



STREET 163

Guía rápida



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





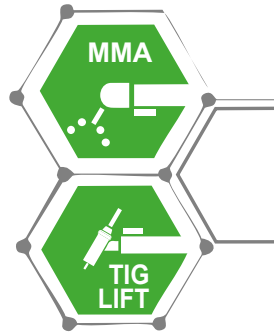
STREET 163



Equipo inverter 6 en 1 para procesos MMA, MMA SINÉRGICO, MMA PULSADO, MMA FRESH y TIG-LIFT, TIG PULSADO. En proceso MMA suelda electrodos rutilicos, básicos y celulósicos. Su tecnología de MMA Pulsado mejora la apariencia del cordón y brinda un mayor control del calor aportado, lo que hace a este equipo ideal para soldaduras en espesores más finos.

La línea Street cuenta con el modo sinérgico y su pantalla LED que permiten configurar intuitivamente los parámetros de soldadura a partir del diámetro de electrodo a utilizar.

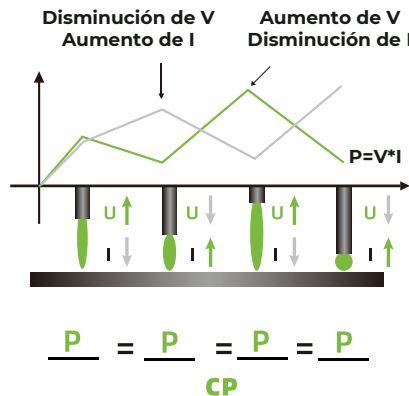
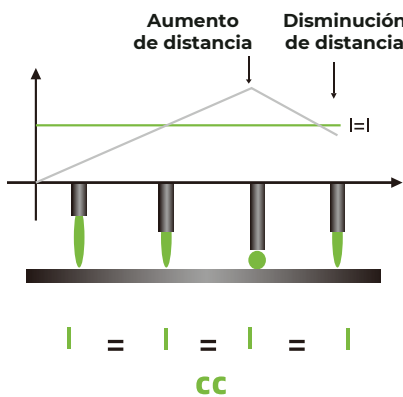
Ideales para realizar montajes, tareas de mantenimiento y uso en taller. Su diseño compacto y liviano también la vuelven ideal para usarse en el exterior.



| 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 163 | 220V/50 hz | MMA: 30,5 A TIG LIFT: 20 A | 160 A (20%) | MMA: 88.7 V TIG LIFT: 14 V | MMA: 20 A / 20.8 V ~ 160 A / 26.4 V TIG: 20 A / 10.8 V ~ 185 A 17.4 V | 1.6 a 3.2 mm | 289*121*181.5 | 5 |

CARACTERÍSTICAS DE LA ONDA

El equipo mantiene la corriente y potencia de soldadura constante, compensando las variaciones de distancia que pueda tener el soldador.



CC (corriente constante): Aunque el soldador varíe la distancia del electrodo a la pieza (aumento o disminución de distancia), la intensidad de corriente (I) se mantiene prácticamente igual ($I = I = I = I$). Esto aplica tanto a proceso MMA como TIG.

CP (potencia constante): Ideal para aplicaciones que requieren un control de energía muy preciso, como soldar materiales con espesores variables o recubrimientos especiales, ayudando a evitar que el electrodo se pegue.

ASPECTOS DEL CORDÓN

1.6 - 3.2 mm, 6013, 7018

MMA PULSADO

TIG PULSADO



PANEL FRONTAL



1. Indicador de procesos de soldadura: MMA; MMA PULSADO; MMA FRESH; TIG PULSO; TIG FRESH.

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. Diámetro de electrodo: En esta zona del panel se visualiza el valor del diámetro de electrodo seleccionado en MMA SINÉRGICO.

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

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

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

8. Selector de proceso: Este control permite seleccionar el proceso de soldadura.

ÍCONOS DEL PANEL FRONTAL

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

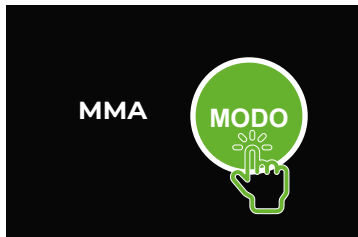
⚡ **2. Protección térmica:** En caso de sobrecalentamiento, esta luz se activará.

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

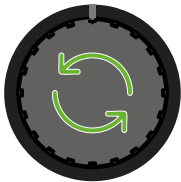
V **4. Voltios:** Unidad de voltaje de soldadura.

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

⏻ **6. Indicador de encendido**



Para acceder al modo MMA convencional, se presiona el botón "MODO" hasta que se enciende el proceso MMA en la parte superior del panel frontal.

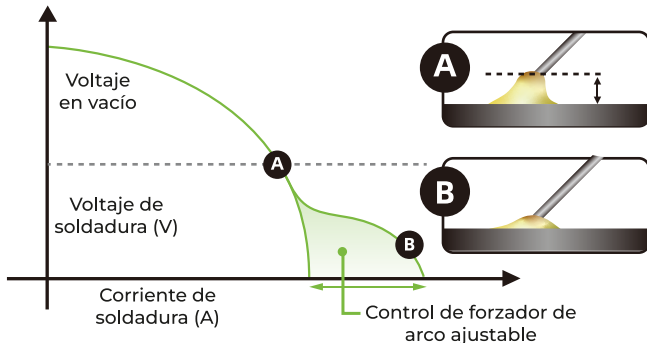


El principal parámetro a configurar es la corriente de soldadura que se visualiza en la pantalla LED. Se ajusta girando el potenciómetro configuración principal (3) y puede variar de 15 a 160 A.



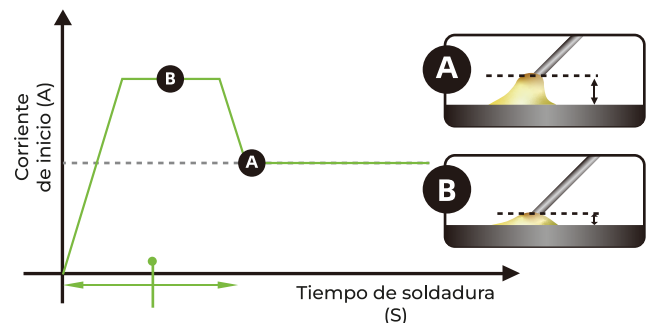
Al presionar el botón SETEO, se pueden configurar las funciones de control del arco: **INICIO EN CALIENTE** y **FORZADOR DE ARCO**. Ambos parámetros varían de 0 a 10 y se ajustan con el potenciómetro principal.

Forzador de arco



FORZADOR DE ARCO

Inicio en caliente



Control de inicio en caliente ajustable

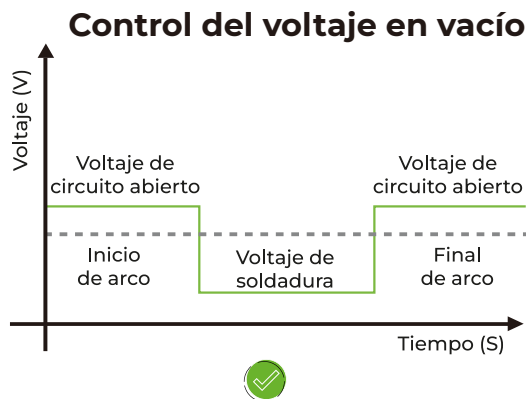
INICIO EN CALIENTE

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.

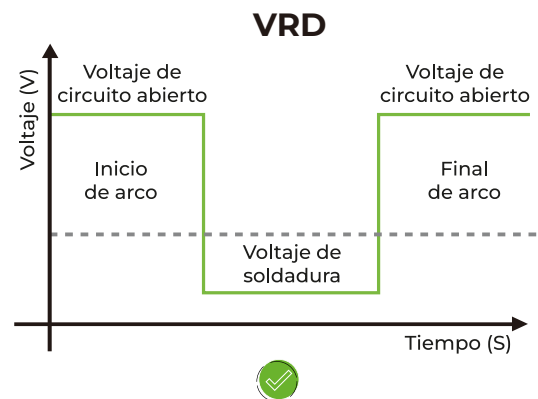
El "inicio en caliente" (Hot Start) es una función que aumenta automáticamente la corriente eléctrica al inicio del arco para facilitar el cebado, el fundido inicial y la estabilidad del arco, especialmente en condiciones difíciles como con electrodos húmedos o superficies sucias.

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 máquina 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 PULSO



Para acceder al modo MMA PULSO, se presiona el botón "MODO" hasta que se enciende el proceso MMA PULSO en la parte superior del panel frontal. En esta modalidad, se configura la corriente de soldadura igual que en MMA CONVENCIONAL pero, ésta oscila entre dos valores de corriente predefinidos, uno alto (pico), y uno bajo (base). Esto genera un menor aporte térmico, siendo ideal para soldaduras en espesores finos.

En MMA PULSO, la corriente de soldadura varía de 15 a 160 A y también podrán configurarse los valores de INICIO EN CALIENTE y FORZADOR DE ARCO, al igual que en MMA CONVENCIONAL, los cuales varían de 0 a 10.

PROCESO MMA FRESH

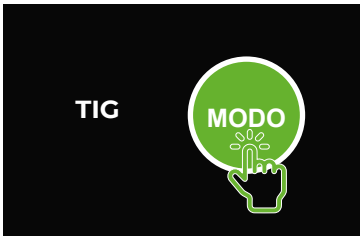


Para acceder al modo MMA FRESH, se presiona el botón "MODO" hasta que se enciende el proceso MMA FRESH en la parte superior del panel frontal. En esta modalidad, se configura la corriente de soldadura igual que en MMA CONVENCIONAL pero, se establece un arco más suave y controlado. Esto genera un menor aporte térmico, siendo ideal para soldaduras en espesores finos y soldaduras que requieren mayor nivel de precisión.

En esta modalidad los valores de corriente de soldadura, inicio en caliente y forzador de arco son iguales que en MMA CONVENCIONAL, pero al activarse el MMA FRESH también se activará el modo SINÉRGICO.



PROCESO TIG



Para acceder al modo TIG, se presiona el botón “MODO” hasta que se enciende el proceso TIG en la parte superior del panel frontal.

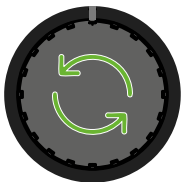


Manguera de conexión de gas: se conecta al regulador/caudalímetro.

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 (3) y puede variar de 15 a 160 A.



PROCESO TIG PULSO



Para acceder al modo TIG PULSO, se presiona el botón “MODO” hasta que se enciende el proceso TIG PULSO en la parte superior del panel frontal. En esta modalidad, se configura la corriente de soldadura igual que en MMA CONVENCIONAL pero, ésta oscila entre dos valores de corriente predefinidos, uno alto (pico), y uno bajo (base). Esto genera un menor aporte térmico, siendo ideal para soldaduras en espesores finos.



PROCESO TIG PULSO

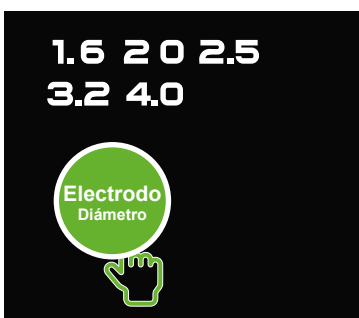


Para acceder al modo TIG FRESH, se presiona el botón “MODO” hasta que se enciende el proceso TIG FRESH en la parte superior del panel frontal. En esta modalidad, se configura la corriente de soldadura igual que en TIG CONVENCIONAL pero, se establece un arco más suave y controlado. Esto genera un menor aporte térmico, siendo ideal para soldaduras en espesores finos y soldaduras que requieren mayor nivel de precisión.

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); 4.0 (160 A).

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

PARÁMETROS TÉCNICOS

| ITEM | VALORES |
|-------------------------------|---|
| Tensión de entrada | 220V |
| Corriente máxima de entrada | MMA:32A - LIFT TIG:22A |
| Tensión sin carga | MMA: U0=77V (Ur=16V) LIFT TIG: U0=77V (Ur=16V) |
| Tensión y corriente de salida | MMA: 15A/20.6V to 160A/26.4V LIFT TIG: 15A/10.6V to 160A/16.4V |
| Ciclo de trabajo | 160A 20% |
| Frecuencia | 50-60 |
| Clasificación IP | IP21S |
| Clase de aislamiento | F |

*La STREET 163 cumple con la norma EN IEC60974-1.

PARÁMETROS GENERALES

| Esesor 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 |

E01/F01 Sobrecalentamiento

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

| 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 reempazar 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 | Afilarse el tungsteno. |
| | Falla en la soldadura | Aumentar la corriente. |