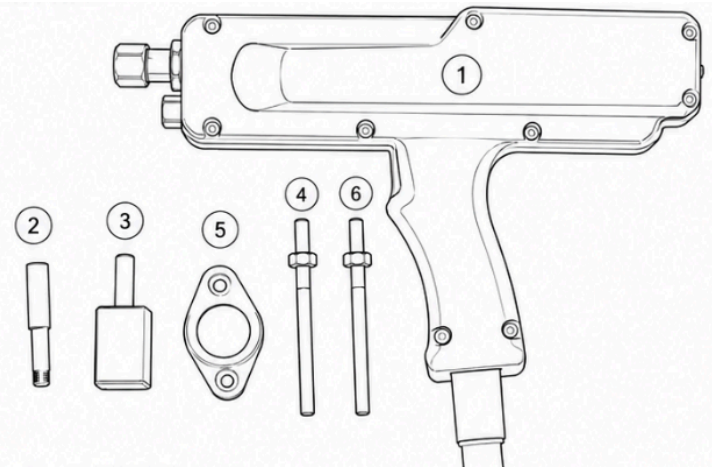
INSTALACIÓN DEL EQUIPO

El equipo debe de instalarse en un lugar seco y ventilado, alejado de tomas de agua y del puesto de soldadura (para evitar así la entrada de polvo metálico en el interior del equipo). Si se utiliza en el exterior, protéjase de la lluvia directa y de las inclemencias del tiempo.
La máquina deberá conectarse a un cuadro eléctrico, que debe estar compuesto por un interruptor diferencial y un interruptor automático.

DESCRIPCIÓN DE LOS ELEMENTOS DEL EQUIPO.

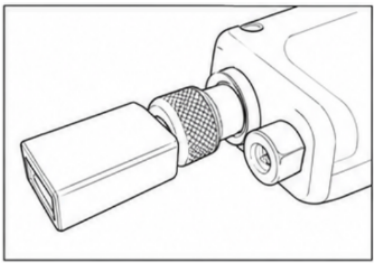
El equipo de soldadura SOLSPOT está compuesto de la unidad de potencia, dos posibles modelos SOLSPOT 2200 y SOLSPOT 2500.
Para la soldadura hay que usar la pistola SPOTTER equipada con los accesorios según el tipo de anilla o perno que vamos a usar.

1 - Pistola de soldadura SPOTTER.
2 - Soporte pernos:
Usado para sujetar los pernos y posicionarnos en el punto de soldadura.
3 - Soporte anillas:
Usado para sujetar las anillas y posicionarlas en el punto de soldadura (OPCIONAL).
4 - Espárrago conexión de tierra:
Usado para la conexión eléctrica del tierra y tope para el posicionamiento de la anilla o perno
5 y 6 - Soporte para toma tierra auxilia + espárrago auxiliar (OPCIONAL):
Usado en determinados casos para doblar la conexión de tierra.

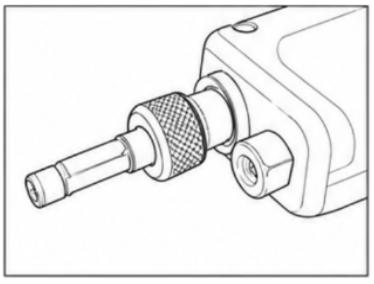


PREPARACIÓN DE LA PISTOLA DE SOLDADURA

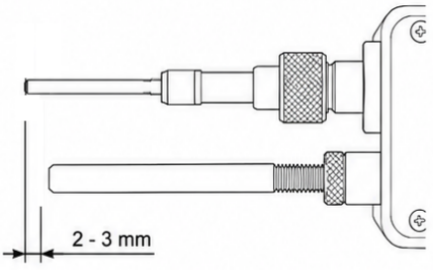
Utilizar el accesorio 3 par la soldadura de las anillas



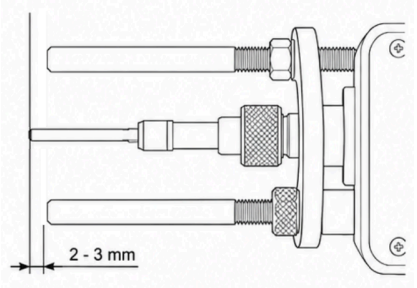
Usar el accesorio 2 para la soldadura de pernos

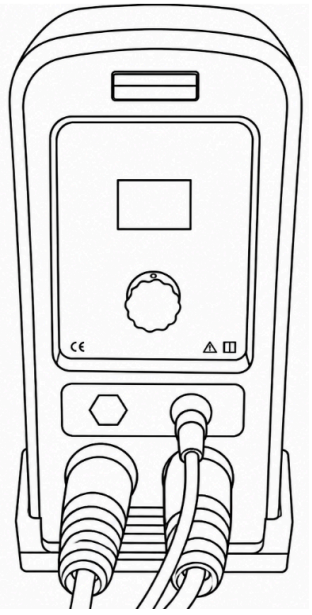


Colocar el espárrago de toma de tierra en la rosca de la pistola y ajustarla según la medida de la anilla o perno que vamos a usar.



En el caso de requerir el uso de la doble conexión de tierra, montarla con el soporte.





Conectar el conector de control en el frontal del equipo SOLSPOT.
Conectar dos DINSE en el positivo o negativo según el material que vamosa soldar. Consultar la pantalla en el momento de configurar el programa de soldadura. En el caso de ser un modelo con gas, conectar el tubo de gas en el conector previsto.

SELECCIÓN DEL PROGRAMA.

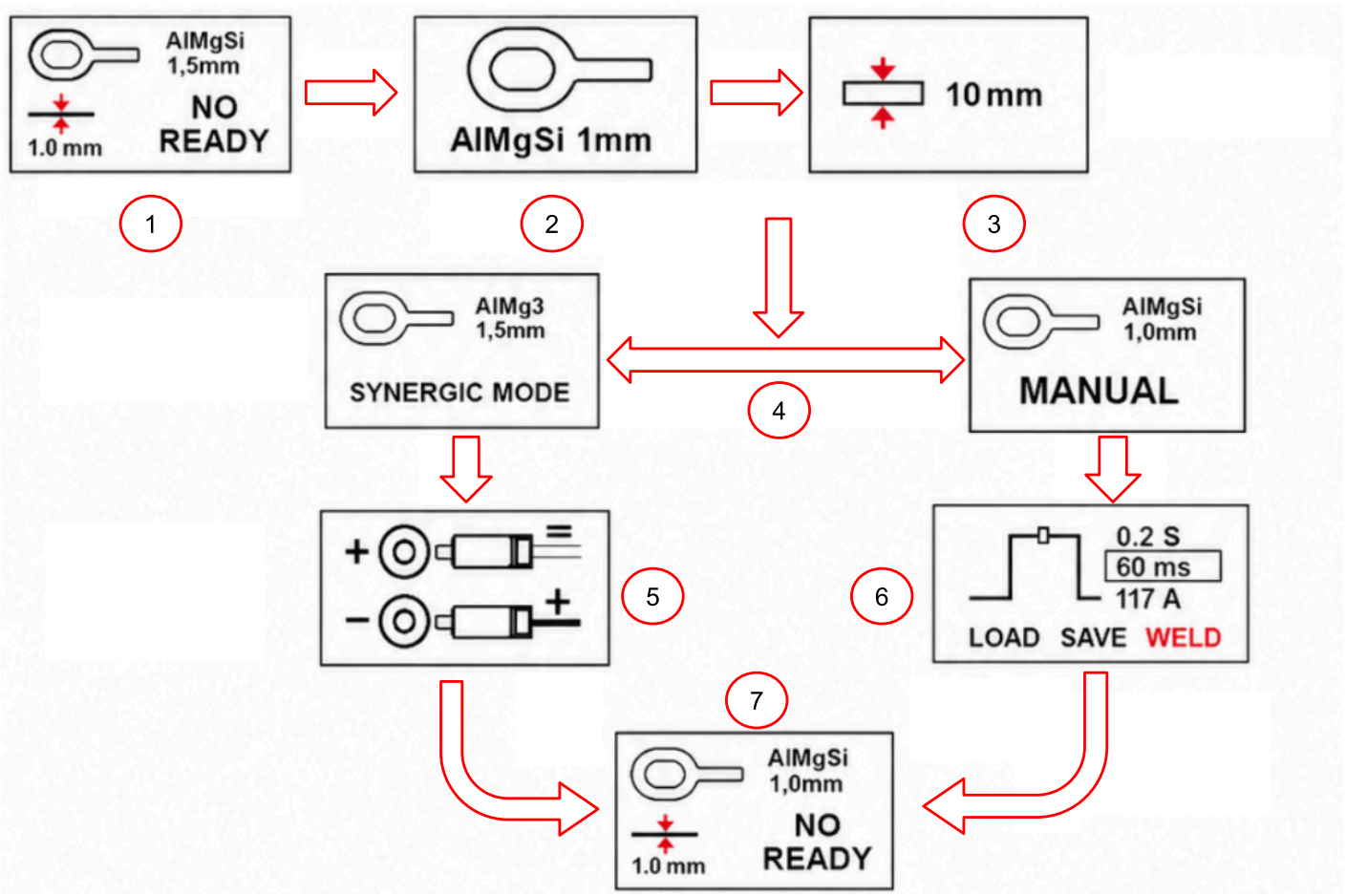
Una vez tenemos la pistola de soldadura preparada y hemos escogido un tipo de anilla o perno a soldar hay que seleccionar el programa adecuado en el equipo de soldadura.

1 - Arrancar el equipo. En la pantalla puede aparecer la selección del perno o de la anilla, o también puede aparecer la pantalla de trabajo, con el último programa seleccionado, si apagamos el equipo en esta posición. Pulsar el botón durante 3-5 segundos para pasar a la pantalla de selección del material.

2 - Seleccionar el tipo de anilla o perno.

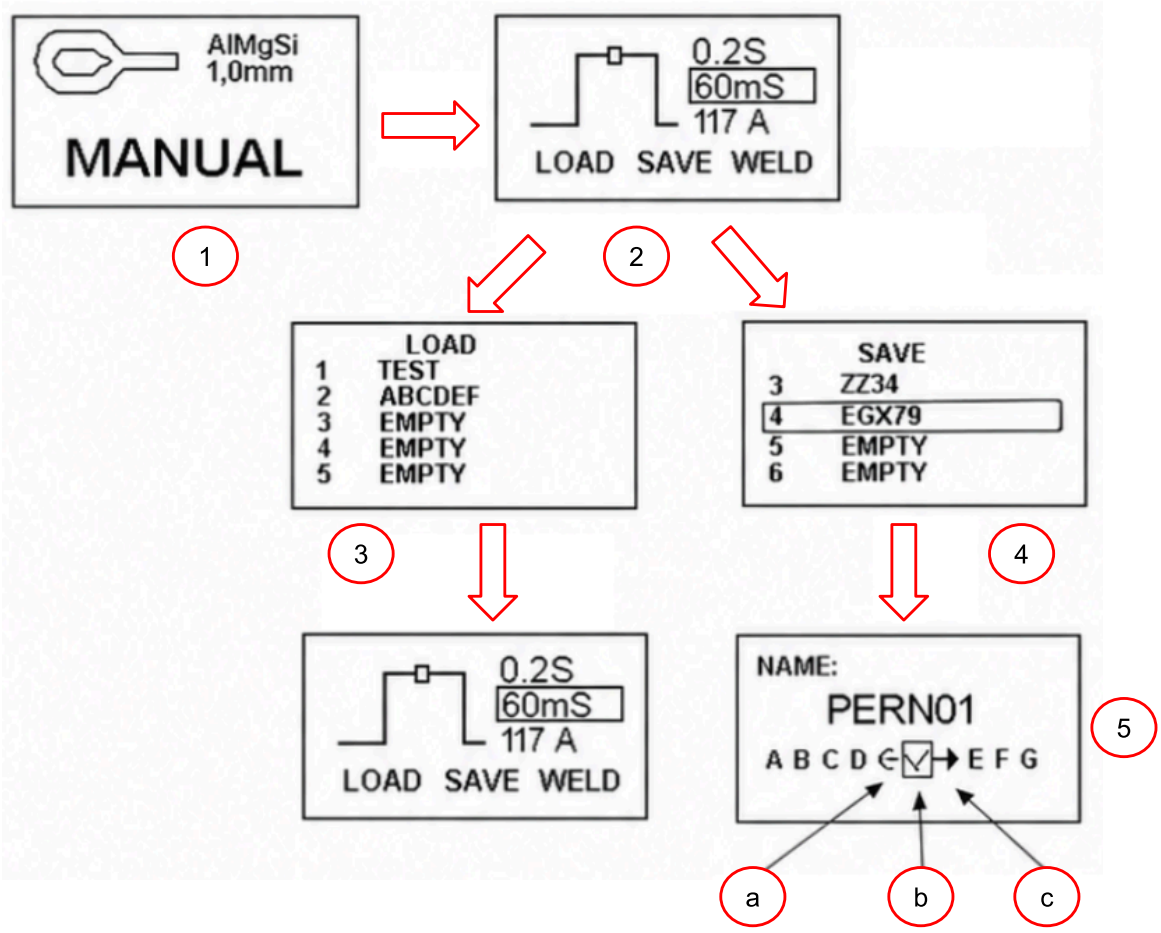


3 - Seleccionar el grosor de la chapa base.
4 - Una vez realizada la selección, será necesario seleccionar entre el modo sinérgico o manual.
5 - Al seleccionar el modo sinérgico pasaremos a la pantalla informativa de cómo debemos conectar los DINSE de potencia.
6 - Si hemos seleccionado el modo manual, podemos ajustar diferentes parámetros de la soldadura. Pregas, corriente, tiempo de pulso. Seleccionar WELD para pasar a la pantalla de soldadura.


AlMgSi
1,5mm
1.0 mm
NO
READY
AlMgSi 1mm
10 mm
1
2
3
AlMg3
1,5mm
SYNERGIC MODE
4
AlMgSi
1,0mm
MANUAL
5
6
0.2 S
60 ms
117 A
LOAD SAVE WELD
7
AlMgSi
1,0mm
1.0 mm
NO
READY

GUARDAR LEER MEMORIAS.

Esta función sólo es posible en modo manual.
1- En modo manual, con una pulsación del mando, podemos entrar en el menú de ajuste manual para seleccionar “LOAD” o “SAVE”.
2 - Girar el mando y seleccionar la opción deseada.
3 - En el menú “LOAD” podemos seleccionar un programa previamente guardado.
4 - Si seleccionamos “SAVE” podemos guardar el programa en uno libre o sobreescribir uno existente.
5 - Seleccionar el nombre deseado o caracteres especiales para borrar (a), validar el nombre (b) o mover el cursor (c).



SOLDADURA

Una vez montada la pistola de soldadura con los accesorios adecuados y haber elegido el programa correcto. Debemos poner el perno o anilla en la pistola. Colocar la anilla o perno en la posición deseada de soldadura. Asegúrese de que el terminal de tierra hace contacto con la chapa base al igual que el perno o anilla. En caso de existir pintura o algún otro material aislante, retirarlo.
La anilla o perno debe hacer presión sobre la pistola, el muelle debe retraerse 2 o 3 mm. Si se retrae demasiado puede ser que no pueda abrir el arco, impidiendo una buena soldadura.
Pulse el gatillo y mantenga la pistola en su posición. Después de la soldadura retire la pistola de forma vertical, sin movimientos laterales o torsión.

ATENCIÓN!
Mantener el terminal de masa siempre limpio. Si hay suciedad o está en mal estado, puede ocasionar fallos en la soldadura. Pase un poco de papel de lija fino en la superficie de contacto cuando sea necesario.

POSIBLES ANOMALÍAS Y SOLUCIONES

ANOMALÍA	POSIBLE CAUSA
No se pone en marcha el equipo	Verificar si hay tensión en la toma de corriente. Interruptor defectuoso. Apagar el equipo o desconectarlo durante 15 minutos, volver a intentar la puesta en marcha. Circuito electrónico defectuoso.

ANOMALÍA	POSIBLE CAUSA
En la pantalla de soldadura siempre hay la información NO REDY	Verifique que la conexión de la toma de tierra y perno o anilla es buena con la chapa base. Eliminar posibles capas de óxido, pintura u otros materiales aislantes.

ANOMALÍA	POSIBLE CAUSA
No se activa la pistola	Verificar que está correctamente conectada. Probar otra pistola de soldadura.

ANOMALÍA	POSIBLE CAUSA
No se establece arco	Verifique que el muelle del porta pernos y anillas no quede totalmente apretado. siempre debe quedar un recorrido de varios mm al poner la pistola en posición de soldadura.

ANOMALÍA	POSIBLE CAUSA
El perno o anilla no quedan bien soldados	Verifique el programa seleccionado y el grosor del material base. Verifique la polaridad. Verifique que el perno de toma de tierra esté limpio. Plantearse modificar manualmente el programa para obtener un resultado óptimo.

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 durante la operación de mantenimiento. Reduzca los plazos de mantenimiento aconsejados ante condiciones de uso severas.

INTERVALO	ACCIÓN
Semanalmente	Verifique el estado de los cableados y accesorios externos.
	Sustituya componentes desgastados en la pistola de soldadura
	Limpie y apriete las conexiones eléctricas del circuito de soldadura
Trimestral	Sople el túnel de ventilación con aire a presión (seco) desde la toma de ventilación frontal. No remueva la envolvente de protección durante el soplado.
Anual	Efectúe una revisión completa según especifica la norma para equipos de soldadura EN-60974. Diríjase a su distribuidor.

ATENCIÓN

La manipulación de partes internas del equipo debe realizarse únicamente por personal cualificado. Existe riesgo de choque eléctrico al contactar con partes activas. NO debe operar sin las tapas debidamente colocadas. Antes de acceder al interior del equipo, desconecte la alimentación y espere como mínimo 5 minutos antes de realizar cualquier operación de mantenimiento.

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:

SOLSPOT 2200 ALU-STEEL SOLSPOT 2500 ALU-STEEL

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 9/2025

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.

INTRODUCTION

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

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

Welding equipment must be used exclusively by qualified or properly 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.

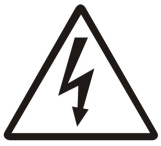
If you have any questions about the operation, installation, or any other instructions included in this manual, please contact our technical service before using the equipment.

Internal manipulation of the machine may pose a serious risk of electric shock. Do not open or tamper with the equipment. Any repair, internal inspection, or technical maintenance must be performed only by authorized and qualified personnel.

The manufacturer declines all responsibility arising from improper, negligent or non-intended 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 according to the instructions provided and that it is maintained in a condition suitable for compliance with applicable safety requirements and standards.

SAFETY AND PROTECTION



ELECTRICITY

Proper machine operation is ensured by correct installation. Verify that the machine's voltage (V) matches the mains voltage. The ground connection (T) must ALWAYS be connected.



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



PERSONAL CLOTHING

The welder's entire body is exposed to potentially harmful agents, so it must be fully protected. Wear 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 harmful radiation. 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.

GENERAL DESCRIPTION

The SOLSPOT 2220 and 2500 ALU-STEEL welding machines are designed for welding steel or aluminum rings and studs. Thanks to their graphic display, you can select the type of ring, stud, material, and base plate thickness. The SOLSPOT will then adjust itself according to a synergistic table, ensuring optimal welding.
If we want a customized setting, we can use manual mode, allowing us to adjust all parameters according to our needs.

TECHNICAL DATA

	SOLSPOT 2200 ALU-STEEL	SOLSPOT 2500 ALU-STEEL
Input voltage (U1)	230V +/- 15%	230V +/- 15%
Maximum input current (I1 max)	35A	37A
Open circuit welding voltage (U0)	68V	68V
Max. absorbed power	6,5 KVA	9KVA
Electrical efficiency	81%	81%
Standby power consumption	10W	10W
Fusible	25A	25A
Regulation range	50-200A	50-220A
Performance X	10% 200A	10% 220A
Materials	Fe - Al	Fe - Al
Thermal insulation	(180ºC) H	(180ºC) H
IP protection rating	IP23S	IP23S
Ventilation	NATURAL	NATURAL
Peso Kgs.	4,5	7,3
Dimensions	320/135/285	430/175/325
Standards	UNE EN 60974-1 UNE EN 60974-10 Clase A	UNE EN 60974-1 UNE EN 60974-10 Clase A

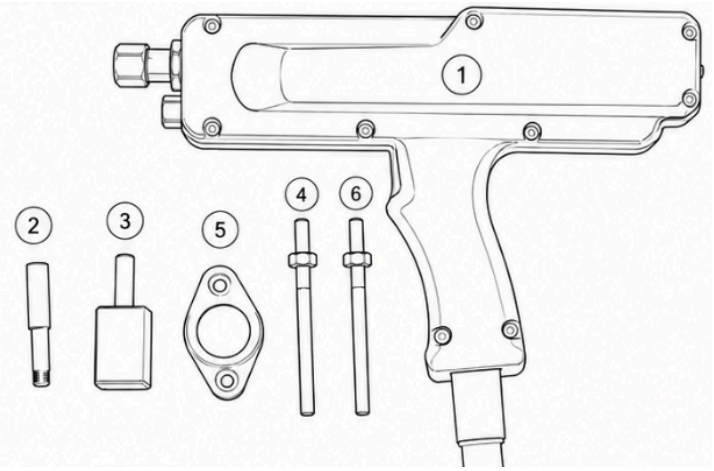
EQUIPMENT INSTALLATION

The equipment must be installed in a dry, well-ventilated location, away from water sources and the welding station (to prevent metal dust from entering the equipment). If used outdoors, protect it from direct rain and inclement weather.
The machine must be connected to an electrical panel, which must consist of a residual current device (RCD) and an automatic circuit breaker.

DESCRIPTION OF EQUIPMENT COMPONENTS.

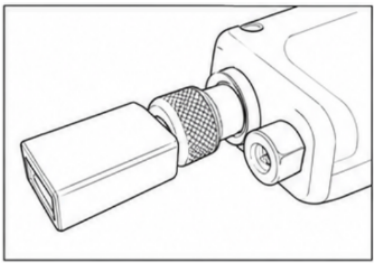
The SOLSPOT welding equipment consists of the power unit, two possible models SOLSPOT 2200 and SOLSPOT 2500.
For welding, you must use the SPOTTER gun equipped with the accessories according to the type of ring or bolt you are going to use.

1 - SPOTTER welding gun.
2 - Support bolts:
Used to hold the bolts and position ourselves at the welding point (OPTIONAL).
3 - Ring holder:
Used to hold the rings and position them at the welding point.
4 - Grounding stud:
Used for electrical ground connection and as a stop for positioning the ring or bolt
5 and 6 - Auxiliary grounding support + auxiliary stud:
Used in certain cases to double the ground connection (OPTIONAL).

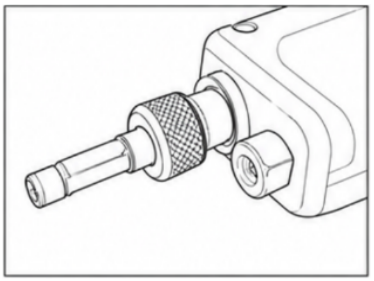


PREPARING THE WELDING GUN

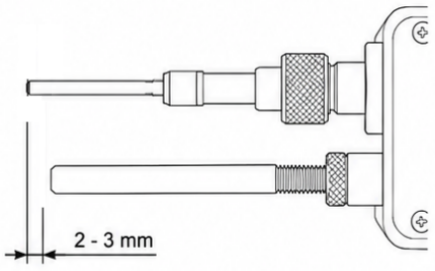
Use accessory 3 for welding the rings



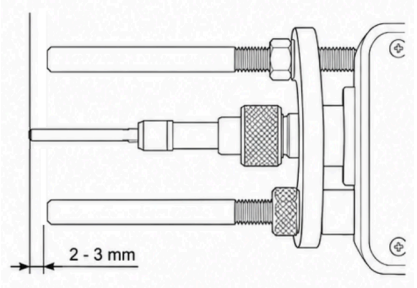
Use accessory 2 for stud welding

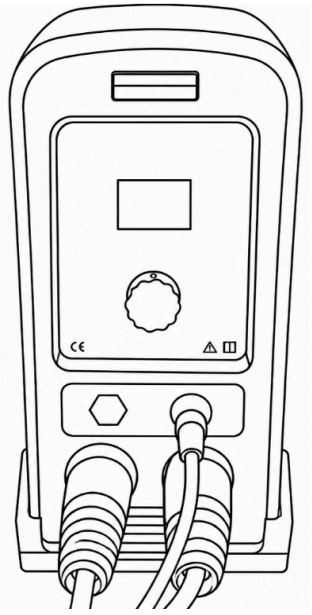


Place the grounding stud into the thread of the gun and adjust it according to the size of the ring or bolt that we are going to use.



If the use of a double ground connection is required, mount it with the support.





Connect the control connector to the front of the SOLSPOT unit.
Connect two DINSE connectors to the positive or negative terminal depending on the material being welded. Refer to the display when configuring the welding program. If using a gas-powered model, connect the gas line to the designated connector.

PROGRAM SELECTION.

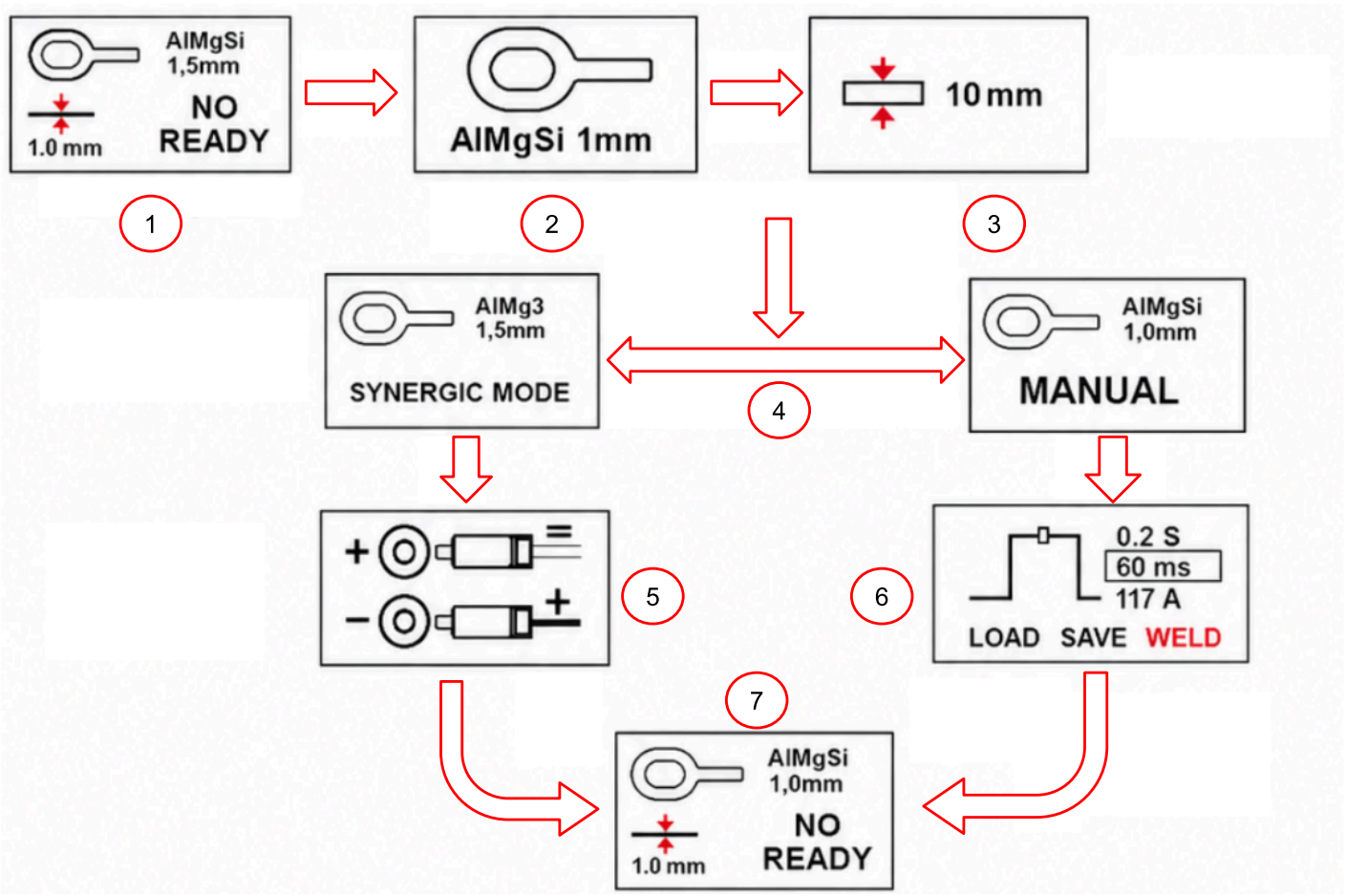
Once we have the welding gun ready and have chosen a type of ring or bolt to weld, we need to select the appropriate program on the welding equipment.

1 - Start the machine. The screen may display the bolt or ring selection, or it may also display the work screen with the last selected program if the machine was turned off in this position. Press and hold the button for 3-5 seconds to proceed to the material selection screen.

2 - Select the type of ring or bolt.



3 - Select the thickness of the base plate.
4 - Once the selection has been made, it will be necessary to choose between synergistic or manual mode.
5 - By selecting the synergistic mode, we will move to the information screen on how to connect the power DINSEs.
6 - If we have selected manual mode, we can adjust different welding parameters: pregas, current, pulse time. Select WELD to switch to the welding screen.


AlMgSi
1,5mm
1.0 mm
NO
READY
AlMgSi 1mm
10 mm
1
2
3
AlMg3
1,5mm
SYNERGIC MODE
4
AlMgSi
1,0mm
MANUAL
+
−
5
6
0.2 S
60 ms
117 A
LOAD SAVE WELD
7
AlMgSi
1,0mm
1.0 mm
NO
READY

SAVE READ MEMORIES.

This function is only possible in manual mode.

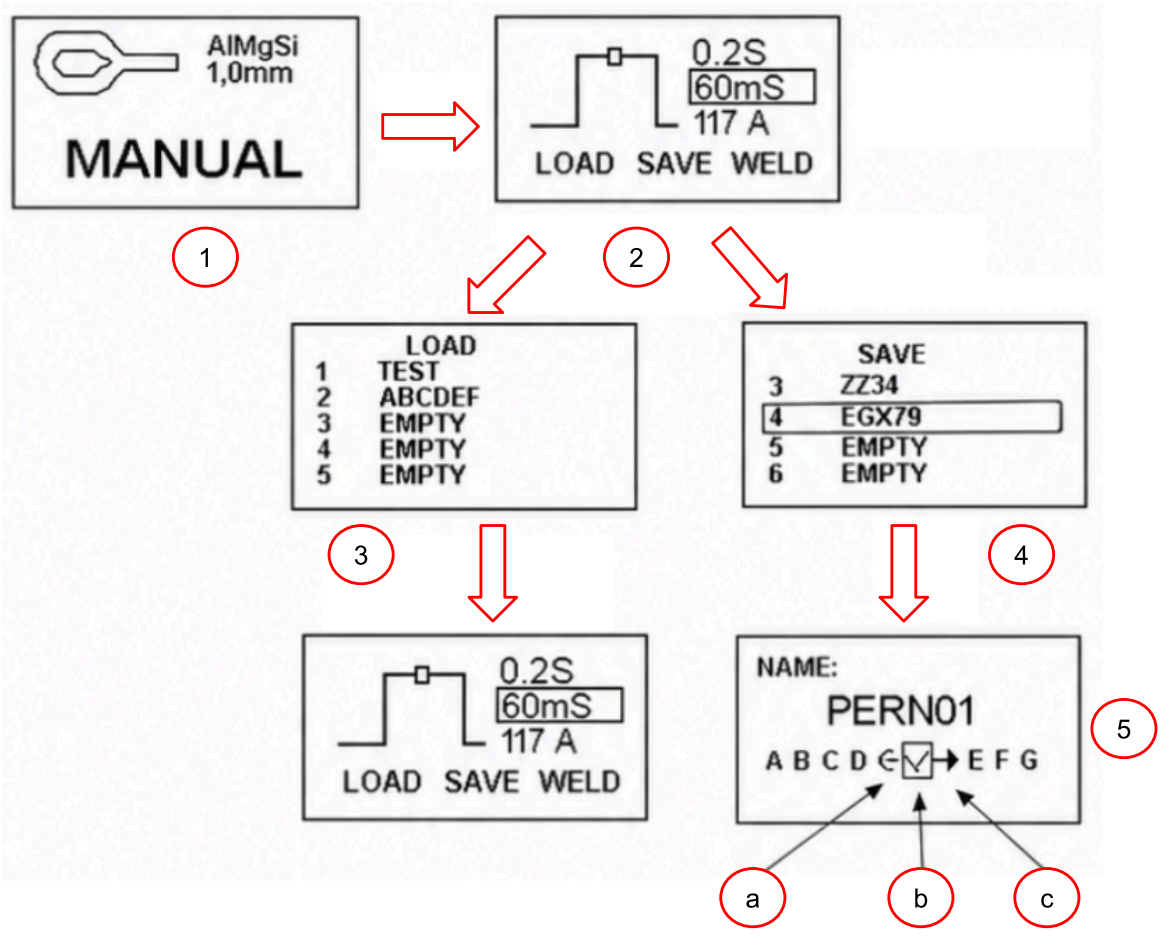
1- In manual mode, with one press of the remote control, we can enter the manual adjustment menu to select “LOAD” or “SAVE”.

2 - Turn the knob and select the desired option.

3 - In the “LOAD” menu we can select a previously saved program.

4 - If we select “SAVE” we can save the program in a free space or overwrite an existing one.

5 - Select the desired name or special characters to delete (a), validate the name (b) or move the cursor (c).



WELDING

Once the welding gun is assembled with the appropriate accessories and the correct program has been selected, insert the stud or ring into the gun. Position the stud or ring in the desired welding location. Ensure that the ground terminal makes contact with the base plate, as does the stud or ring. If paint or any other insulating material is present, remove it.

The ring or pin should press against the gun; the spring should retract 2 or 3 mm. If it retracts too much, it may not be able to open the arc, preventing a good weld.

Pull the trigger and hold the gun in position. After welding, withdraw the gun vertically, without lateral movements or twisting.

ATTENTION!

Always keep the ground terminal clean. Dirt or damage can cause soldering problems. Lightly sand the contact surface with fine sandpaper as needed.

POSSIBLE ANOMALIES AND SOLUTIONS

ANOMALY	POSSIBLE CAUSE
The equipment does not start.	Check if there is voltage at the power outlet. Defective switch. Turn off the equipment or disconnect it for 15 minutes, then try starting it up again. Defective electronic circuit.

ANOMALY	POSSIBLE CAUSE
The welding screen always displays the information NOT READY	Verify that the connection of the grounding pin and bolt or ring is secure with the base plate. Remove any layers of rust, paint, or other insulating materials.

ANOMALY	POSSIBLE CAUSE
The gun does not activate.	Verify that it is properly connected. Try another welding gun.

ANOMALY	POSSIBLE CAUSE
No arc is established	Check that the spring on the bolt and ring holder is not fully tightened. There should always be a few millimeters of play when the gun is in the welding position.

ANOMALY	POSSIBLE CAUSE
The bolt or ring is not welded properly	Check the selected program and the thickness of the base material. Check the polarity. Check that the grounding bolt is clean. Consider manually modifying the program to obtain an optimal result.

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 welding gun
	Clean and tighten the electrical connections of the welding circuit
Quarterly	Blow out the ventilation tunnel with compressed (dry) air from the front ventilation intake. Do not remove the protective cover during blowing.
Annual	Perform a complete inspection as specified in the welding equipment standard EN-60974. Contact your distributor.

ATTENTION

The handling of internal parts of the equipment must be performed only by qualified personnel. There is a risk of electric shock upon contact with live parts. Do not operate without the covers properly in place. Before accessing the inside of the equipment, disconnect the power supply and wait at least 5 minutes before performing any maintenance.

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:

SOLSPOT 2200 ALU-STEEL SOLSPOT 2500 ALU-STEEL

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

Campdevànol, in 9/2025

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.

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.

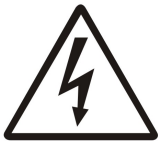
Caso tenha alguma dúvida sobre o funcionamento, a instalação ou quaisquer outras instruções contidas neste manual, entre em contato com nosso serviço técnico antes de usar o equipamento.

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 nociva. 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.

DESCRIÇÃO GERAL

As máquinas de solda SOLSPOT 2220 e 2500 ALU-STEEL são projetadas para soldar anéis e pinos de aço ou alumínio. Graças ao seu visor gráfico, você pode selecionar o tipo de anel, pino, material e espessura da placa de base. A SOLSPOT se ajustará automaticamente de acordo com uma tabela sinérgica, garantindo uma soldagem ideal.
Se quisermos uma configuração personalizada, podemos usar o modo manual, que nos permite ajustar todos os parâmetros de acordo com as nossas necessidades.

DADOS TÉCNICOS

	SOLSPOT 2200 ALU-STEEL	SOLSPOT 2500 ALU-STEEL
Tensão de entrada (U1)	230V +/- 15%	230V +/- 15%
Corrente máxima de entrada (I1 máx.)	35A	37A
Tensão de soldagem em circuito aberto (U0)	68V	68V
Potência máxima absorvida	6,5 KVA	9KVA
Eficiência elétrica	81%	81%
Consumo de energia em modo de espera	10W	10W
Fusível	25A	25A
Faixa de regulamentação	50-200A	50-220A
Desempenho X	10% 200A	10% 220A
Materiais	Fe - Al	Fe - Al
Isolamento térmico	(180ºC) H	(180ºC) H
Classificação de proteção IP	IP23S	IP23S
Ventilação	NATURAL	NATURAL
Peso em kg.	4,5	7,3
Dimensões	320/135/285	430/175/325
Normas	UNE EN 60974-1 UNE EN 60974-10 Clase A	UNE EN 60974-1 UNE EN 60974-10 Clase A

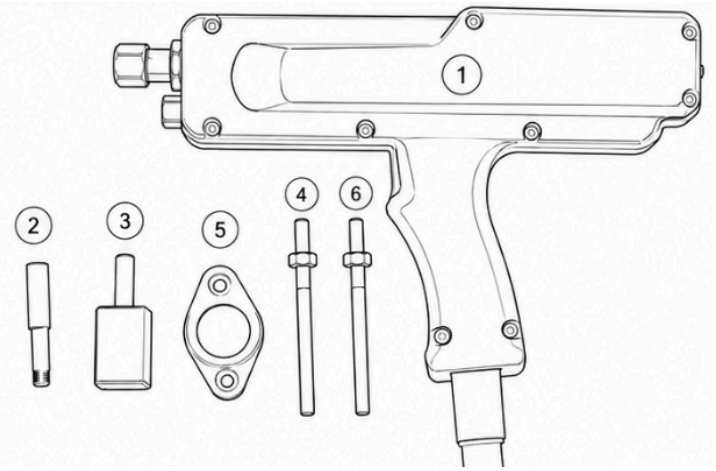
INSTALAÇÃO DE EQUIPAMENTOS

O equipamento deve ser instalado em local seco e bem ventilado, longe de fontes de água e da área de soldagem (para evitar a entrada de poeira metálica no equipamento). Se utilizado ao ar livre, proteja-o da chuva direta e de intempéries.
A máquina deve ser conectada a um painel elétrico, que deve consistir em um dispositivo de corrente residual (DR) e um disjuntor automático.

DESCRIÇÃO DOS COMPONENTES DO EQUIPAMENTO.

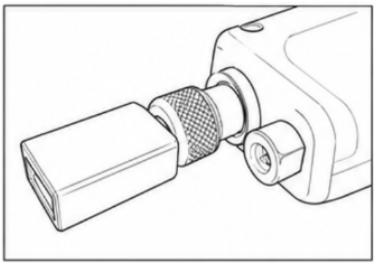
O equipamento de soldagem SOLSPOT consiste na unidade de potência, disponível em dois modelos: SOLSPOT 2200 e SOLSPOT 2500.
Para soldagem, você deve usar a pistola SPOTTER equipada com os acessórios adequados ao tipo de anel ou parafuso que você vai usar.

1 - Pistola de solda SPOTTER.
2 - Parafusos de suporte:
Utilizado para segurar os parafusos e nos posicionar no ponto de soldagem (OPCIONAL).
Suporte para 3 anéis:
Utilizado para segurar os anéis e posicioná-los no ponto de soldagem.
4 - Parafuso de aterramento:
Utilizado para ligação à terra elétrica e como batente para posicionar o anel ou parafuso.
5 e 6 - Suporte de aterramento auxiliar + pino auxiliar:
Utilizado em certos casos para duplicar a ligação à terra (OPCIONAL).

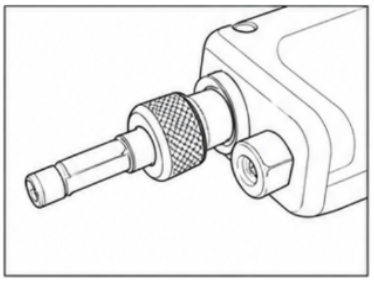


PREPARANDO A PISTOLA DE SOLDA

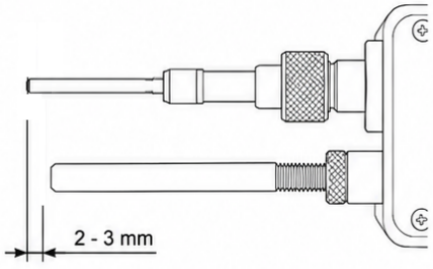
Utilize o acessório 3 para soldar os anéis.



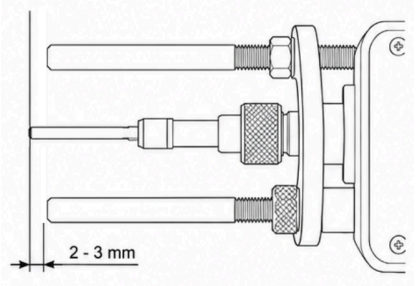
Utilize o acessório 2 para soldagem de pinos.

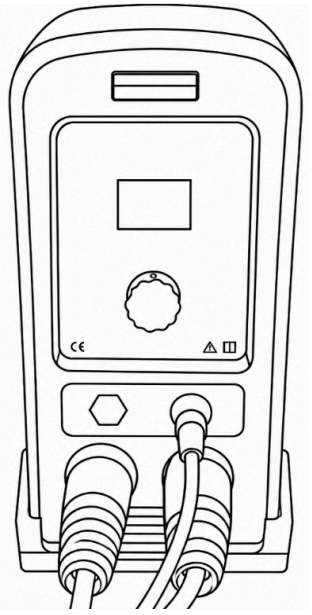


Insira o pino de aterramento na rosca da arma e ajuste-o de acordo com o tamanho do anel ou parafuso que você vai usar.



Caso seja necessário o uso de uma ligação dupla à terra, monte-a com o suporte.





Conecte o conector de controle à parte frontal da unidade SOLSPOT.
Conecte dois conectores DINSE ao terminal positivo ou negativo, dependendo do material a ser soldado. Consulte o visor ao configurar o programa de soldagem. Se estiver usando um modelo a gás, conecte a linha de gás ao conector designado.

SELEÇÃO DO PROGRAMA.

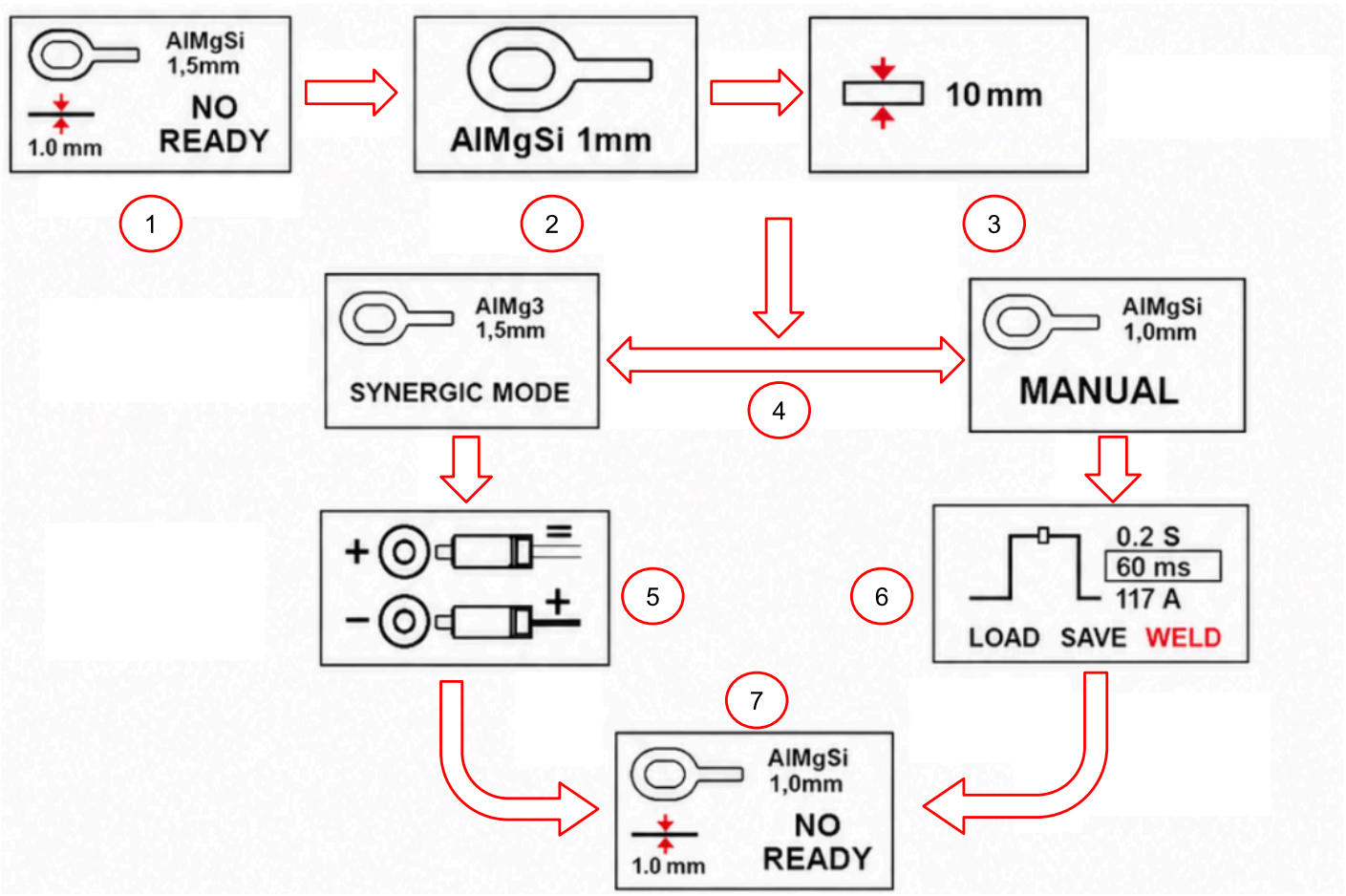
Assim que tivermos a pistola de solda pronta e tivermos escolhido o tipo de anel ou parafuso a soldar, precisamos selecionar o programa apropriado no equipamento de soldagem.

1 - Ligue a máquina. O visor pode exibir a seleção de parafuso ou anel, ou também pode exibir a tela de trabalho com o último programa selecionado, caso a máquina tenha sido desligada nessa posição. Pressione e segure o botão por 3 a 5 segundos para prosseguir para a tela de seleção de material.

2 - Selecione o tipo de anel ou parafuso.

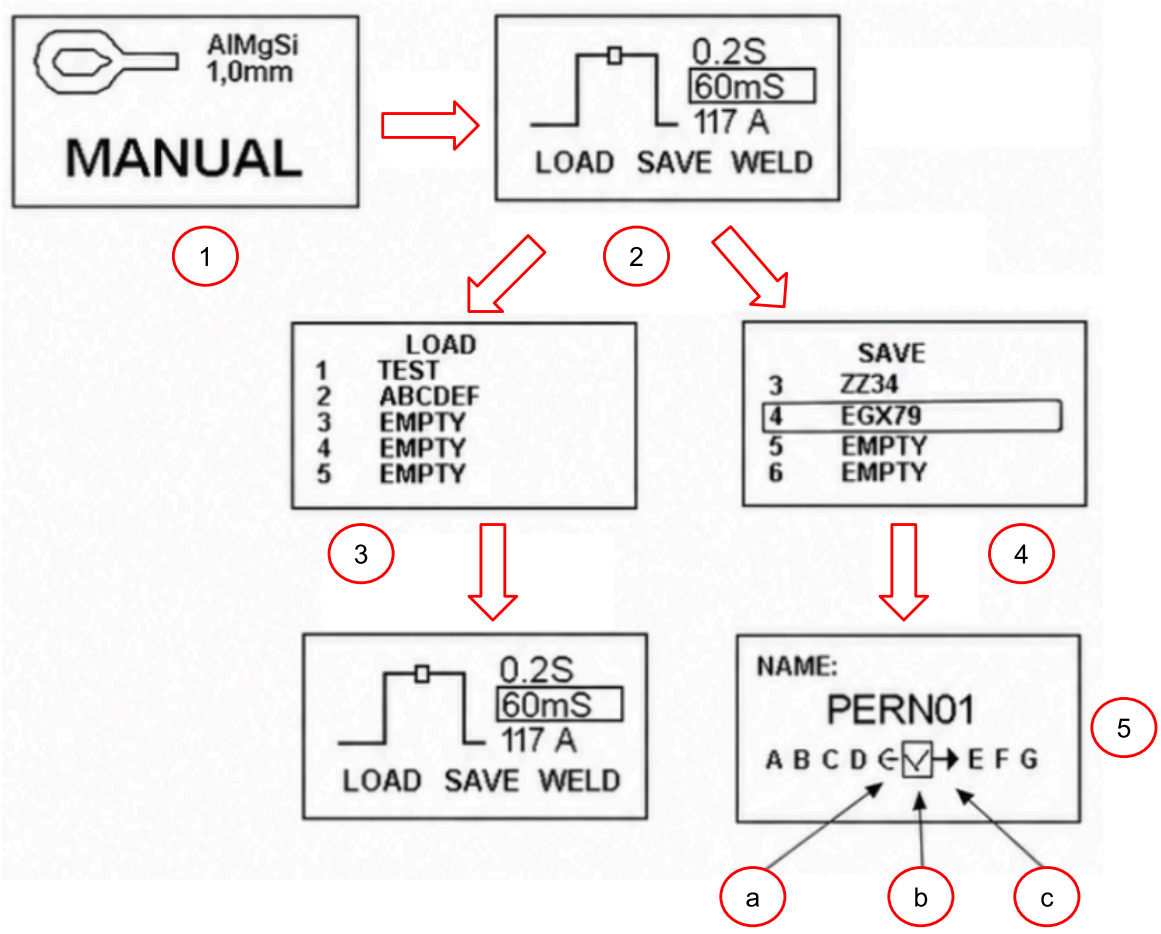


3 - Selecione a espessura da placa de base.
4 - Após a seleção, será necessário escolher entre o modo sinérgico ou o modo manual.
5 - Ao selecionar o modo sinérgico, iremos para a tela de informações sobre como conectar os DINSEs de energia.
6 - Se selecionarmos o modo manual, podemos ajustar diferentes parâmetros de soldagem: pré-aquecimento, corrente e tempo de pulso. Selecione SOLDAR para acessar a tela de soldagem.


AlMgSi
1,5mm
1.0 mm
NO
READY
AlMgSi 1mm
10 mm
1
2
3
AlMg3
1,5mm
SYNERGIC MODE
4
AlMgSi
1,0mm
MANUAL
5
6
0.2 S
60 ms
117 A
LOAD SAVE WELD
7
AlMgSi
1,0mm
1.0 mm
NO
READY

SALVAR MEMÓRIAS LIDAS.

Essa função só está disponível no modo manual.
1- No modo manual, com um único toque no controle remoto, podemos acessar o menu de ajuste manual para selecionar “CARREGAR” ou “SALVAR”.
2 - Gire o botão e selecione a opção desejada.
3 - No menu “CARREGAR”, podemos selecionar um programa previamente salvo.
4 - Se selecionarmos "SALVAR", podemos salvar o programa em um espaço livre ou sobrescrever um já existente.
5 - Selecione o nome ou os caracteres especiais desejados para excluir (a), valide o nome (b) ou mova o cursor (c).



SOLDAGEM

Após montar a pistola de solda com os acessórios apropriados e selecionar o programa correto, insira o pino ou anel na pistola. Posicione o pino ou anel no local de soldagem desejado. Certifique-se de que o terminal de aterramento esteja em contato com a placa de base, assim como o pino ou anel. Se houver tinta ou qualquer outro material isolante, remova-o.
O anel ou pino deve pressionar contra a pistola; a mola deve retrair 2 ou 3 mm. Se retrair demais, pode não conseguir abrir o arco, impedindo uma boa solda.
Puxe o gatilho e mantenha a arma na posição. Após a soldagem, retire a arma verticalmente, sem movimentos laterais ou torção.

ATENÇÃO!
Mantenha sempre o terminal de aterramento limpo. Sujeira ou danos podem causar problemas de soldagem. Lixe levemente a superfície de contato com lixa fina, se necessário.

POSSÍVEIS ANOMALIAS E SOLUÇÕES

ANOMALIA	POSSÍVEL CAUSA
O equipamento não liga.	Verifique se há tensão na tomada. Interruptor defeituoso. Desligue o equipamento ou desconecte-o da tomada por 15 minutos e, em seguida, tente ligá-lo novamente. Circuito eletrônico defeituoso.

ANOMALIA	POSSÍVEL CAUSA
A tela de soldagem sempre exibe a informação NÃO PRONTO.	Verifique se a conexão do pino de aterramento e do parafuso ou anel está firme na placa de base. Remova quaisquer camadas de ferrugem, tinta ou outros materiais isolantes.

ANOMALIA	POSSÍVEL CAUSA
A arma não dispara.	Verifique se está conectado corretamente. Experimente outra pistola de solda.

ANOMALIA	POSSÍVEL CAUSA
Nenhum arco foi estabelecido.	Verifique se a mola do parafuso e do suporte do anel não está totalmente apertada. Deve haver sempre alguns milímetros de folga quando a pistola estiver na posição de soldagem.

ANOMALIA	POSSÍVEL CAUSA
O parafuso ou anel não está soldado corretamente.	Verifique o programa selecionado e a espessura do material base. Verifique a polaridade. Verifique se o parafuso de aterramento está limpo. Considere modificar manualmente o programa para obter um resultado ideal.

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
Semanalmente	Verifique o estado da fiação e dos acessórios externos.
	Substitua os componentes desgastados da pistola de solda.
	Limpe e aperte as conexões elétricas do circuito de soldagem.
Trimestral	Limpe o túnel de ventilação com ar comprimido (seco) pela entrada de ventilação frontal. Não remova a tampa protetora durante o processo de sopro.
Anual	Realize uma inspeção completa conforme especificado na norma de equipamentos de soldagem EN-60974. Entre em contato com seu distribuidor.

ATENÇÃO

O manuseio das partes internas do equipamento deve ser realizado somente por pessoal qualificado. Existe risco de choque elétrico ao entrar em contato com partes energizadas. Não opere o equipamento sem as tampas devidamente instaladas. Antes de acessar o interior do equipamento, desconecte a fonte de alimentação e aguarde pelo menos 5 minutos antes de realizar qualquer manutenção.

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:

SOLSPOT 2200 ALU-STEEL SOLSPOT 2500 ALU-STEEL

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. Class 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 9/2025

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.

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.

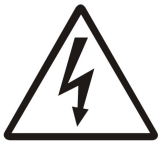
Si vous avez des questions concernant le fonctionnement, l'installation ou toute autre instruction contenue dans ce manuel, veuillez contacter notre service technique avant d'utiliser l'équipement.

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. 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.

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Les machines à souder SOLSPOT 2220 et 2500 ALU-STEEL sont conçues pour le soudage d'anneaux et de goujons en acier ou en aluminium. Grâce à leur écran graphique, vous pouvez sélectionner le type d'anneau, de goujon, le matériau et l'épaisseur de la plaque de base. La SOLSPOT s'ajuste ensuite automatiquement selon un tableau de correspondance, garantissant ainsi un soudage optimal.
Si nous souhaitons un réglage personnalisé, nous pouvons utiliser le mode manuel, ce qui nous permet d'ajuster tous les paramètres selon nos besoins.

DONNÉES TECHNIQUES

	SOLSPOT 2200 ALU-STEEL	SOLSPOT 2500 ALU-STEEL
Tension d'entrée (U1)	230 V +/- 15 %	230 V +/- 15 %
Courant d'entrée maximal (I1 max)	35A	37A
Tension de soudage en circuit ouvert (U0)	68V	68V
Puissance absorbée maximale	6,5 kVA	9 kVA
efficacité électrique	81%	81%
Consommation électrique en veille	10W	10W
Fusible	25A	25A
Plage de régulation	50-200 A	50-220 A
Performance X	10 % 200 A	10 % 220 A
Matériels	Fe - Al	Fe - Al
Isolation thermique	(180ºC) H	(180ºC) H
Indice de protection IP	IP23S	IP23S
Ventilation	NATUREL	NATUREL
Peso Kgs.	4,5	7,3
Dimensions	320/135/285	430/175/325
normes	UNE EN 60974-1 UNE EN 60974-10 Clase A	UNE EN 60974-1 UNE EN 60974-10 Clase A

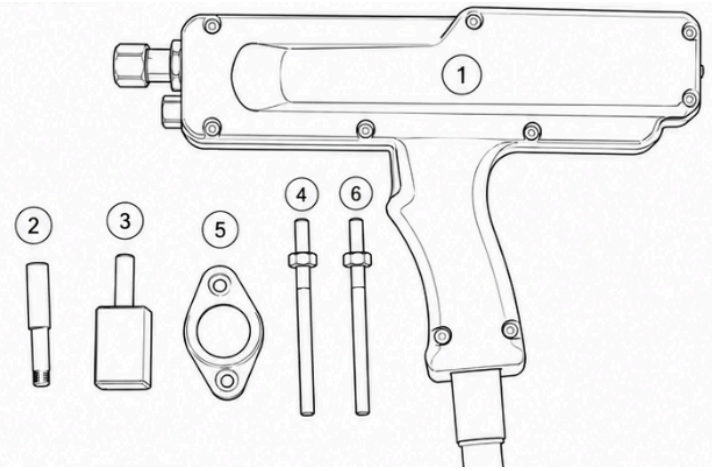
INSTALLATION D'ÉQUIPEMENTS

L'équipement doit être installé dans un endroit sec et bien ventilé, à l'écart des sources d'eau et du poste de soudage (afin d'éviter que des poussières métalliques ne pénètrent dans l'équipement). En cas d'utilisation à l'extérieur, il convient de le protéger de la pluie directe et des intempéries.
La machine doit être raccordée à un tableau électrique, qui doit comporter un dispositif différentiel résiduel (DDR) et un disjoncteur automatique.

DESCRIPTION DES COMPOSANTS DE L'ÉQUIPEMENT.

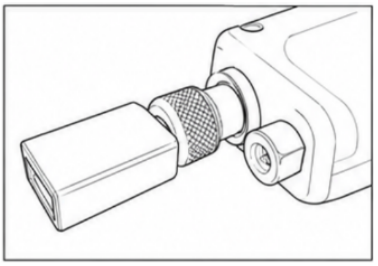
L'équipement de soudage SOLSPOT se compose de l'unité d'alimentation, deux modèles possibles SOLSPOT 2200 et SOLSPOT 2500.
Pour le soudage, vous devez utiliser le pistolet SPOTTER équipé des accessoires adaptés au type d'anneau ou de boulon que vous allez utiliser.

1 - Pistolet de soudage SPOTTER.
2 - Boulons de support :
Utilisé pour maintenir les boulons et nous positionner au point de soudure (OPTIONNEL).
3 - Porte-bagues :
Utilisé pour maintenir les anneaux et les positionner au point de soudure.
4 - Borne de mise à la terre :
Utilisé pour la mise à la terre électrique et comme butée pour le positionnement de l'anneau ou du boulon
5 et 6 - Support de mise à la terre auxiliaire + goujon auxiliaire :
Utilisé dans certains cas pour doubler la connexion à la terre (OPTIONNEL).

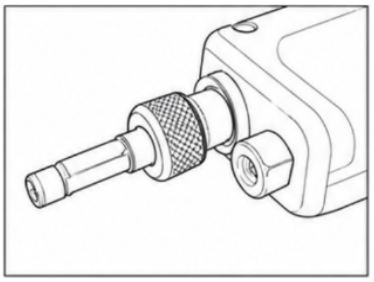


PRÉPARATION DU PISTOLET À SOUDER

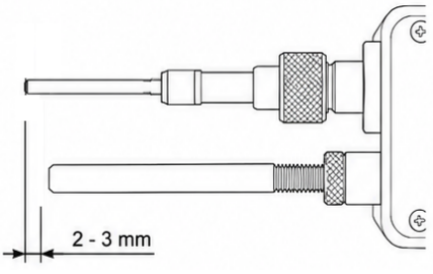
Utilisez l'accessoire 3 pour souder les anneaux.



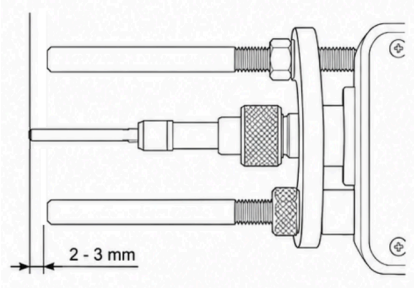
Utiliser l'accessoire 2 pour le soudage des goujons

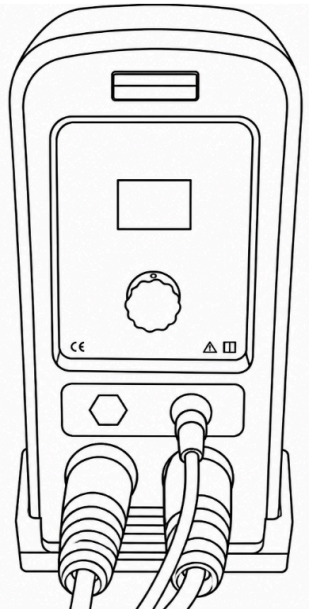


Insérez la tige de mise à la terre dans le filetage du pistolet et ajustez-la en fonction de la taille de la bague ou du boulon que nous allons utiliser.



Si l'utilisation d'une double connexion à la terre est nécessaire, montez-la avec le support.





Raccordez le connecteur de commande à l'avant de l'unité SOLSPOT.
Raccordez deux connecteurs DINSE à la borne positive ou négative selon le matériau à souder.
Consultez l'écran lors de la configuration du programme de soudage. Si vous utilisez un modèle à gaz, raccordez la conduite de gaz au connecteur prévu à cet effet.

SÉLECTION DU PROGRAMME.

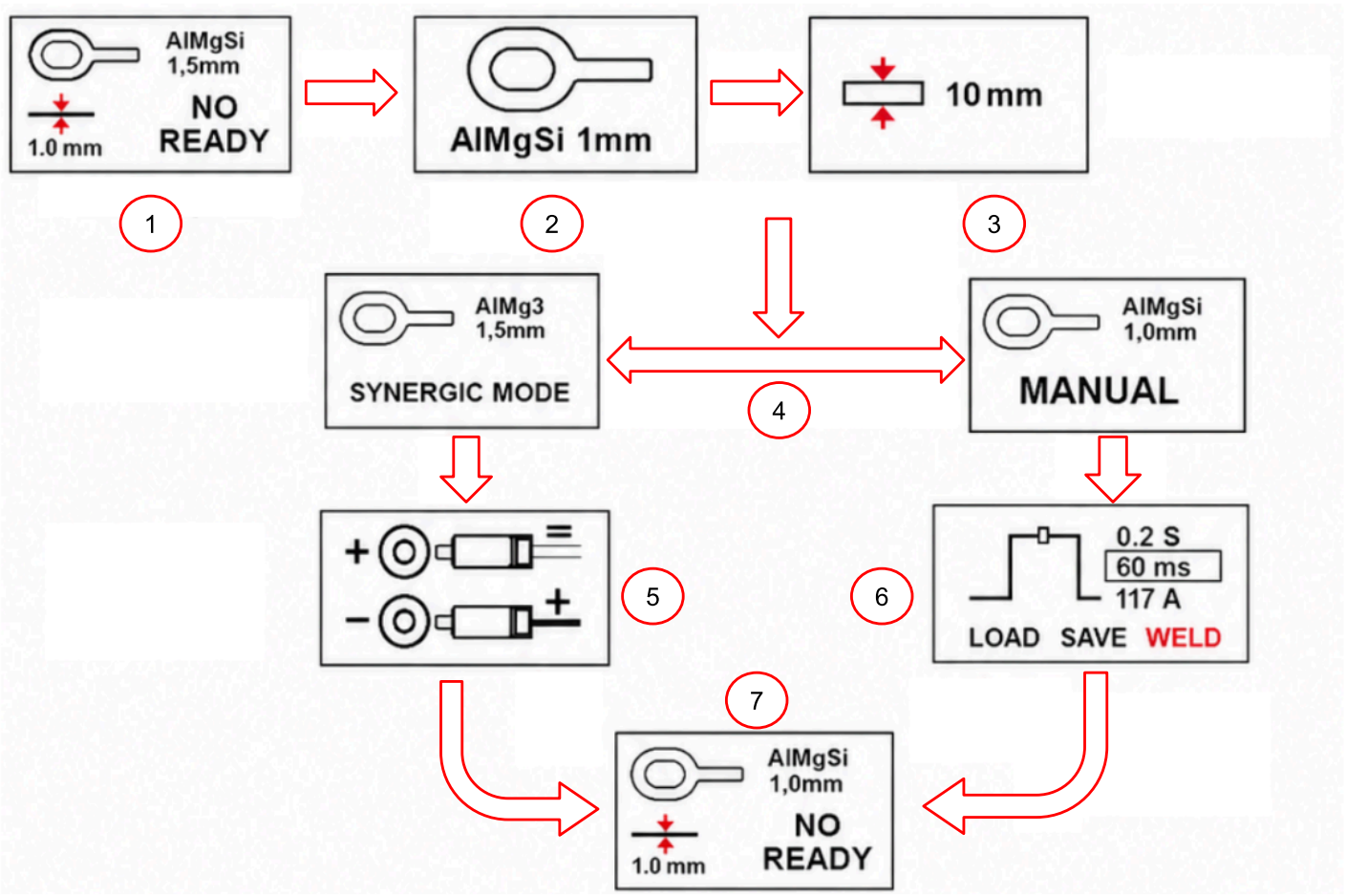
Une fois le pistolet de soudage prêt et le type d'anneau ou de boulon à souder choisi, il faut sélectionner le programme approprié sur l'équipement de soudage.

1 - Mettez la machine en marche. L'écran peut afficher la sélection du boulon ou de l'anneau, ou l'écran de travail avec le dernier programme sélectionné si la machine a été éteinte. Maintenez le bouton enfoncé pendant 3 à 5 secondes pour accéder à l'écran de sélection du matériau.

2 - Sélectionnez le type d'anneau ou de boulon.



3 - Sélectionnez l'épaisseur de la plaque de base.
4 - Une fois la sélection effectuée, il sera nécessaire de choisir entre le mode synergique ou le mode manuel.
5 - En sélectionnant le mode synergique, nous accéderons à l'écran d'information sur la manière de connecter les DINSE d'alimentation.
6 - En mode manuel, vous pouvez ajuster différents paramètres de soudage : prégaz, courant et durée d'impulsion. Sélectionnez SOUDURE pour accéder à l'écran de soudage.


AlMgSi
1,5mm
1.0 mm
NO
READY
AlMgSi 1mm
10 mm
1
2
3
AlMg3
1,5mm
SYNERGIC MODE
4
AlMgSi
1,0mm
MANUAL
5
6
0.2 S
60 ms
117 A
LOAD SAVE WELD
7
AlMgSi
1,0mm
1.0 mm
NO
READY

SAUVEGARDER ET LIRE SES SOUVENIRS.

Cette fonction n'est possible qu'en mode manuel.

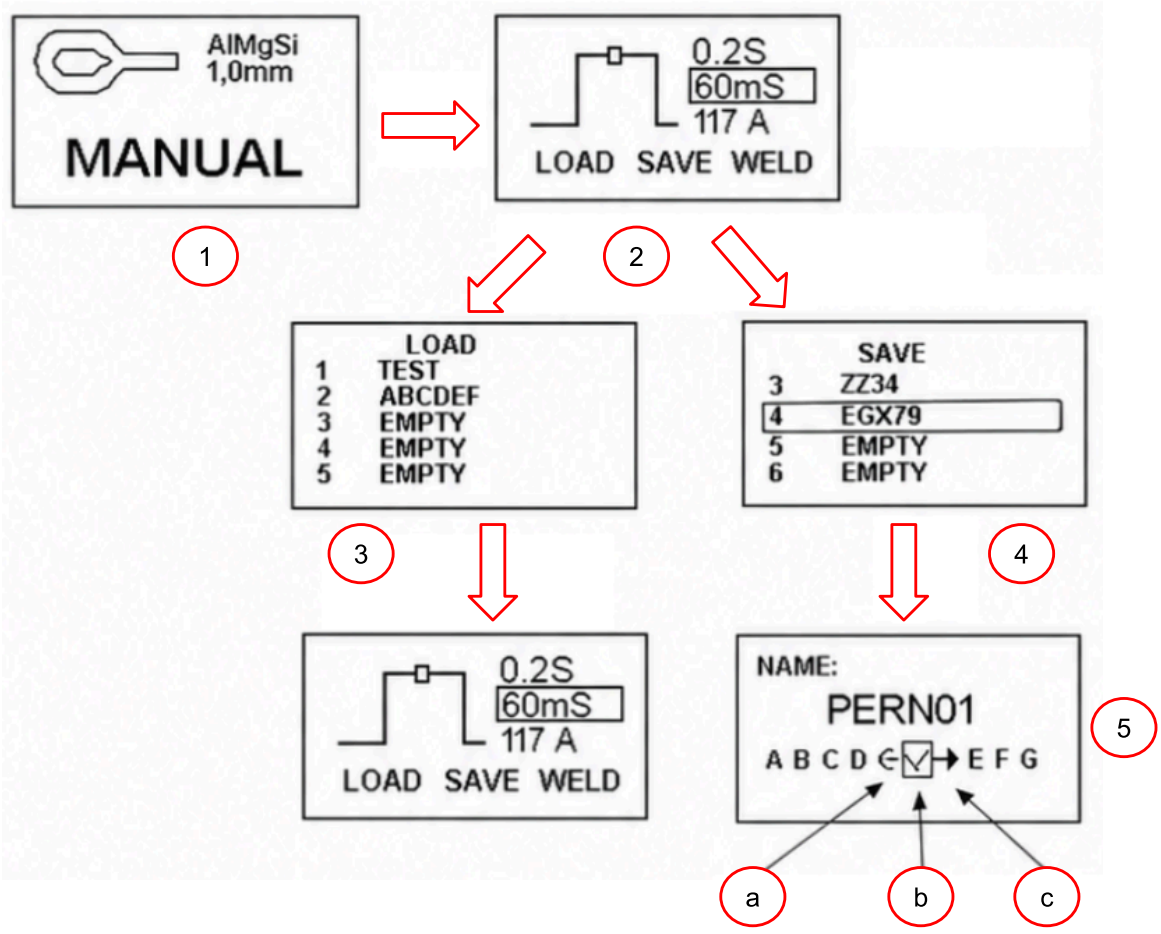
1- En mode manuel, une simple pression sur la télécommande permet d'accéder au menu de réglage manuel pour sélectionner « CHARGER » ou « ENREGISTRER ».

2 - Tournez le bouton et sélectionnez l'option souhaitée.

3 - Dans le menu « CHARGER », nous pouvons sélectionner un programme précédemment enregistré.

4 - Si nous sélectionnons « ENREGISTRER », nous pouvons enregistrer le programme dans un espace libre ou écraser un programme existant.

5 - Sélectionnez le nom ou les caractères spéciaux souhaités à supprimer (a), validez le nom (b) ou déplacez le curseur (c).



SOUDAGE

Une fois le pistolet de soudage assemblé avec les accessoires appropriés et le programme sélectionné, insérez la tige ou l'anneau dans le pistolet. Positionnez la tige ou l'anneau à l'endroit souhaité pour la soudure. Assurez-vous que la borne de terre et la tige ou l'anneau soient bien en contact avec la plaque de base. Si de la peinture ou tout autre matériau isolant est présent, retirez-le.

La bague ou la goupille doit appuyer contre le pistolet ; le ressort doit se rétracter de 2 ou 3 mm. S'il se rétracte trop, il risque de ne pas pouvoir amorcer l'arc, ce qui empêchera une bonne soudure.

Appuyez sur la gâchette et maintenez le pistolet en position. Après la soudure, retirez le pistolet verticalement, sans mouvement latéral ni rotation.

ATTENTION!
Veillez à toujours maintenir la borne de terre propre. La saleté ou les dommages peuvent entraîner des problèmes de soudure. Poncez légèrement la surface de contact avec du papier de verre fin si nécessaire.

ANOMALIES POSSIBLES ET SOLUTIONS

ANOMALIE	CAUSE POSSIBLE
L'équipement ne démarre pas.	Vérifiez la présence de tension à la prise de courant. Interrupteur défectueux. Éteignez l'appareil ou débranchez-le pendant 15 minutes, puis essayez de le redémarrer. Circuit électronique défectueux.

ANOMALIE	CAUSE POSSIBLE
L'écran de soudage affiche toujours l'information NON PRÊT	Vérifiez que la connexion de la broche et du boulon ou de l'anneau de mise à la terre est bien fixée à la plaque de base. Enlevez toute trace de rouille, de peinture ou d'autres matériaux isolants.

ANOMALIE	CAUSE POSSIBLE
L'arme ne s'active pas.	Vérifiez qu'il est correctement connecté. Essayez un autre pistolet de soudage.

ANOMALIE	CAUSE POSSIBLE
Aucun arc n'est établi	Vérifiez que le ressort du boulon et du porte-bague n'est pas complètement serré. Il doit toujours y avoir un jeu de quelques millimètres lorsque le pistolet est en position de soudage.

ANOMALIE	CAUSE POSSIBLE
Le boulon ou l'anneau n'est pas soudé correctement	Vérifiez le programme sélectionné et l'épaisseur du matériau de base. Vérifiez la polarité. Vérifiez que le boulon de mise à la terre est propre. Envisagez de modifier manuellement le programme pour obtenir un résultat optimal.

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.

INTERVAL	ACTION
Hebdomadaire	Vérifiez l'état du câblage et des accessoires externes.
	Remplacez les composants usés du pistolet de soudage.
	Nettoyez et resserrez les connexions électriques du circuit de soudage.
Trimestriel	Souffler le tunnel de ventilation avec de l'air comprimé (sec) provenant de l'entrée de ventilation avant. Ne retirez pas le couvercle de protection pendant le soufflage.
Annuel	Effectuez une inspection complète conformément à la norme relative aux équipements de soudage EN-60974. Contactez votre distributeur.

ATTENTION

La manipulation des pièces internes de l'équipement doit être effectuée uniquement par du personnel qualifié. Il existe un risque d'électrocution en cas de contact avec des pièces sous tension. Ne pas utiliser l'équipement sans que les capots soient correctement en place. Avant d'accéder à l'intérieur de l'équipement, coupez l'alimentation électrique et attendez au moins 5 minutes avant toute intervention.

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:

SOLSPOT 2200 ALU-STEEL SOLSPOT 2500 ALU-STEEL

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. Class 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 9/2025

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.

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.

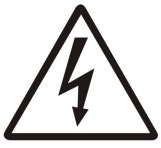
Sollten Sie Fragen zur Bedienung, Installation oder zu anderen in diesem Handbuch enthaltenen Anweisungen haben, wenden Sie sich bitte vor der Benutzung des Geräts an unseren technischen Kundendienst.

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 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 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.

ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

Die Schweißmaschinen SOLSPOT 2220 und 2500 ALU-STEEL sind für das Schweißen von Stahl- oder Aluminiumringen und -bolzen konzipiert. Dank ihres grafischen Displays können Sie Ringtyp, Bolzentyp, Material und Grundplattenstärke auswählen. Die SOLSPOT passt sich anschließend anhand einer Tabelle automatisch an und gewährleistet so optimale Schweißergebnisse.
Wenn wir eine individuelle Einstellung wünschen, können wir den manuellen Modus verwenden, der es uns ermöglicht, alle Parameter nach unseren Bedürfnissen anzupassen.

TECHNISCHE DATEN

	SOLSPOT 2200 ALU-STEEL	SOLSPOT 2500 ALU-STEEL
Eingangsspannung (U1)	230V +/- 15%	230V +/- 15%
Maximaler Eingangsstrom (I1 max)	35A	37A
Leerlaufschweißspannung (U0)	68V	68V
Maximale absorbierte Leistung	6,5 KVA	9KVA
Elektrische Effizienz	81%	81%
Standby-Stromverbrauch	10W	10W
Schmelzbar	25A	25A
Regulierungsbereich	50-200A	50-220A
Leistung X	10% 200A	10% 220A
Materialien	Fe - Al	Fe - Al
Wärmedämmung	(180ºC) H	(180ºC) H
Schutzart IP	IP23S	IP23S
Belüftung	NATURAL	NATURAL
Peso kg	4,5	7,3
Abmessungen	320/135/285	430/175/325
Standards	UNE EN 60974-1 UNE EN 60974-10 Clase A	UNE EN 60974-1 UNE EN 60974-10 Clase A

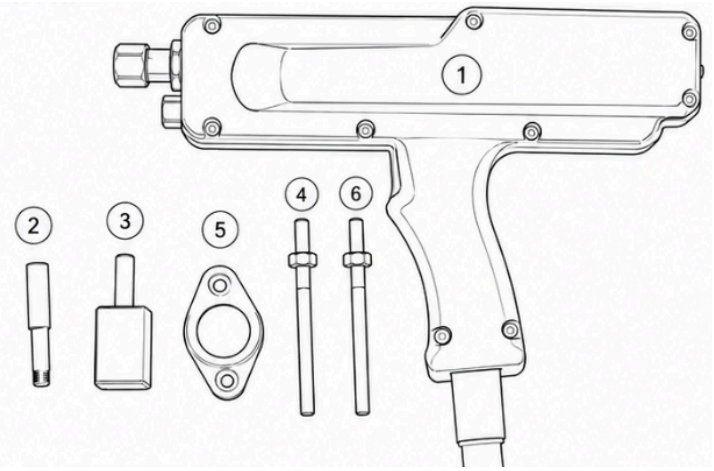
Geräteinstallation

Das Gerät muss an einem trockenen, gut belüfteten Ort, fernab von Wasserquellen und der Schweißstation (um zu verhindern, dass Metallstaub in das Gerät gelangt), installiert werden. Bei Verwendung im Freien ist es vor direktem Regen und Unwetter zu schützen.
Die Maschine muss an einen Verteilerkasten angeschlossen werden, der aus einem Fehlerstromschutzschalter (FI-Schalter) und einem automatischen Leitungsschutzschalter bestehen muss.

BESCHREIBUNG DER GERÄTEKOMPONENTEN.

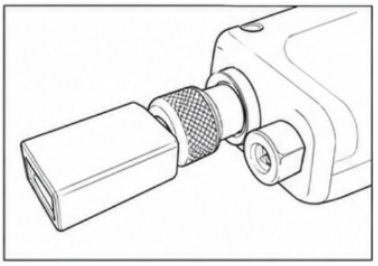
Die SOLSPOT-Schweißgeräte bestehen aus der Antriebseinheit und den beiden möglichen Modellen SOLSPOT 2200 und SOLSPOT 2500.
Zum Schweißen müssen Sie die Spotter-Pistole mit dem entsprechenden Zubehör verwenden, je nachdem, welchen Ring oder Bolzen Sie verwenden möchten.

1 - Spotter-Schweißpistole.
2 - Stützbolzen:
Dient dazu, die Bolzen zu halten und uns an der Schweißstelle zu positionieren (OPTIONAL).
3 - Ringhalter:
Dient dazu, die Ringe zu halten und sie an der Schweißstelle zu positionieren.
4 - Erdungsbolzen:
Wird für die elektrische Erdung und als Anschlag zur Positionierung des Rings oder Bolzens verwendet.
5 und 6 - Zusätzliche Erdungsstütze + Hilfsbolzen:
Wird in bestimmten Fällen verwendet, um die Erdungsverbindung zu verdoppeln (OPTIONAL).

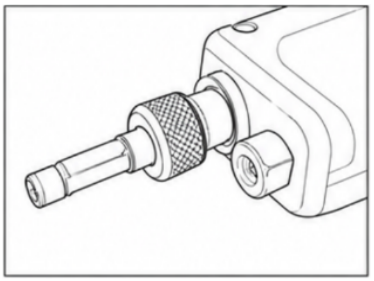


VORBEREITUNG DER SCHWEISSPISTOLE

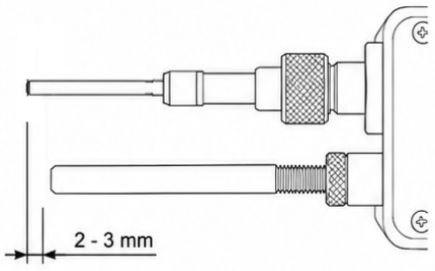
Verwenden Sie Zubehör 3 zum Verschweißen der Ringe



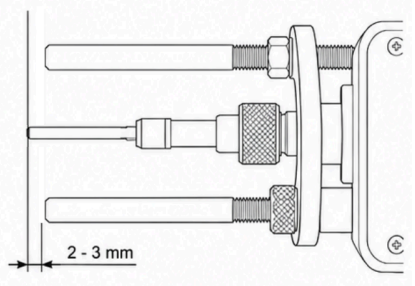
Zubehör 2 zum Bolzenschweißen verwenden.

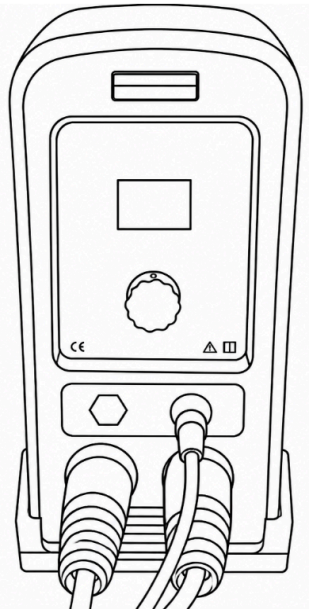


Setzen Sie den Erdungsbolzen in das Gewinde der Waffe ein und passen Sie ihn an die Größe des Rings oder Bolzens an, den wir verwenden werden.



Falls eine doppelte Erdung erforderlich ist, montieren Sie diese mit der Halterung.





Schließen Sie den Steuerstecker an die Vorderseite des SOLSPOT-Geräts an.
Schließen Sie zwei DINSE-Stecker je nach Schweißmaterial an den Plus- oder Minuspol an.
Beachten Sie die Anzeige bei der Konfiguration des Schweißprogramms. Bei gasbetriebenen Geräten schließen Sie die Gasleitung an den dafür vorgesehenen Anschluss an.

PROGRAMMAUSWAHL.

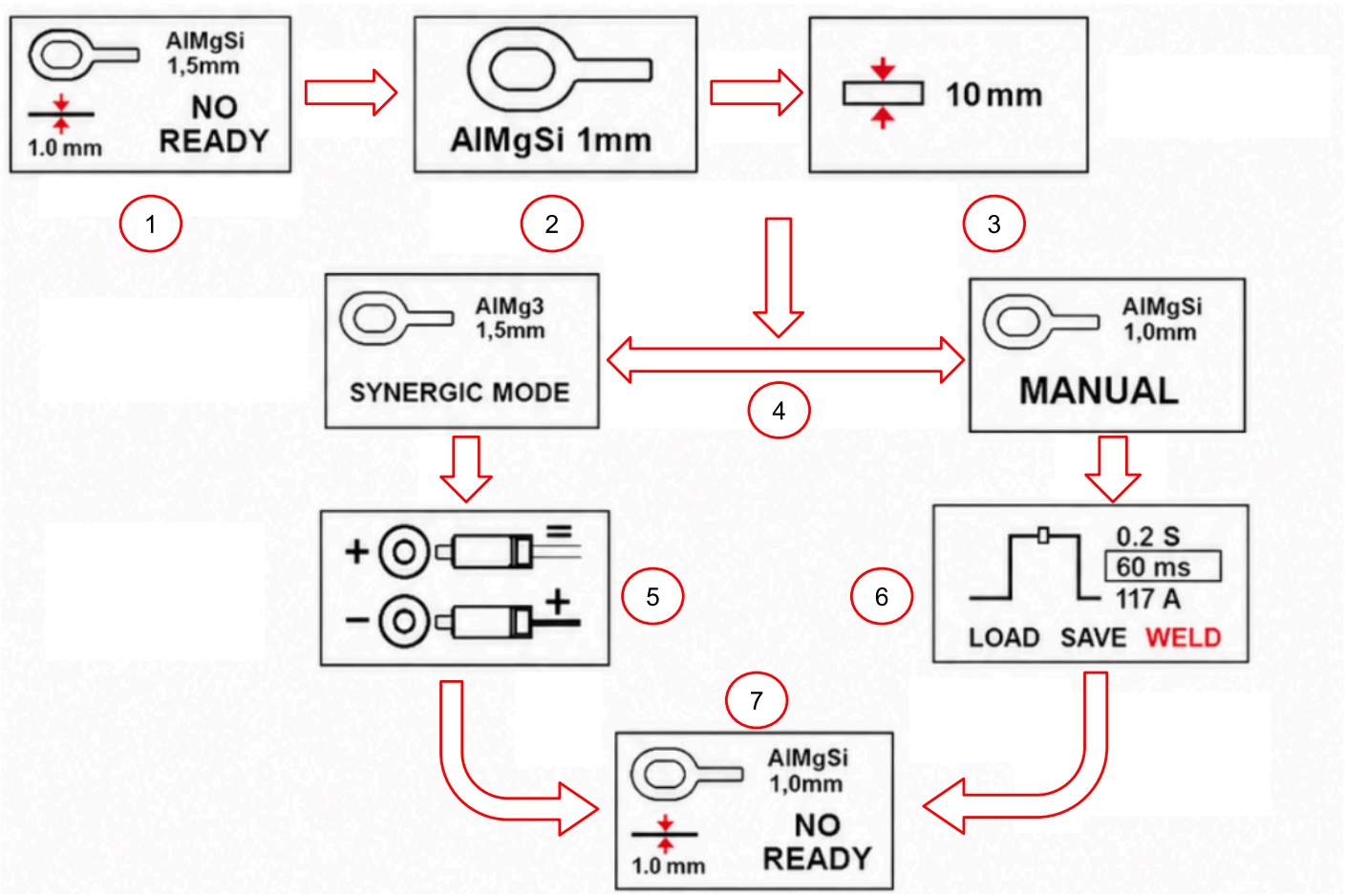
Sobald wir die Schweißpistole bereit haben und uns für einen Ring- oder Bolzentyp zum Schweißen entschieden haben, müssen wir das entsprechende Programm am Schweißgerät auswählen.

1. Schalten Sie die Maschine ein. Auf dem Bildschirm wird entweder die Auswahl von Bolzen oder Ringen angezeigt oder, falls die Maschine in dieser Position ausgeschaltet war, das zuletzt ausgewählte Programm. Halten Sie die Taste 3–5 Sekunden lang gedrückt, um zur Materialauswahl zu gelangen.

2 - Wählen Sie den Ring- oder Bolzentyp.

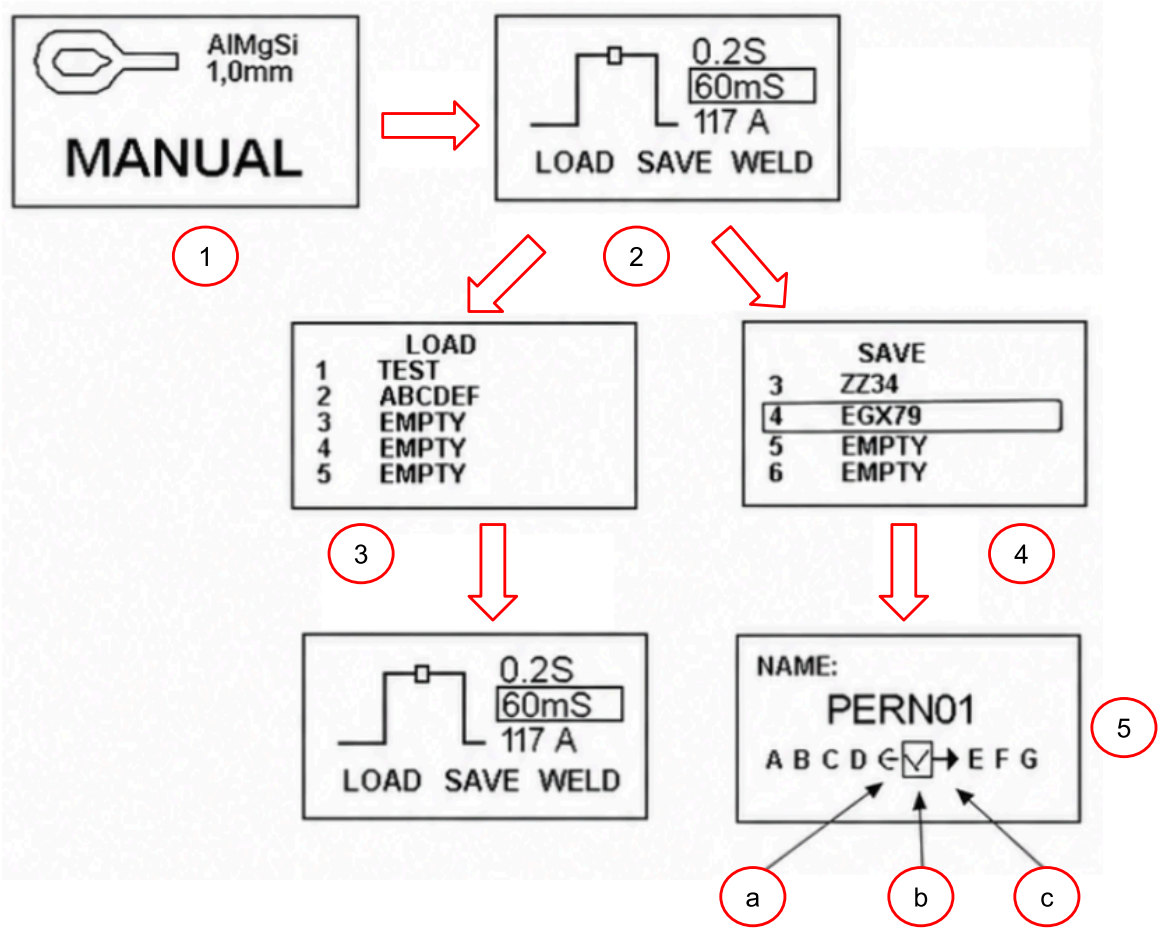


3 - Wählen Sie die Dicke der Grundplatte.
4 - Sobald die Auswahl getroffen wurde, muss zwischen dem synergistischen und dem manuellen Modus gewählt werden.
5 - Durch Auswahl des Synergiemodus gelangen wir zum Informationsbildschirm über den Anschluss der Strom-DINSEs.
6 – Im manuellen Modus können verschiedene Schweißparameter angepasst werden: Vorgas, Stromstärke und Impulsdauer. Wählen Sie SCHWEISSEN, um zum Schweißbildschirm zu wechseln.


AlMgSi
1,5mm
1.0 mm
NO
READY
1
AlMgSi 1mm
2
10 mm
3
AlMg3
1,5mm
SYNERGIC MODE
4
AlMgSi
1,0mm
MANUAL
5
6
0.2 S
60 ms
117 A
LOAD SAVE WELD
7
AlMgSi
1,0mm
1.0 mm
NO
READY

SPEICHERN SIE LESEERINNERUNGEN.

Diese Funktion ist nur im manuellen Modus möglich.
1- Im manuellen Modus kann man mit einem einzigen Tastendruck auf der Fernbedienung das Menü für die manuelle Einstellung aufrufen und „LADEN“ oder „SPEICHERN“ auswählen.
2 - Drehen Sie den Knopf und wählen Sie die gewünschte Option.
3 - Im Menü „LADEN“ können wir ein zuvor gespeichertes Programm auswählen.
4 - Wenn wir „SPEICHERN“ auswählen, können wir das Programm in einem freien Speicherplatz speichern oder ein bereits vorhandenes Programm überschreiben.
5 - Wählen Sie den gewünschten Namen oder die gewünschten Sonderzeichen zum Löschen (a), zur Überprüfung des Namens (b) oder zum Bewegen des Cursors (c) aus.



SCHWEISSEN

Sobald die Schweißpistole mit dem passenden Zubehör montiert und das richtige Programm ausgewählt ist, setzen Sie den Bolzen oder Ring in die Pistole ein. Positionieren Sie den Bolzen oder Ring an der gewünschten Schweißstelle. Stellen Sie sicher, dass der Erdungsanschluss und der Bolzen oder Ring Kontakt zur Grundplatte haben. Entfernen Sie gegebenenfalls Farbe oder andere Isoliermaterialien.
Der Ring oder Stift sollte gegen die Pistole drücken; die Feder sollte sich um 2 bis 3 mm zurückziehen. Zieht sie sich zu weit zurück, kann der Lichtbogen möglicherweise nicht geöffnet werden, was eine gute Schweißung verhindert.
Den Abzug betätigen und die Pistole in Position halten. Nach dem Schweißen die Pistole senkrecht herausziehen, ohne seitliche Bewegungen oder Verdrehen.

AUFMERKSAMKEIT!
Halten Sie den Masseanschluss stets sauber. Verschmutzungen oder Beschädigungen können Lötprobleme verursachen. Schleifen Sie die Kontaktfläche bei Bedarf leicht mit feinem Schleifpapier an.

MÖGLICHE ANOMALIEN UND LÖSUNGEN

ANOMALIE	MÖGLICHE URSACHE
Das Gerät startet nicht.	Prüfen Sie, ob an der Steckdose Spannung anliegt. Defekter Schalter. Schalten Sie das Gerät aus oder trennen Sie es für 15 Minuten vom Stromnetz und versuchen Sie dann, es wieder einzuschalten. Defekter elektronischer Schaltkreis.

ANOMALIE	MÖGLICHE URSACHE
Auf dem Schweißbildschirm wird immer die Information „NICHT BEREIT“ angezeigt.	Prüfen Sie, ob die Verbindung zwischen Erdungsstift und -schraube bzw. -ring fest mit der Grundplatte verbunden ist. Entfernen Sie jegliche Rost-, Farb- oder sonstige Isolierschichten.

ANOMALIE	MÖGLICHE URSACHE
Die Waffe lässt sich nicht aktivieren.	Überprüfen Sie, ob es ordnungsgemäß angeschlossen ist. Versuchen Sie es mit einer anderen Schweißpistole.

ANOMALIE	MÖGLICHE URSACHE
Es entsteht kein Lichtbogen.	Prüfen Sie, ob die Feder am Bolzen- und Ringhalter nicht vollständig angezogen ist. Im Schweißbetrieb sollte die Pistole immer einige Millimeter Spiel haben.

ANOMALIE	MÖGLICHE URSACHE
Die Schraube oder der Ring ist nicht ordnungsgemäß verschweißt.	Prüfen Sie das ausgewählte Programm und die Dicke des Grundmaterials. Prüfen Sie die Polarität. Prüfen Sie, ob die Erdungsschraube sauber ist. Erwägen Sie, das Programm manuell zu modifizieren, um ein optimales Ergebnis zu erzielen.

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.
	Verschleißteile der Schweißpistole austauschen
	Reinigen und ziehen Sie die elektrischen Verbindungen des Schweißstromkreises fest.
Vierteljährlich	Den Belüftungstunnel mit komprimierter (trockener) Luft durch den vorderen Lufteinlass ausblasen. Die Schutzabdeckung darf während des Blasens nicht entfernt werden.
Jährlich	Führen Sie eine vollständige Prüfung gemäß der Norm für Schweißgeräte EN-60974 durch. Wenden Sie sich an Ihren Händler.

AUFMERKSAMKEIT

Die Handhabung der internen Bauteile des Geräts darf nur von qualifiziertem Fachpersonal durchgeführt werden. Bei Berührung spannungsführender Teile besteht Stromschlaggefahr. Das Gerät darf nicht ohne ordnungsgemäß angebrachte Abdeckungen betrieben werden. Vor dem Zugang zum Geräteinneren die Stromversorgung unterbrechen und mindestens 5 Minuten warten, bevor Wartungsarbeiten durchgeführt werden.

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:

SOLSPOT 2200 ALU-STEEL SOLSPOT 2500 ALU-STEEL

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

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

Gemäß den Bestimmungen der Richtlinie(n)

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

Campdevànol, im September 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.

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.

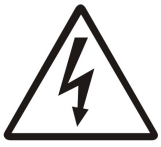
In caso di domande sul funzionamento, sull'installazione o su qualsiasi altra istruzione contenuta in questo manuale, si prega di contattare il nostro servizio di assistenza tecnica prima di utilizzare l'apparecchiatura.

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 nocive. 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.

DESCRIZIONE GENERALE

Le saldatrici SOLSPOT 2220 e 2500 ALU-STEEL sono progettate per la saldatura di anelli e prigionieri in acciaio o alluminio. Grazie al display grafico, è possibile selezionare il tipo di anello, prigioniero, materiale e spessore della piastra di base. La SOLSPOT si regolerà quindi automaticamente in base a una tabella sinergica, garantendo una saldatura ottimale.
Se desideriamo un'impostazione personalizzata, possiamo utilizzare la modalità manuale, che ci consente di regolare tutti i parametri in base alle nostre esigenze.

DATI TECNICI

	SOLSPOT 2200 ALU-STEEL	SOLSPOT 2500 ALU-STEEL
Tensione di ingresso (U1)	230V +/- 15%	230V +/- 15%
Corrente di ingresso massima (I1 max)	35A	37A
Tensione di saldatura a circuito aperto (U0)	68V	68V
Potenza massima assorbita	6,5 KVA	9KVA
efficienza elettrica	81%	81%
Consumo energetico in modalità standby	10W	10W
Fusibile	25A	25A
Intervallo di regolazione	50-200A	50-220A
Prestazioni X	10% 200A	10% 220A
Materiali	Fe - Al	Fe - Al
Isolamento termico	(180ºC) H	(180ºC) H
Grado di protezione IP	IP23S	IP23S
Ventilazione	NATURAL	NATURAL
Peso Kg.	4,5	7,3
Dimensioni	320/135/285	430/175/325
Standard	UNE EN 60974-1 UNE EN 60974-10 Clase A	UNE EN 60974-1 UNE EN 60974-10 Clase A

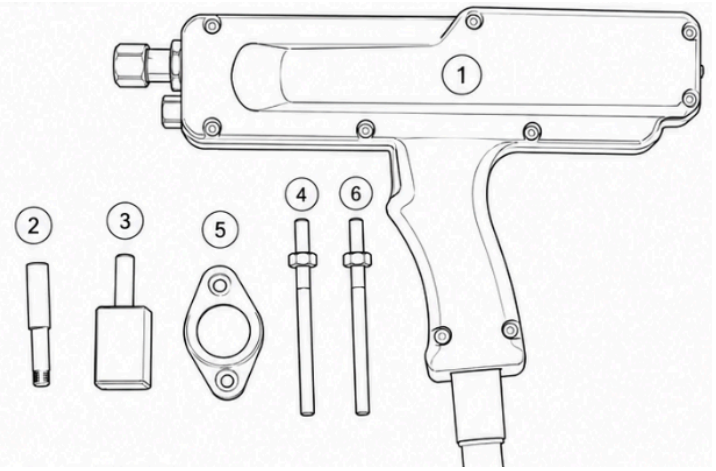
INSTALLAZIONE DELLE APPARECCHIATURE

L'attrezzatura deve essere installata in un luogo asciutto e ben ventilato, lontano da fonti d'acqua e dalla postazione di saldatura (per evitare che la polvere metallica penetri nell'attrezzatura). Se utilizzata all'esterno, proteggerla dalla pioggia diretta e dalle intemperie.
La macchina deve essere collegata a un quadro elettrico, che deve essere dotato di un dispositivo differenziale (RCD) e di un interruttore automatico.

DESCRIZIONE DEI COMPONENTI DELL'APPARECCHIATURA.

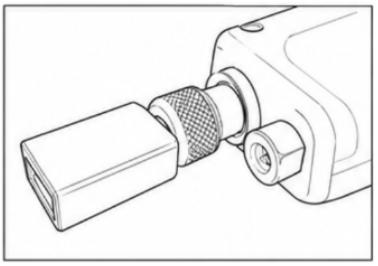
L'attrezzatura per la saldatura SOLSPOT è composta dall'unità di alimentazione e da due modelli disponibili: SOLSPOT 2200 e SOLSPOT 2500.
Per la saldatura, è necessario utilizzare la pistola SPOTTER dotata degli accessori appropriati in base al tipo di anello o bullone che si intende utilizzare.

1 - Pistola per saldatura SPOTTER.
2 - Bulloni di supporto:
Servivano per tenere fermi i bulloni e posizionarci nel punto di saldatura (OPZIONALE).
3 - Porta anelli:
Utilizzato per tenere fermi gli anelli e posizionarli nel punto di saldatura.
4 - Perno di messa a terra:
Utilizzato per la messa a terra elettrica e come fermo per il posizionamento dell'anello o del bullone
5 e 6 - Supporto di messa a terra ausiliario + perno ausiliario:
Utilizzato in alcuni casi per raddoppiare il collegamento di terra (OPZIONALE).

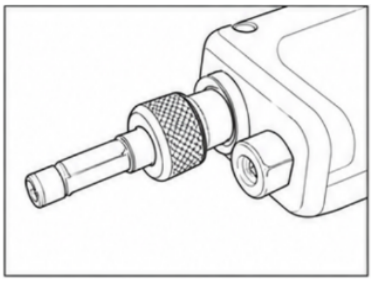


PREPARAZIONE DELLA PISTOLA PER SALDATURA

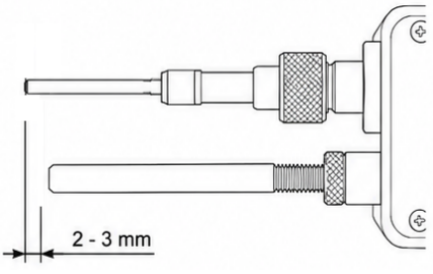
Utilizzare l'accessorio 3 per saldare gli anelli



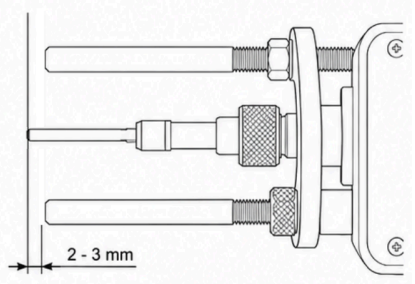
Utilizzare l'accessorio 2 per la saldatura dei prigionieri.

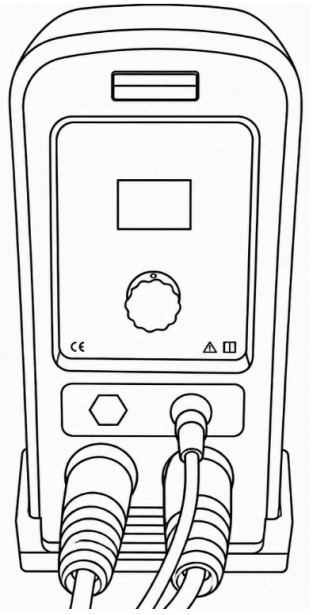


Inserire il perno di messa a terra nella filettatura della pistola e regolarlo in base alle dimensioni dell'anello o del bullone che si intende utilizzare.



Se è necessario utilizzare un doppio collegamento di terra, montarlo con il supporto.





Collegare il connettore di controllo alla parte anteriore dell'unità SOLSPOT.
Collegare due connettori DINSE al terminale positivo o negativo a seconda del materiale da saldare.
Consultare il display per configurare il programma di saldatura. Se si utilizza un modello a gas, collegare la linea del gas al connettore apposito.

SELEZIONE DEL PROGRAMMA.

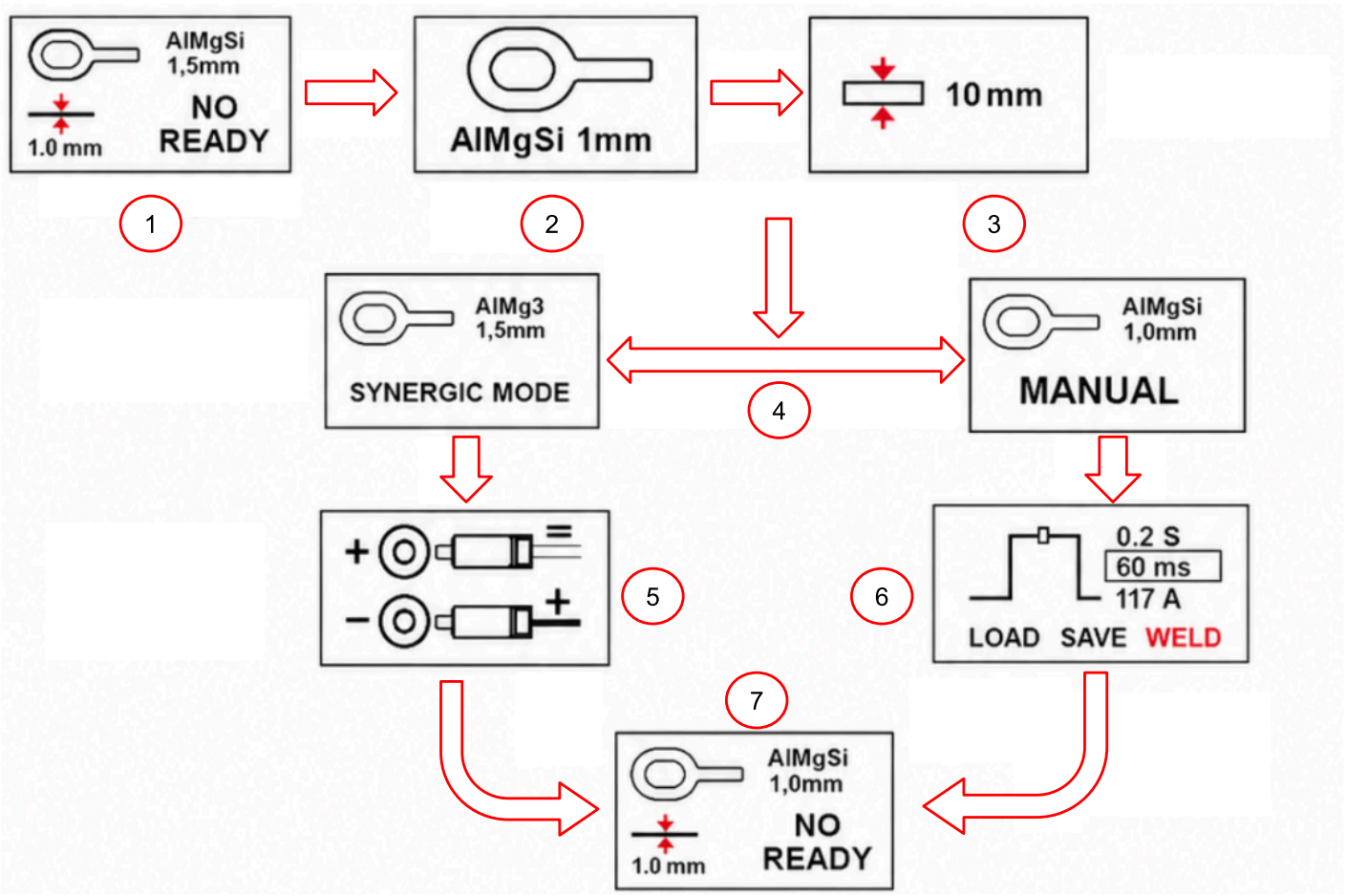
Una volta preparata la pistola per la saldatura e scelto il tipo di anello o bullone da saldare, dobbiamo selezionare il programma appropriato sull'apparecchiatura di saldatura.

1 - Avviare la macchina. Sul display potrebbe apparire la selezione del bullone o dell'anello, oppure la schermata di lavoro con l'ultimo programma selezionato se la macchina è stata spenta in questa posizione. Tenere premuto il pulsante per 3-5 secondi per passare alla schermata di selezione del materiale.

2 - Selezionare il tipo di anello o bullone.

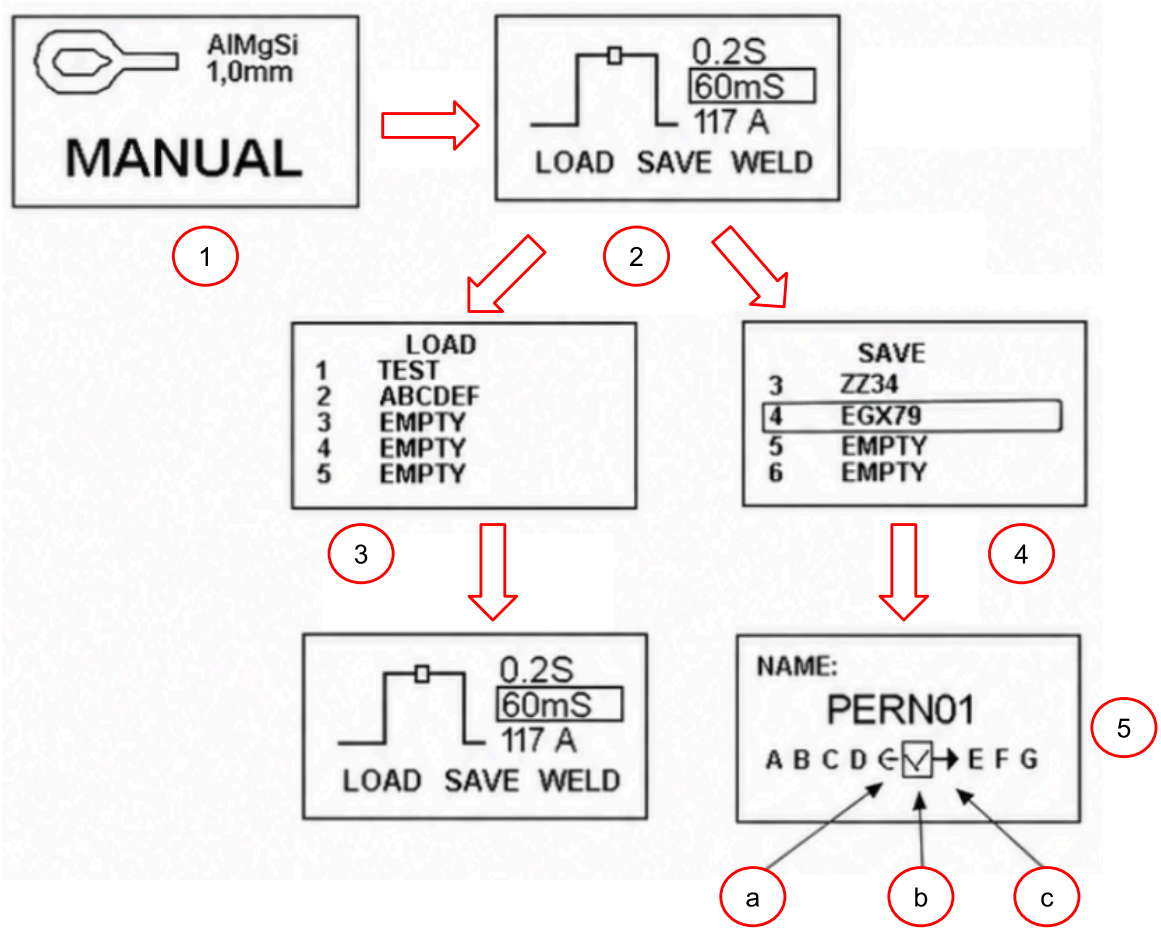


3 - Selezionare lo spessore della piastra di base.
4 - Una volta effettuata la selezione, sarà necessario scegliere tra modalità sinergica o manuale.
5 - Selezionando la modalità sinergica, si accede alla schermata informativa su come collegare le unità DINSE di alimentazione.
6 - Se abbiamo selezionato la modalità manuale, possiamo regolare diversi parametri di saldatura: pregas, corrente, tempo di impulso. Selezionare SALDA per passare alla schermata di saldatura.


AlMgSi
1,5mm
1.0 mm
NO
READY
AlMgSi 1mm
10 mm
1
2
3
AlMg3
1,5mm
SYNERGIC MODE
4
AlMgSi
1,0mm
MANUAL
5
6
0.2 S
60 ms
117 A
LOAD SAVE WELD
7
AlMgSi
1,0mm
1.0 mm
NO
READY

SALVA I RICORDI LETTI.

Questa funzione è possibile solo in modalità manuale.
1- In modalità manuale, con una sola pressione del telecomando, è possibile accedere al menu di regolazione manuale per selezionare "CARICA" o "SALVA".
2 - Ruotare la manopola e selezionare l'opzione desiderata.
3 - Nel menu “CARICA” possiamo selezionare un programma salvato in precedenza.
4 - Se selezioniamo “SALVA”, possiamo salvare il programma in uno spazio libero o sovrascrivere un file esistente.
5 - Selezionare il nome desiderato o i caratteri speciali da eliminare (a), convalidare il nome (b) o spostare il cursore (c).



SALDATURA

Una volta assemblata la pistola per saldatura con gli accessori appropriati e selezionato il programma corretto, inserire il perno o l'anello nella pistola. Posizionare il perno o l'anello nel punto di saldatura desiderato.
Assicurarsi che il terminale di massa sia a contatto con la piastra di base, così come il perno o l'anello. Se è presente vernice o altro materiale isolante, rimuoverlo.
L'anello o il perno devono premere contro la pistola; la molla deve ritrarsi di 2 o 3 mm. Se si ritrae troppo, potrebbe non essere in grado di aprire l'arco, impedendo una buona saldatura.
Premere il grilletto e tenere la pistola in posizione. Dopo la saldatura, estrarre la pistola verticalmente, senza movimenti laterali o torsioni.

ATTENZIONE!
Mantenere sempre pulito il terminale di massa. Sporco o danni possono causare problemi di saldatura. Se necessario, carteggiare leggermente la superficie di contatto con carta vetrata fine.

POSSIBILI ANOMALIE E SOLUZIONI

ANOMALIA	POSSIBILE CAUSA
L'apparecchiatura non si avvia.	Verifica se è presente tensione nella presa di corrente. Interruttore difettoso. Spegnere l'apparecchiatura o scollegarla per 15 minuti, quindi provare a riaccenderla. Circuito elettronico difettoso.

ANOMALIA	POSSIBILE CAUSA
La schermata di saldatura visualizza sempre le informazioni NON PRONTO	Verificare che il collegamento del perno di messa a terra e del bullone o anello sia ben saldo alla piastra di base. Rimuovere eventuali strati di ruggine, vernice o altri materiali isolanti.

ANOMALIA	POSSIBILE CAUSA
La pistola non si attiva.	Verifica che sia collegato correttamente. Prova con un'altra pistola per saldatura.

ANOMALIA	POSSIBILE CAUSA
Non si stabilisce alcun arco	Verificate che la molla del bullone e del supporto dell'anello non sia completamente serrata. Ci deve essere sempre un gioco di qualche millimetro quando la torcia è in posizione di saldatura.

ANOMALIA	POSSIBILE CAUSA
Il bullone o l'anello non è saldato correttamente	Verificare il programma selezionato e lo spessore del materiale di base. Verifica la polarità. Verificare che il bullone di messa a terra sia pulito. Valuta la possibilità di modificare manualmente il programma per ottenere un risultato ottimale.

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.

RIVOLUZIONE	AZIONE
Settimanale	Verificare le condizioni del cablaggio e degli accessori esterni.
	Sostituire i componenti usurati della pistola per saldatura.
	Pulire e serrare i collegamenti elettrici del circuito di saldatura
Trimestrale	Soffiare aria compressa (secca) dal condotto di ventilazione anteriore attraverso la presa d'aria. Non rimuovere la copertura protettiva durante la soffiatura.
Annuale	Eseguire un'ispezione completa come specificato nella norma EN-60974 per le apparecchiature di saldatura. Contattare il distributore.

ATTENZIONE

La manipolazione delle parti interne dell'apparecchiatura deve essere eseguita esclusivamente da personale qualificato. Il contatto con parti sotto tensione comporta il rischio di scosse elettriche. Non utilizzare l'apparecchiatura senza i coperchi correttamente posizionati. Prima di accedere all'interno dell'apparecchiatura, scollegare l'alimentazione elettrica e attendere almeno 5 minuti prima di eseguire qualsiasi intervento di manutenzione.

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:

SOLSPOT 2200 ALU-STEEL SOLSPOT 2500 ALU-STEEL

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. Class 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, nel settembre 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.