



PRACTICO MIG 160 LD

PRACTICO MIG 200 LD



MANUAL DE INSTRUCCIONES

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

INSTRUCTION MANUAL

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

INTRODUCCIÓN

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

SEGURIDAD Y PROTECCIÓN



ELECTRICIDAD

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



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



PRENDAS PERSONALES

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



PROTECCIÓN CONTRA QUEMADURAS

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



PROTECCIÓN DE LOS OJOS

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



PROTECCIÓN CONTRA INCENDIO

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



PROTECCIÓN CONTRA BOMBONAS DE GAS

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



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

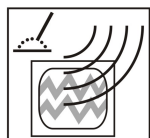
PROTECCIÓN CONTRA GASES Y HUMOS.

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



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

PERTURBACIONES ELECTROMAGNÉTICAS



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



RECICLADO

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

DATOS TÉCNICOS

MODEL	PRACTICO MIG 160 LD			PRACTICO MIG 200 LD		
Power Supply Voltage(V)	220±10%			220±10%		
Rated input capacity(KVA)	7	5.3	7.3	9.9	7.4	8.5
Rated input current(I _{max} /I _{eff}) (A)	36/16	24/11	31/14	43/19	32/14	37/17
Output current range(A)	50-160	10-160	10-150	50-200	10-200	10-160
Function	MIG	LIFT TIG	MMA	MIG	TIG	MMA
Duty Cycle (40°C 10min)	20% 160A	20% 160A	20% 150A	20% 200	20% 200	20% 160
	60% 92A	60% 92A	60% 87A	60% 115A	60% 115A	60% 92A
	100% 72A	100% 72A	100% 67A	100% 89A	100% 89A	100% 72A
No load voltage(V)	50	1-25	50	50	1-25	50
Efficiency (%)	83	81	83	83	81	86
Power factor	0.62	0.65	0.69	0.6	0.61	0.62
IP	21S			21S		
Insulation Class	H			H		
Cooling Way	FAN & AIR			FAN & AIR		
Machine dimension (mm)	413X162X278			465X185X295		
Wire diameter(mm)	0.6-0.8-1.0	/	Ø2.5,Ø3.2	0.6-0.8-0.9-1.0	/	Ø2.5,Ø3.2, Ø4.0
Machine net weight(KGS)	7.58			9.38		

DESCRIPCIÓN GENERALES

Equipo de soldadura multiproceso con tecnología inverter.

Especialmente diseñado para la soldadura mig de acero. Capacidad de soldadura hasta alambre de 1mm.

Gestión automática del proceso gracias a la tecnología sinérgica.

Control de la arrancada del arco y el burn-back final.

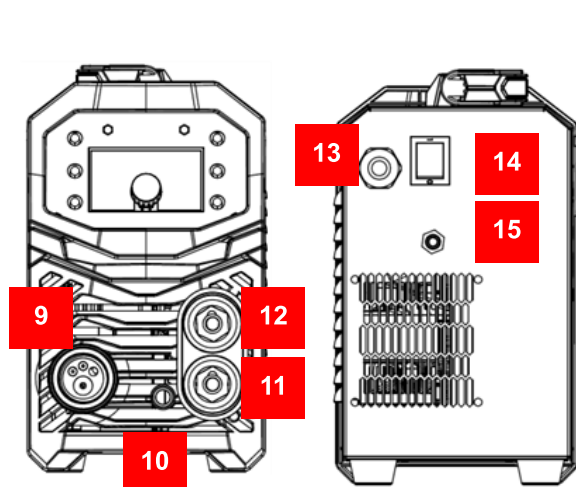
Ajuste de la altura del arco y la dinámica.

Panel frontal. PRACTICO MIG 160 LD



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

Posterior:



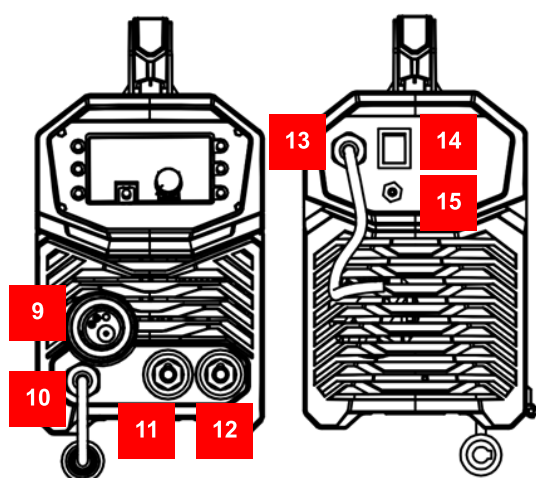
9. Conector de antorcha tipo europeo
10. Cable de conversión polar
11. Terminal de salida de soldadura positivo (+)
12. Terminal de salida de soldadura negativo (-)
13. Cable de alimentación
14. Interruptor de encendido
15. Entrada de gas de soldadura

Panel frontal. PRACTICO MIG 200 LD



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

Posterior:



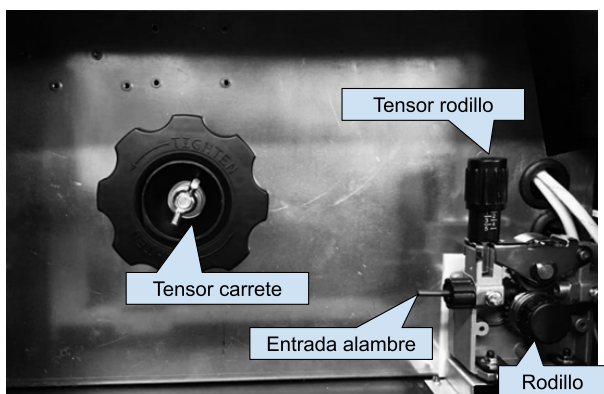
9. Conector de antorcha tipo europeo
10. Cable de conversión polar
11. Terminal de salida de soldadura positivo (+)
12. Terminal de salida de soldadura negativo (-)
13. Cable de alimentación
14. Interruptor de encendido
15. Entrada de gas de soldadura

Puesta en marcha.

Configuración y funcionamiento de la soldadura MIG

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

- Abra la puerta de la soldadora y retire la perilla de retención del carrete del eje del carrete de alambre.
- Deslice el carrete de alambre hacia el centro del eje. Al hacerlo, asegúrese de que el pasador de arrastre del eje esté enganchado con un radio del carrete de alambre.
- Vuelva a colocar la perilla de retención del carrete.



- Para ajustar la tensión del carrete, apriete gradualmente la perilla de retención del carrete hasta que sienta una ligera resistencia al girar el carrete de alambre en el eje.
- Si la tensión es demasiado baja, el carrete de alambre girará libremente en el eje y desenrollará todo el alambre.
- Si la tensión es demasiado alta, el rodillo de arrastre tendrá dificultad para extraer el alambre del carrete y podría resbalar.

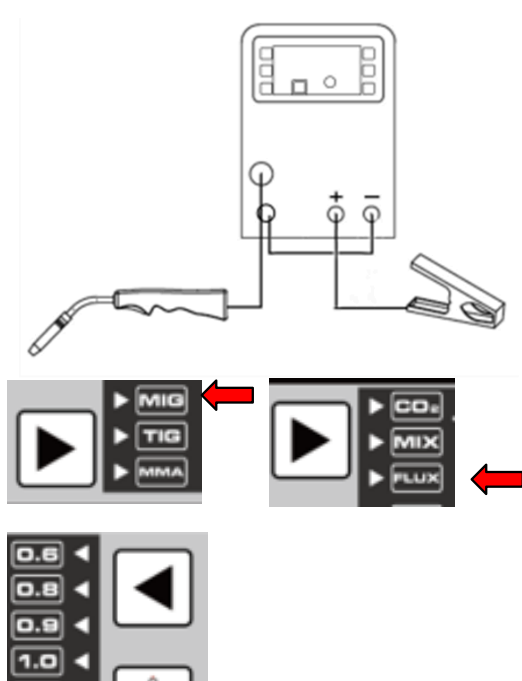
¡Advertencia!

Antes de cambiar el rodillo de alimentación o el carrete de alambre, asegúrese de que la alimentación esté desconectada.

¡Advertencia!

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

Configuración para soldadura MIG sin gas



Conecte el conector europeo de la antorcha MIG a la toma de la antorcha en la parte frontal de la soldadora. Asegúrelo apretando firmemente a mano el collar roscado del conector europeo de la antorcha MIG en el sentido de las agujas del reloj.

Compruebe que el alambre tubular sin gas, el rodillo impulsor y la boquilla de soldadura estén instalados correctamente.

Conecte el cable de alimentación de la antorcha al terminal negativo (-) de salida de soldadura.

Conecte el conector rápido del cable de tierra al terminal positivo (+). Vea la imagen a continuación.

Conecte la pinza de tierra a la pieza de trabajo. El contacto con la pieza de trabajo debe ser firme, con metal limpio, sin corrosión, pintura o incrustaciones en el punto de contacto.

Seleccionar el modo MIG, tipo de soldadura FLUX y el diámetro del alambre que vamos a utilizar.

Configuración para la operación de soldadura MIG con protección de gas

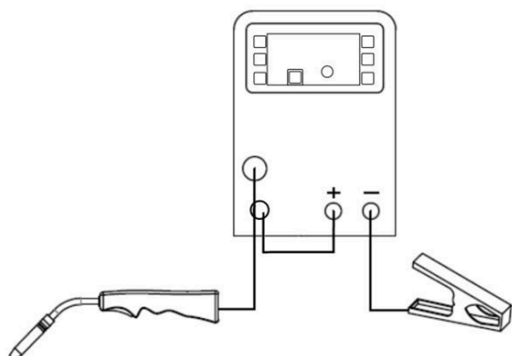
Conecte el conector europeo de la antorcha MIG a la toma de la antorcha en la parte frontal de la soldadora.

Asegúrelo apretando firmemente a mano el collar roscado del conector europeo de la antorcha MIG en el sentido de las agujas del reloj.

Compruebe que el cable de gas de protección, el rodillo impulsor y la punta de soldadura estén instalados correctamente.

Conecte el cable de alimentación de la antorcha al terminal de salida de soldadura positivo (+).

Conecte el conector rápido del cable de tierra al terminal de salida de soldadura negativo (-).



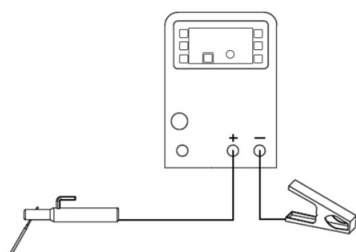


Conecte la pinza de tierra a la pieza de trabajo. El contacto con la pieza de trabajo debe ser firme y con metal limpio y sin corrosión, pintura ni sarro en el punto de contacto.
 Conecte el regulador de gas (opcional) y la línea de gas a la entrada del panel trasero. Si el regulador cuenta con un medidor de flujo, el flujo debe ajustarse entre 8 y 15 l/min, según la aplicación. Si el regulador de gas no cuenta con medidor de flujo, ajuste la presión de manera que apenas se oiga el gas saliendo de la boquilla cónica de la antorcha. Se recomienda verificar nuevamente el flujo de gas justo

antes de comenzar a soldar. Esto se puede hacer activando la antorcha MIG con la unidad encendida. Seleccione el modo MIG, seleccionar el gas que vamos a usar y el diámetro del alambre que vamos a utilizar.

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

Conexión para soldadura MMA.

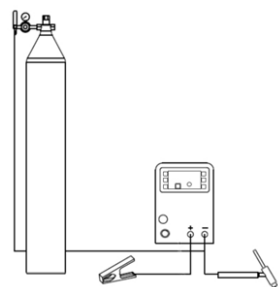


Conecte el conector rápido del portaelectrodos al terminal de salida de soldadura positivo (+).
 Conecte el conector rápido del cable de tierra al terminal de salida de soldadura negativo (-). Vea la imagen.

Seleccione el modo MMA.

¡Advertencia!

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



Conexión para soldadura MIG lift.

Conecte el conector rápido de la antorcha Lift TIG al terminal de salida de soldadura negativo (-).
 Conecte el conector rápido del cable de tierra al terminal de salida de soldadura positivo (+).
 Conecte la manguera de aire de la antorcha Lift TIG al conector del medidor de argón. Vea la imagen a continuación.

Seleccione el modo TIG.

¡Advertencia!

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



INSTRUCCIONES DE MANTENIMIENTO

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

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

AVERIAS

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

Inspecciones frecuentes:

Antorcha de soldadura.

COMPROBAR	VERIFIQUE	SOLUCIÓN
Boquilla	Compruebe si hay salpicaduras adheridas a la boquilla	Estas podrían dañar la antorcha. Utilice un antisalpicaduras para eliminarlas.

Punta de contacto	Compruebe que la punta de contacto esté firmemente fijada.	Una punta de contacto suelta podría provocar un arco inestable.
	Compruebe que la punta de contacto no esté gastada o en mal estado.	Una punta de contacto desgastada podría provocar un arco inestable y una mala soldadura.
Guía de alimentación del alambre	Asegúrese de que el alambre y el tubo de alimentación coincidan	Una diferencia de diámetro entre el alambre y el tubo de alimentación podría provocar un arco inestable. Reemplácelo(s) si es necesario.
	Asegúrese de que el tubo de alimentación de alambre no esté doblado ni alargado.	Una doblez o alargamiento del tubo de alimentación de alambre podría provocar una alimentación de alambre inestable y un arco inestable. Reemplácelo si es necesario.
	Asegúrese de que no haya polvo ni salpicaduras acumulados dentro del tubo de alimentación de alambre, lo que podría obstruir la cuba de alimentación de alambre.	Si hay polvo o salpicaduras, eliminalos.

Sistema de alimentación del alambre:

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

Cables:

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

ANOMALÍAS EN EL PROCESO DE SOLDADURA

PROBLEMA	CAUSA
Poca penetración.	Baja intensidad de soldadura. Velocidad excesiva al soldar. Polaridad invertida.
Poros en la soldadura.	Electrodo húmedo. Pieza muy fría al soldar.
Salpicaduras.	Exceso de intensidad de soldadura.
Arco inestable.	Pieza con óxido, o mal preparada para soldar, revisar el contacto de la pinza de masa.

ASISTENCIA TÉCNICA SOLTER



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

INFORMACIÓN DE LA GARANTÍA

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

Condiciones de la garantía

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

✓ La garantía no cubre defectos causados por:

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

Modificación o manipulación del equipo.

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

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

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

INTRODUCTION

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

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

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

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

SAFETY AND PROTECTION



ELECTRICITY

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



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



PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT

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



BURN PROTECTION

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



EYE PROTECTION

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



FIRE PROTECTION

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



GAS CYLINDER PROTECTION

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



PROTECTION AGAINST GASES AND FUMES

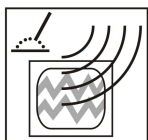
The gases and fumes produced during the welding process can be hazardous, so the following precautions are recommended:

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



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

ELECTROMAGNETIC INTERFERENCE



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

To minimize radiation:

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



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

RECYCLING

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

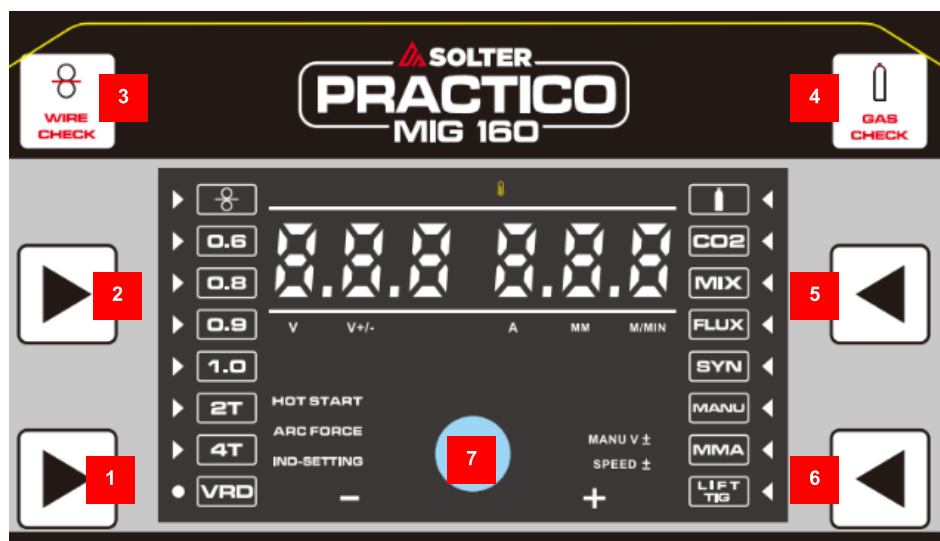
TECHNICAL DATA.

MODEL	PRACTICO MIG 160 LD			PRACTICO MIG 200 LD		
Power Supply Voltage(V)	220±10%			220±10%		
Rated input capacity(KVA)	7	5.3	7.3	9.9	7.4	8.5
Rated input current(I _{max} /I _{eff}) (A)	36/16	24/11	31/14	43/19	32/14	37/17
Output current range(A)	50-160	10-160	10-150	50-200	10-200	10-160
Function	MIG	LIFT TIG	MMA	MIG	TIG	MMA
Duty Cycle (40°C 10min)	20% 160A	20% 160A	20% 150A	20% 200	20% 200	20% 160
	60% 92A	60% 92A	60% 87A	60% 115A	60% 115A	60% 92A
	100% 72A	100% 72A	100% 67A	100% 89A	100% 89A	100% 72A
No load voltage(V)	50	1-25	50	50	1-25	50
Efficiency (%)	83	81	83	83	81	86
Power factor	0.62	0.65	0.69	0.6	0.61	0.62
IP	21S			21S		
Insulation Class	H			H		
Cooling Way	FAN & AIR			FAN & AIR		
Machine dimension (mm)	413X162X278			465X185X295		
Wire diameter(mm)	0.6-0.8-1.0	/	Ø2.5,Ø3.2	0.6-0.8-0.9-1.0	/	Ø2.5,Ø3.2, Ø4.0
Machine net weight(KGS)	7.58			9.38		

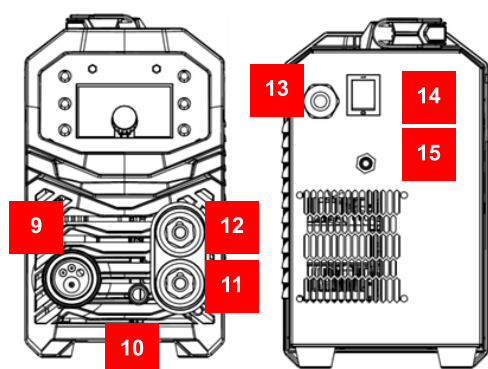
GENERAL DESCRIPTION

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

Front Panel - PRACTICO MIG 160 LD



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

Rear Panel:

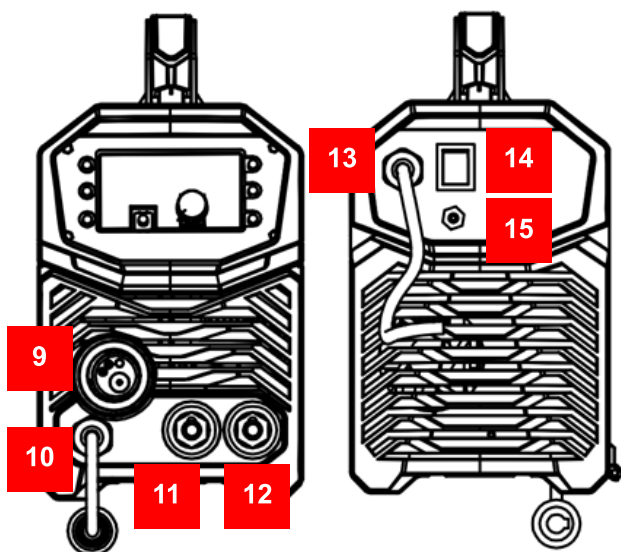
9. European-style torch connector.
10. Polarity conversion cable.
11. Positive (+) welding output terminal.
12. Negative (-) welding output terminal.
13. Power cable.
14. Power switch.
15. Welding gas inlet.

Front Panel - PRACTICO MIG 200 LD



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

Rear Panel:

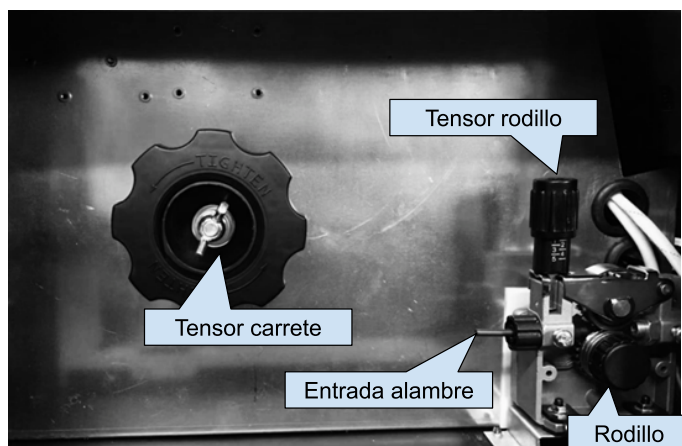


9. European-style torch connector.
10. Polarity conversion cable.
11. Positive (+) welding output terminal.
12. Negative (-) welding output terminal.
13. Power cable.
14. Power switch.
15. Welding gas inlet.

START-UP PROCEDURE

MIG Welding Setup and Operation

Wire Spool Installation and Tension Adjustment

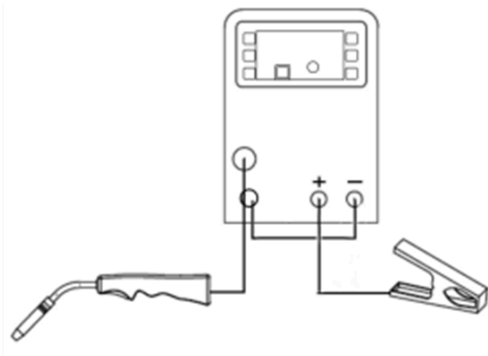


1. Open the welder's door and remove the spool retaining knob from the wire spool shaft.
2. Slide the wire spool onto the shaft, ensuring the drive pin engages with a spoke of the wire spool.
3. Reinstall the spool retaining knob.
4. To adjust spool tension, gradually tighten the retaining knob until slight resistance is felt when rotating the wire spool on the shaft.
5. If the tension is too low, the spool will rotate freely and unravel the wire.
6. If the tension is too high, the drive roller will struggle to pull the wire, potentially causing slipping.

⚠ WARNING!

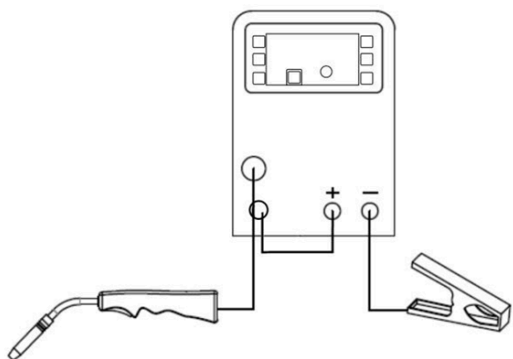
Before changing the drive roller or wire spool, ensure the power is turned off. ⚠ WARNING! Excessive feed tension will cause rapid and premature wear of the drive roller, support bearing, and drive motor.

MIG Welding Without Gas Configuration



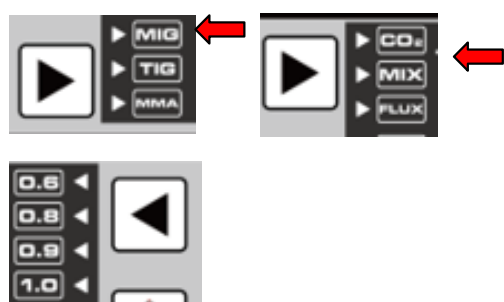
1. Connect the European MIG torch connector to the torch socket on the front panel of the welder. Secure it by tightening the threaded collar clockwise.
2. Ensure that the flux-cored wire, drive roller, and welding nozzle are correctly installed.
3. Connect the torch power cable to the negative (-) welding output terminal.
4. Connect the quick connector of the ground cable to the positive (+) terminal.
5. Attach the ground clamp to the workpiece, ensuring a firm connection with clean metal, free from corrosion, paint, or scale.
6. Select MIG mode, FLUX welding type, and the appropriate wire diameter.

MIG Welding With Gas Shielding Configuration



1. Connect the European MIG torch connector to the torch socket on the front panel of the welder. Secure it by tightening the threaded collar clockwise.
2. Ensure that the shielding gas cable, drive roller, and welding tip are correctly installed.
3. Connect the polarity conversion line to the positive (+) welding output terminal.
4. Connect the quick connector of the ground cable to the negative (-) welding output terminal.
5. Attach the ground clamp to the workpiece, ensuring a firm connection with clean metal, free from corrosion, paint, or scale.

6. Connect the gas regulator (optional) and gas line to the rear panel inlet.



7. If the regulator has a flow meter, adjust the flow between 8-15 l/min depending on the application.

8. If the gas regulator does not have a flow meter, adjust the pressure so that gas flow can be faintly heard from the torch nozzle.

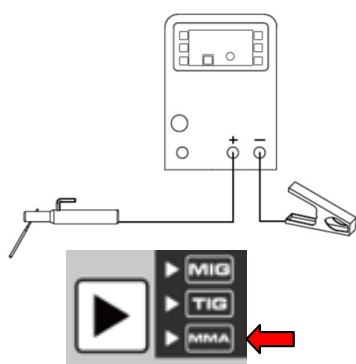
9. Verify gas flow before welding by activating the MIG torch with the unit turned on.

10. Select MIG mode, choose the gas type, and set the wire diameter.

⚠ WARNING!

Gas-shielded MIG welding requires a gas supply, a gas regulator, and other accessories that are not included with the machine. Contact your local distributor for more information.

MMA Welding Connection

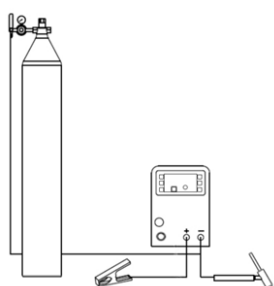


1. Connect the quick connector of the electrode holder to the positive (+) welding output terminal.
2. Connect the quick connector of the ground cable to the negative (-) welding output terminal.
3. Select MMA mode.

⚠ WARNING!

MMA/Stick welding requires an MMA cable set.

TIG Lift Welding Connection



1. Connect the quick connector of the Lift TIG torch to the negative (-) welding output terminal.
2. Connect the quick connector of the ground cable to the positive (+) welding output terminal.
3. Connect the air hose of the Lift TIG torch to the argon flowmeter connector.
4. Select TIG mode.

WARNING!



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

MAINTENANCE INSTRUCTIONS

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

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

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

SOLTER TECHNICAL SUPPORT

CUSTOMER SERVICE



Email: solter@solter.com

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

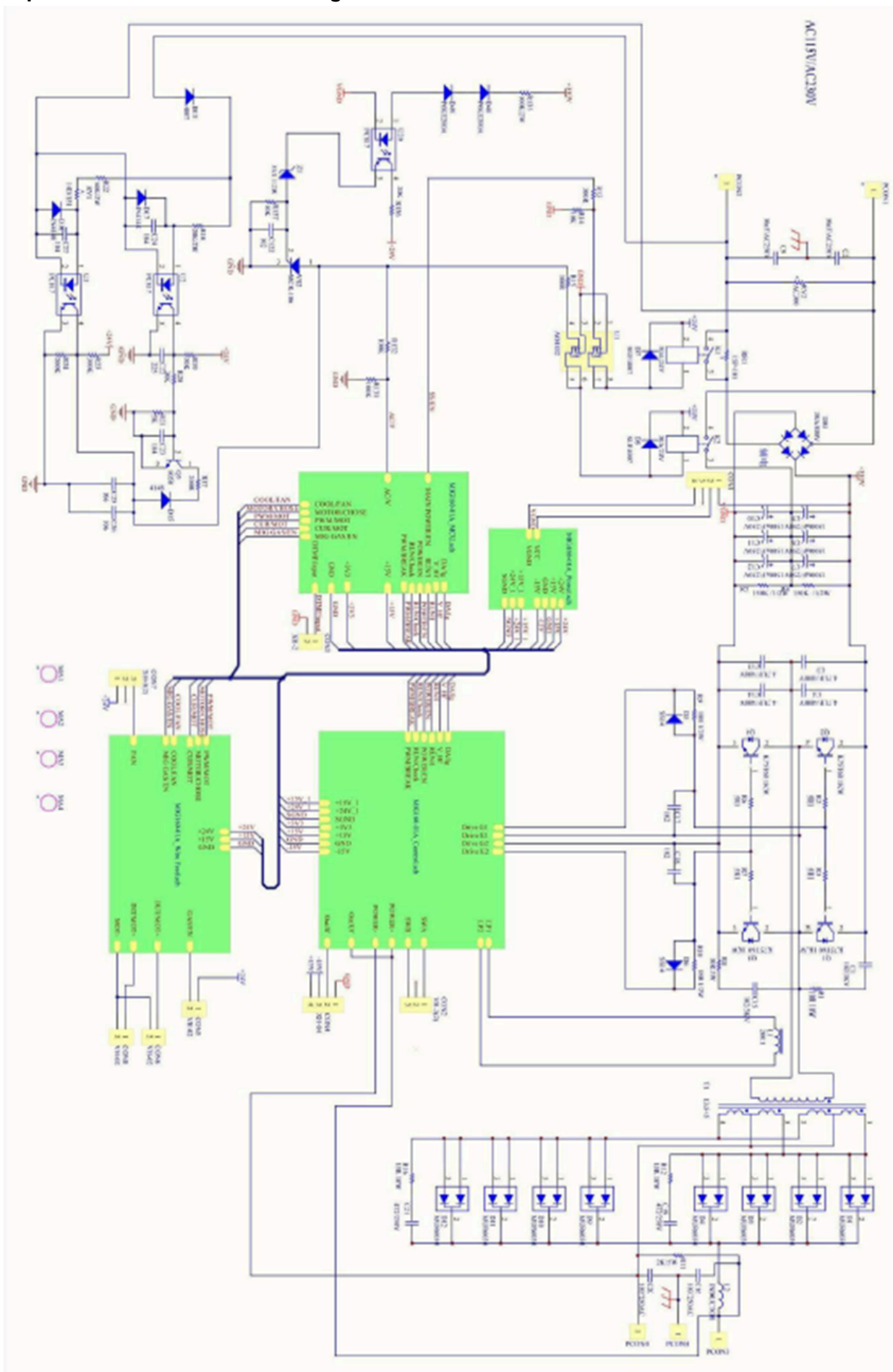
WARRANTY INFORMATION

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

The warranty conditions are as follows:

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

Esquema eléctrico / Electrical diagram:



DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD / DECLARATION OF CONFORMITY

SOLTER SOLDADURA, S.L.

NIF: B-17245127

Camí de la Creu, 25

17530 CAMPDEVÀNOL (GIRONA)

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

Nombre / Name:

PRACTICO MIG 160 LD / PRACTICO MIG 200 LD

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

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

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

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

CampdevànoI, Marzo 2025 / CampdevànoI, March 2025