



STREET 143

Guía Rápida



Esta ficha contiene información técnica y debe ser leída atentamente antes de proceder a utilizar este producto.





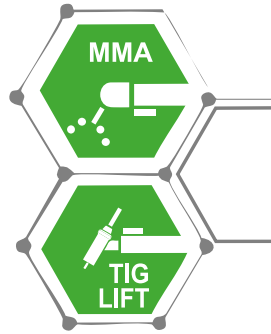
STREET 143



Equipo inverter de soldadura para procesos MMA y TIG-LIFT. En proceso MMA suelda con electrodos rutílicos, básicos y celulósicos.

El modo sinérgico y su pantalla LED permiten configurar intuitivamente los parámetros de soldadura a partir del diámetro de electrodo a utilizar.

Ideales para realizar montajes, tareas de mantenimiento y uso en taller. Es perfecta para trabajos de soldadura in situ. Su diseño compacto y liviano también la vuelve fácilmente transportable para uso exterior.



MODELO	Tensión de línea	Corriente absorbida max.	Ciclo de trabajo (40°C)	Voltaje en vacío (V)	Rango de corriente (A) y Voltaje (V)	Electrodo (Ø)	Dimensiones (mm)	Peso (Kg)
STREET 143	220V/50 hz	MMA: 29 A TIG LIFT: 19 A	140 A (20%)	MMA: 82 V TIG LIFT: 16 V	MMA: 15 A / 20.6 V ~ 140 A / 25.6 V TIG: 10 A / 10.4 V ~ 140 A 15.6 V	1.6 a 3.2 mm	270*120*190	2.8

ASPECTO DEL CORDÓN



1.6 - 3.2 mm, 6013, 7018



Acero al carbono e inoxidable

PANEL FRONTAL



1. Indicador de encendido.

2. Pantalla de visualización: En esta pantalla se visualizan los valores de corriente de soldadura seleccionados.

3. Perilla de configuración: Esta perilla permite configurar los parámetros que se van ingresando a partir de accionar el botón "SETEO" (5).

4. SETEO: Este control permite acceder a los parámetros de soldadura a configurar en MMA (Amperaje, Forzador de Arco, Inicio en Caliente).

5. SYN: Este botón permite activar/desactivar el modo sinérgico en MMA.

6. Diámetro del electrodo: En modo sinérgico, este botón permite configurar el diámetro de electrodo a utilizar.

7. Led Indicador de proceso: Este led indica cuál es el proceso que se está utilizando (MMA / TIG).

8. Selector de proceso: Este control permite seleccionar el proceso de soldadura (MMA o TIG).

ÍCONOS DEL PANEL FRONTAL

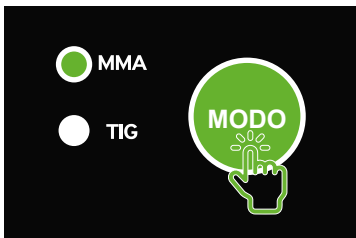
! 1. **ADVERTENCIA:** La máquina no funciona correctamente.

⚡ 2. **Protección térmica:** En caso de sobrecalentamiento, esta luz se activará.

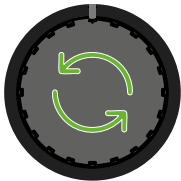
SYN 3. **SYN:** Esta luz se encenderá al activarse el modo sinérgico.

V 4. **Voltios:** Unidad de voltaje de soldadura.

A 5. **Amperes:** Unidad de intensidad corriente de soldadura.



Para acceder al modo MMA convencional, se presiona el botón "MODO" hasta que el led indicador de MMA esté encendido.

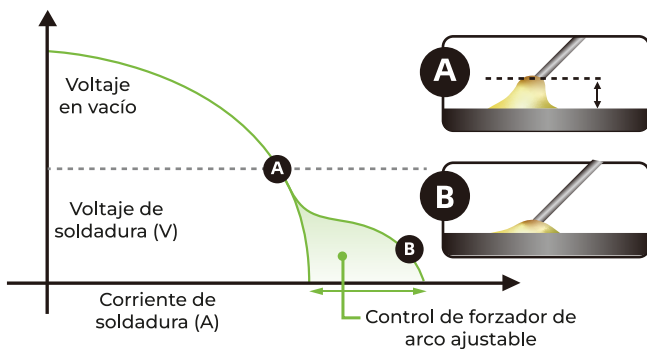


El principal parámetro a configurar es la corriente de soldadura que se visualiza en la pantalla LED. Se ajusta girando el potenciómetro de configuración principal (3) y puede variar de 15 a 140 A.



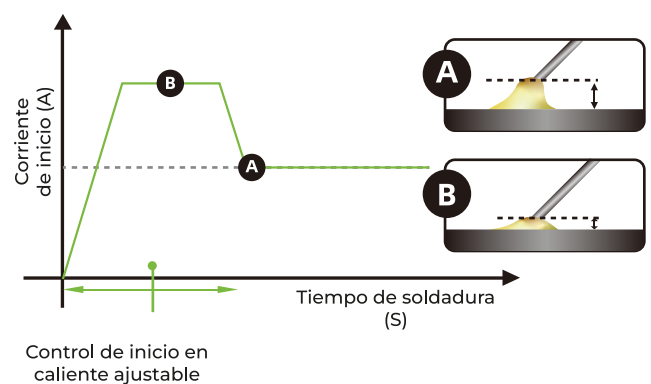
Al presionar el botón SETEO, se pueden configurar las funciones de control del arco: **INICIO EN CALIENTE** y **FORZADOR DE ARCO**. Ambos parámetros varían de 0 a 10 y se ajustan con el potenciómetro principal.

Forzador de arco



FORZADOR DE ARCO

Inicio en caliente



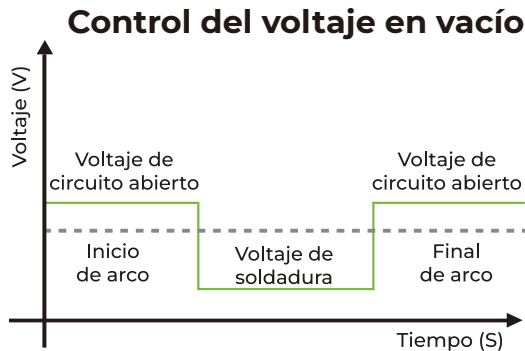
INICIO EN CALIENTE

El forzador de arco (Arc Force o fuerza de arco) es una función que aumenta la corriente eléctrica automáticamente cuando el arco se debilita o se interrumpe, estabilizándolo para mantener la continuidad del proceso. Esto mejora la penetración y la estabilidad del arco, reduce la cantidad de salpicaduras y pinchazos del electrodo, facilitando la soldadura y mejorando la calidad del cordón.

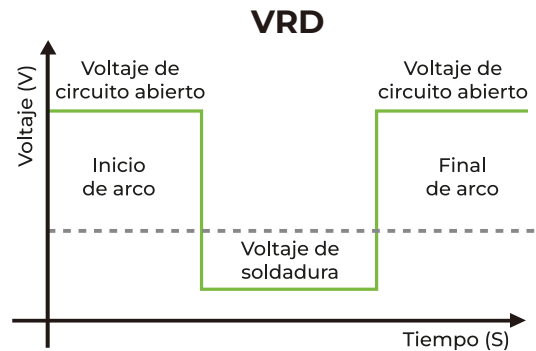
El "inicio en caliente" (Hot Start) es una función que aumenta automáticamente la corriente eléctrica al inicio del arco para facilitar el cebado, el fundido inicial y la estabilidad del arco, especialmente en condiciones difíciles como con electrodos húmedos o superficies sucias.

PROCESO MMA

Estas funciones no pueden configurarse por el soldador, pero están incluidas en el equipo y optimizan las características del arco de soldadura.



El voltaje en vacío en soldadura, o OCV (Open Circuit Voltage), es la tensión que suministra la soldadora cuando no hay arco eléctrico activo, es decir, antes de iniciar la soldadura. Esta tensión se mide entre los bornes de la máquina sin carga y se utiliza para iniciar y mantener el arco. Es un factor importante para asegurar que la máquina pueda generar un arco estable y efectivo.

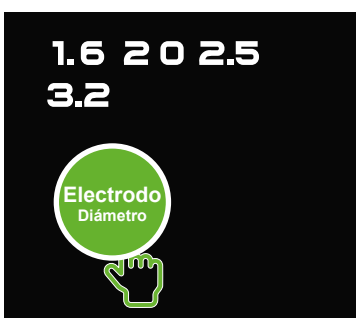


El VRD es un sistema de seguridad que reduce el voltaje de la máquina cuando no está en uso para evitar electrocuciones. La función VRD baja el voltaje en circuito abierto a un nivel seguro cuando el soldador no está activamente realizando un arco de soldadura, lo que lo hace especialmente importante para procesos como la soldadura por MMA.

PROCESO MMA SINÉRGICO



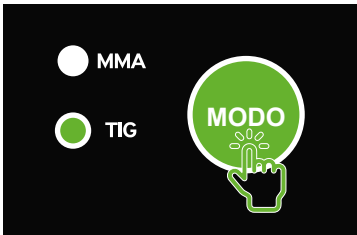
Al presionar el botón SYN ON/OFF se activa la función sinérgica. Esta permite una configuración automática del equipo a partir de definir el diámetro de electrodo a utilizar.



Presionando el botón "Electrodo Diámetro" se especifica el diámetro de electrodo a utilizar y el equipo se configura automáticamente. 1.6 mm (60 A); 2 mm (80 A); 2,5 mm (100 A); 3.2 mm (140 A).

Además, en el modo sinérgico también podrán configurarse los valores de INICIO EN CALIENTE y FORZADOR DE ARCO mencionados en el MMA CONVENCIONAL.

PROCESO TIG



Para acceder al modo TIG convencional, se presiona el botón "MODO" hasta que el led indicador de TIG esté encendido.

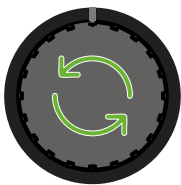


Manguera de conexión de gas: se conecta al regulador/caudalímetro.

Acople de conexión de torcha siempre al terminal (-)



100% Argón

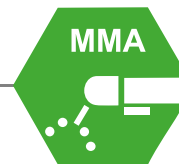


El único parámetro a configurar en proceso TIG es la corriente de soldadura que se visualiza en la pantalla LED. Se ajusta girando el potenciómetro configuración principal y puede variar de 15 a 140 A.

PARÁMETROS TÉCNICOS

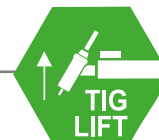
ITEM	UNIDAD	VALORES
Voltaje de entrada nominal	V	220
Frecuencia de potencia	Hz	50/60
Capacidad de entrada nominal	A	18,5
Corriente eficaz	A	7.2
Voltaje de salida en vacío	V	71,4
Rango de corriente de soldadura MMA		15~140
Rango de corriente de soldadura TIG	A	15~140
Ciclo de trabajo	%	15
Tipo de refrigeración	-	Aire
Grado de aislamiento	-	F
Grado de protección de la cubierta	-	IP21S
Peso	mm	2.8
Dimensiones (largo x ancho x alto)		270*120*190mm

PARÁMETROS GENERALES



Espesor a soldar (mm)	Diámetro de electrodo (mm)	Corriente (A)
< 2	1.6	25~40
2	2	40~60
3	3.2	100~130
4~5	3.2	100~130
	4.0	160~180
6~12	4.0	160~180
	5.0	200~270
>13	4.0	160~180
	5.0	200~270
	6.0	260~300

PARÁMETROS GENERALES



Diámetro de tungsteno (mm)	Rango de corriente (DC)	Rango de corriente (AC)
1.0	10-75A	15-55A
1.6	40-130A	60-125A
2.0	75-180A	85-160A
2.4	130-230A	120-210A
3.2	160-310A	150-250A
4.0	275-450A	240-350A

Corriente de soldadura (A)	Diámetro de varilla (mm)
10~20	≥1.0
20~50	1.0~1.6
50~100	1.0~2.4
100~200	1.6~3.0
200~300	2.4~4.5
300~400	3.0~6.0
400~500	4.5~8.0



ERRORES FRECUENTES

FALLA DESCRIPCIÓN

E01/F01	Sobrecalentamiento
E09/F09	La salida está en cortocircuito o la línea de retroalimentación de voltaje es anormal

MODO PROBLEMA SOLUCIÓN

MODO	PROBLEMA	SOLUCIÓN
Todos	E01/F01 Sobrecalentamiento	Esperar a que la soldadora se enfríe para que recupere la temperatura y luego continuará trabajando.
	E09/F09 Cortocircuito	Separar firmemente la pinza portaelectrodo de la pieza de trabajo y apagar la soldadora si es necesario.
	El equipo no enciende	Verificar si la línea de entrada está intacta, si la energía está encendida y si el voltaje de entrada es normal.
	Arco inestable	Verificar la conexión a tierra, ajustar la configuración según el tipo de material a soldar y reemplazar el electrodo si es necesario.
	La pieza soldada se perfora	Reducir la corriente de soldadura.
MMA	Dificultad para iniciar el arco	Aumentar la corriente; Aumentar el ARRANQUE EN CALIENTE; Secar el electrodo.
	Arco excesivo	Acortar la distancia entre el electrodo y la pieza de trabajo.
	El arco se interrumpe	Aumentar la corriente y el FORZADOR DE ARCO.
TIG	El tungsteno se consume rápido	Verificar la polaridad (EN). Chequear el caudal de gas
	Soldadura irregular	Afilar el tungsteno.
	Falla en la soldadura	Aumentar la corriente.