



Manual de usuario

Por favor lea cuidadosamente este manual, contiene información importante de seguridad.

S K U

FW121

Modelo: FLEX 121

Soldador inversor
para AUTOPROTEGIDO / MMA /
TIG LIFT ARC



CONTENIDO

- 01** Precauciones
- 09** Datos técnicos
- 10** Ficha técnica
- 11** Explicación de los símbolos
- 12** Instalación / Operación
- 13** Lista de partes / Instrucciones de ajuste
- 14** Ignición del electrodo
- 16** Conexión para TIG
- 17** Conexión autoprotegido
- 18** Servicio y mantenimiento
- 19** Solución de problemas
- 20** Transporte y almacenamiento
- 21** Póliza de garantía

PRECAUCIONES

ATENCIÓN: LA MALA CONEXIÓN DEL EQUIPO, ANULA LA GARANTÍA

¡ATENCIÓN! – los Sigüientes casos no son cubiertos por la garantía.

- Daños por accidentes como tales Golpes, caídas, descargas eléctricas o problemas de voltaje.
- Uso del producto en trabajos para los cuales no fue diseñado.
- Daños ocasionados por factores externos que afecten el funcionamiento normal del equipo.
- Daños ocasionados por operación inadecuada sin seguir las instrucciones del manual de operación.
- Daños ocasionados por falta de mantenimiento.
- Equipos que hayan sido abiertos, reparados o manipulados por talleres o personas no autorizados por la empresa.
- Desgaste de partes causadas por el uso normal del equipo.
- Mala conexión del equipo.

IMPORTANTE: Cualquier modificación del equipo, en sus partes metálicas, tales como carcasa, motor de arrastre, panel frontal, ANULA de forma automática la garantía.

Cortar el cable de alimentación (sin abrir el equipo), NO ANULA LA GARANTÍA.

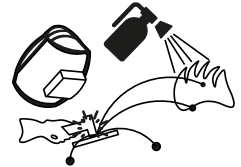
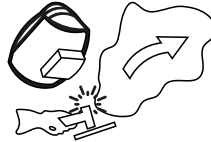
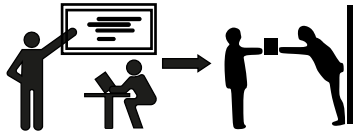
El uso de extensiones en la entrada del equipo, aunque es posible, no es recomendable. Pueden afectar el equipo si no tienen el calibre adecuado.

Los accesorios, tales como PINZA DE TRABAJO, PINZA PORTAELECTRODO o ANTORCHA no tienen garantía ya que son accesorios que con el uso sufren desgaste.

Lea atentamente este manual antes de usar el dispositivo, esto le permitirá tener un mejor entendimiento del producto y eliminar riesgos innecesarios. Siga las instrucciones de seguridad en este manual al usarlo, guarde el manual en un lugar seguro para futuras referencias y solo entregue el equipo a otras personas junto con este manual.

Todo el manual de instrucciones debe leerse. Ignorar estas instrucciones puede generar riesgo de choque eléctrico, incendio y/o heridas severas. También se recomienda la lectura de los reglamentos para la prevención de accidentes de la asociación de trabajadores de la industria metalmeccánica (BGV D1, BGI 855 etc.).

La soldadura con arco eléctrico es una actividad peligrosa, tanto como para quien la aplica como para terceros. Siempre debe usar protección adecuada al soldar y manipular el equipo. Para obtener más información al respecto, consulte las pautas de seguridad del operario de conformidad con los requisitos de prevención de accidentes del fabricante.



Riesgo de choque eléctrico o electrocución

El contacto del cuerpo con partes eléctricamente activas de la máquina o de sus accesorios (electrodos, porta electrodos, antorchas, pinzas de trabajo) puede causar un choque eléctrico que puede ser letal o causar lesiones graves.

- No usar la máquina bajo la lluvia o la nieve.
- No tocar los electrodos o los accesorios de soldadura con las manos desnudas.
- Usar siempre guantes aislados para soldadura, asegurándose de que estén secos y en buen estado, sin roturas o perforaciones.
- Aísle eléctricamente el área de trabajo de forma que las personas estén protegidas. No retire la carcasa del equipo ni lo manipule internamente cuando está conectado a la red de alimentación.
- Solamente conecte el equipo a una fuente de corriente AC de 110V - 50/60Hz. Asegúrese de que el tablero de alimentación tenga el interruptor termomagnético de 60 Amperes y la conexión a tierra conectada correctamente.
- Asegúrese de que el cable de alimentación este correctamente conectado a la toma eléctrica. Si el caso es que instale una clavija asegúrese de respetar la simbología y no debe modificarse de ninguna forma, utilizar clavijas de acuerdo con norma para reducir el riesgo de choque eléctrico.
- Apague el equipo cuando termine su labor y desconéctelo de la toma eléctrica.

- No deje el equipo conectado a la toma eléctrica ni con el interruptor en la posición de encendido (ON) sin atención..
- Únicamente coloque el portaelectrodo en una superficie aislada sin importar si el electrodo se encuentra en la mordaza. Evite hacer cortocircuito con la pinza de trabajo (tierra). Remueva el electrodo del portaelectrodo si el proceso de soldado es interrumpido o este ha terminado.
- Coloque el interruptor del equipo en posición apagado (OFF) en la parte trasera del equipo y desconecte el cable de alimentación del tomacorriente cada vez que vaya a realizar cambios en el área de trabajo, cuando va a remover portaelectrodo o pinza de trabajo (tierra) y cuando transporta o limpia el equipo.
- Preste especial atención a la condición del cable de alimentación, si el cable se encuentra averiado repárelo con un electricista calificado, **PREFERENTEMENTE llévelo a un Centro de Servicio Autorizado por FIXER BY UJUETA, S.A. DE C.V.**
- Evite tensionar los cables, no mueva el equipo arrastrándolo de los cables, si necesita moverlo desconéctelo del tomacorriente. No utilice el cable de alimentación para suspender el equipo, moverlo o halarlo para desconectarlo de la toma eléctrica. Mantenga el cable eléctrico lejos del calor, aceites, superficies con punta o partes móviles. Un cable en malas condiciones incrementa el riesgo de choque eléctrico.
- Preste atención al estado de los cables de la portaelectrodo y pinza de trabajo (tierra) especialmente presenta un mal funcionamiento durante la aplicación de soldadura o cuando el resultado de la aplicación no es el adecuado. Revise todo el conjunto: conectores, portaelectrodo, pinza de trabajo, repárelos o cámbielos con un electricista calificado **PREFERENTEMENTE llévelo a un Centro de Servicio Autorizado por FIXER BY UJUETA, S.A. DE C.V.**
- Evite el contacto con el circuito eléctrico, puede generar consecuencias negativas para la salud del operario.
- El tipo de corriente directa (DC) es de bajo voltaje utilizada por el equipo inversor hace apropiado para el uso del equipo en espacios confinados o húmedos. Sin embargo, se debe evitar humedad o sudoración excesiva en las prendas de vestir Asegure que tiene una superficie aislada en la que se pueda ubicar o usar como soporte.

- Ponga atención a los sistemas de puesta a tierra al soldar en equipos o sistemas operados eléctricamente. Conexiones incorrectas a su equipo soldador pueden permitir que la corriente del proceso de soldado fluya por el sistema de puesta a tierra. Siempre conecte la pinza de masa lo más cercano posible al sitio a soldar, evite colocarla de cualquier forma.
- En caso de accidente desconecte el equipo del tomacorriente de forma inmediata.
- Solo permita que personal calificado repare el equipo con repuestos originales, esto garantiza que el equipo permanezca en condiciones óptimas de operación.
- Mantenga el equipo fuera del alcance de la lluvia y no lo utilice en entornos húmedos.



Riesgo generado por las chispas de la soldadura

Las chispas producidas por el arco eléctrico pueden ocasionar incendios o explosiones si entran en contacto con materiales inflamables o explosivos.

- No utilice el dispositivo en ambientes que representen peligro de explosión o donde haya líquidos inflamables, gases o polvo, los soldadores producen chispas y metal fundido que pueden iniciar una conflagración.
- Retire todas las sustancias inflamables del sitio de trabajo. El fuego no puede detectarse mientras se utiliza protección para la vista al soldar.
- No realice procesos de soldadura en contenedores, artefactos navales o tuberías que hayan contenido líquidos inflamables como gasolinas, aceites minerales o gas incluso si estas fueron desocupadas hace mucho tiempo ya que una pequeña cantidad puede representar riesgo de explosión.
- No utilice el equipo para descongelar tuberías, no suelde en contenedores sellados. Mantenga siempre a disposición y cerca del lugar de trabajo un extintor cargado y una persona entrenada para usarlo.



Riesgo generado por los humos de la soldadura

Respirar los humos, gases y partículas generados por la soldadura puede provocar serios problemas para su salud, a corto y a largo plazo.

- Mantenga la cabeza alejada de los humos.
- Asegure ventilación adecuada, utilice un sistema de extracción de aire apropiado.
- Asegúrese de tener una cantidad adecuada de aire fresco a su disposición.
- Utilice el equipo en áreas abiertas.

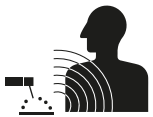


Riesgo generado por el arco eléctrico

El arco eléctrico produce radiaciones que pueden dañar los ojos y quemar la piel. Adicional a la luz y calor visible el arco de soldadura emite radiación UV que es invisible al ojo humano. En ojos sin protección la radiación UV puede causar daños en la retina e incluso desprendimiento. La radiación UV puede causar quemaduras en la piel sin protección. El arco eléctrico puede desprender partículas metálicas calientes que pueden causar lesiones. Además de esto, el proceso de soldadura produce chispas, salpicaduras y calentamiento en los diversos materiales involucrados que pueden ocasionar quemaduras.

- Siempre utilice careta protectora Advertencia: El producto se entrega sin careta protectora. Adquiera una careta con certificado de calidad y vidrio protector con certificado de calidad. El nivel de protección debe ser mínimo 9-10. También debe tener a la mano herramienta para retirar la escoria de la soldadura y cepillo de alambre.
- Advierta a las personas que están alrededor del equipo soldador del peligro que representa el arco para el ojo. De ser posible utilice letreros de no mirar directamente el arco de soldadura. Utilice barreras para mantener personal no relacionado con el trabajo a por lo menos 15 metros del sitio de trabajo.

- Las paredes en el área próxima o sitios a reparar no deben ser de colores claros o con acabados brillantes.
- Las ventanas deben estar protegidas contra la radiación cubriéndolas por lo menos hasta la altura de la cabeza.
- Utilice guantes para soldar que ofrezcan protección a los brazos cuando el operario se encuentra soldando.
- Utilice botas que protejan el pie de las chispas que produce el proceso.
- No utilice prendas de vestir sintéticas mientras suelda.
- Tenga siempre en cuenta que después de soldar la superficie de trabajo y el electrodo sobrante están calientes.
- Espere hasta que se enfríe la soldadura aplicada para retirar la escoria o realizar otro trabajo sobre ella, de igual forma retire la colilla del portaelectrodo oprimiendo hacia la palanca del portaelectrodo.
- Como soldador utilice la ropa apropiada para proteger su integridad física: accesorios de cuero para manos y brazos, delantal de cuero y botas de cuero. Si suelda por encima de la cabeza use protección.



Riesgo inducido por campos electromagnéticos

La circulación de corriente en el proceso de soldadura genera campos electromagnéticos que pueden afectar dispositivos como marcapasos u otros implantes médicos.

- Trabajadores con implantes médicos no deben usar el producto.
- Nunca enrolle los cables de soldadura alrededor del cuerpo.
- Mantenga los cables de soldadura cerca el uno del otro y paralelos para disminuir la intensidad del campo magnético generado.

Advertencia

- Mantenga el sitio de trabajo limpio y ordenado, sitios desorganizados y mal iluminados pueden producir accidentes. Sea prudente, antes de iniciar labores considere todos los requerimientos para realizar su trabajo. No opere el equipo cuando se encuentra cansado o bajo la influencia de medicación, alcohol y/o drogas.
- Se necesita capacitación profesional para operar la máquina.
- Los equipos de soldadura no son adecuados para usarse bajo lluvia o nieve.
- Utilice suministros de soldadura de protección laboral autorizados por el departamento de supervisión de seguridad nacional.
- El operador debe ser un personal calificado con un certificado de operación válido de "operaciones de soldadura de metal".
- Corte la energía antes de realizar tareas de mantenimiento.
- Sólo personal calificado por FIXER BY UJUETA, S.A. DE C.V., puede reparar los equipos. Destapar y manipular la máquina puede acarrear riesgos graves. Busque ayuda en el Centro de Servicio Autorizado más cercano si encuentra fallas en operación del equipo.
- Asegúrese de tener en cuenta los requisitos especiales para trabajar en espacios con riesgo de fuego o explosión.
- Tener precaución para soldar marcos o trinchas de bicicletas, evitar que las piezas que hagan parte de la dirección de vehículos, barras de remolque de tráiler se fusionen o se suelden, evitando el movimiento normal de la estructura.
- Asegúrese que el equipo se encuentra con ventilación adecuada, no lo ubique demasiado cerca de paredes con una separación mínima de 10cms. No apoye el equipo en las rejillas de ventilación. No coloque el equipo en posición lateral y horizontal. El equipo no está diseñado para ser montado en estanterías o en carros porta equipos. Colocar el equipo en inclinaciones superiores a 10° con respecto a la horizontal puede resultar en volcamiento de este.

- Dispositivos electrónicos cerca de un equipo soldador electrónico pueden sufrir interferencias debido a los altos niveles de corriente que se producen durante el proceso. Apague equipos de cómputo cercanos como medida de precaución. Si las interferencias ocurren fuera del área inmediata donde se lleva a cabo el proceso haga que un técnico electricista calificado revise la puesta a tierra de la conexión eléctrica que utiliza para trabajar el equipo.
- El proceso de soldadura puede afectar dispositivos médicos como los marcapasos. Si es un usuario de estos dispositivos manténgase alejado y consulte con su médico.
- Nunca use la máquina para otras actividades u operaciones que no sean de soldadura.
- Las piezas móviles, como ventiladores, pueden causar lesiones personales. Manténgase alejado de ellas y no les introduzca objetos o las obstruya.
- No mueva el cilindro de gas cuando la válvula del regulador esté en su lugar. Fije el cilindro de gas de forma segura, en posición vertical a un bastidor de pared o carrito especial.
- Siempre cierre la válvula del cilindro de gas y después la válvula del regulador.
- Consideraciones adicionales de seguridad se requieren cuando se trabaja bajo cualquiera de las siguientes condiciones peligrosas: En ubicaciones húmedas; estructuras metálicas como pisos, rejillas o andamios; estando en posiciones difíciles como sentado, de rodillas o acostados, cuando hay un alto riesgo de contacto accidental con la pieza a trabajar, cuando el área de trabajo presenta materiales inflamables, cuando se suelda en altura.

DATOS TÉCNICOS Y SÍMBOLOS EN TABLA

- Voltaje 110V 50/60Hz.
- Corriente salida DC, 6010 - 7018 - 7016 - 6011 - 6013 - INOX (SS) - FUNDICIÓN
- AUTOPROTEGIDO, MMA y TIG LIF ARC
- ARC FORCE, HOT START
- PANTALLA DIGITAL.
- 120A DC.
- 40% ciclo de trabajo a 40°C*.

Voltaje de entrada	Frecuencia	Voltaje en vacío	Corriente 110V		Ciclo de trabajo a 40°
110V - 1ph (+/-10%)	50/60 Hz	84V	MMA - TIG 15 - 120A	FCAW 30 - 120A	40%
Fusible mín. recomendado	Corriente salida	Clase aislamiento	IP		Peso
25A	DC	I.CL.H	IP 21 S		4.7 Kg

*Ciclo de trabajo

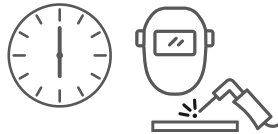
El ciclo de trabajo es el porcentaje de tiempo en que la máquina de soldadura puede entregar corriente para soldar continuamente, en un periodo de 10 minutos. En la Furius FLEX 121 este valor es del 40% cuando la corriente de salida está fijada en el máximo de 120A y la temperatura ambiente es de 40°C. Este porcentaje aumenta a medida disminuye la corriente de salida ajustada y/o la temperatura ambiente disminuye. El ciclo de trabajo puede disminuir si la temperatura ambiente aumenta por encima de 40°C.

Esto quiere decir que la máquina está en capacidad de entregar su salida máxima continuamente durante 4 minutos, y luego de este periodo se activará el dispositivo de control térmico y el usuario deberá dejar descansar la máquina, encendida, por 6 minutos. Terminado este periodo podrá retomar el trabajo normalmente.

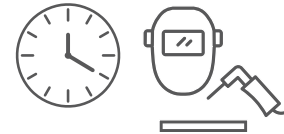
Sobre cada **10**
minutos de trabajo



4 minutos
SOLDANDO

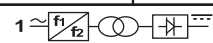











6 minutos
DESCANSANDO



¡Advertencia!: No exceda los ciclos de trabajo establecidos en la placa de datos incluida en la soldadora y en este instructivo.

FICHA TÉCNICA









FURIUS®		FLEX121			
REF. FW121	L- C194	FABRICACIÓN:	NOM		
		CUMPLE CON LA NMX-J-038-ANCE-2016			
U_i = 110V					
		15A/20.6V-120A/24.8V			
		X	40%	60%	100%
		I ₂	120A	64A	50A
S	U ₀ :84V	U ₂	24.8V	22.6V	22.0V
 1-50/60Hz	U=110V	I _{1max} = 36.7A	I _{1eff} = 16.5A		
U_i = 110V					
		15A/10.6V-120A/14.8V			
		X	40%	60%	100%
		I ₂	120A	58A	45A
S	U ₀ :13.1V	U ₂	14.8V	12.3V	11.8V
 1-50/60Hz	U=110V	I _{1max} = 23.0A	I _{1eff} = 10.3A		
U_i = 110V					
		30A/15.5V-120A/20.0V			
		X	40%	60%	100%
		I ₂	120A	58A	45A
S	U ₀ :84V	U ₂	20.0V	16.9V	16.3V
 1-50/60Hz	U=110V	I _{1max} = 29.1A	I _{1eff} = 13.1A		
EQUIPO CLASE I	CLASE DE AISLAMIENTO: F	SERVICIO LIMITADO TIPO II			
IP21S	Ørecom'd 3/32" - 2.4mm.	ØMax. 1/8" - 3.2mm.			
<small>FIXER BY UJUETA, S.A. DE C.V. AVENIDA 31 PONIENTE NO. 509 PRIMER PISO, COLONIA CHULA VISTA, PUEBLA, PUEBLA, MEXICO, C.P. 72420 RFC FBU210929J60 TEL:2229706993, 2229706992, HECHO EN CHINA.</small>					

10

1 YEAR WARRANTY

EXPLICACIÓN DE LOS SÍMBOLOS

Para conocer el significado de los símbolos utilizados en la carcasa de la fuente de alimentación, consulte la siguiente tabla:

	Tierra
	Descendente
	Soldadura MMA / SMAW
	Soldadura TIG / GTAW
	Fuente de alimentación de AC monofásica
	Transductor monofásico de quietud - transformador - rectificador
	FCAW SS AUTOPROTEGIDO
	Corriente continua
+ : “+”	Electrodo +
- : “-”	Electrodo -
x	Ciclo de trabajo
I₁	Corriente nominal de entrada
I₂	Corriente de soldadura nominal
P₁	Potencia de entrada nominal
U₀	Tensión nominal de circuito abierto
U₁	Voltaje de entrada nominal
U₂	Carga nominal V
1~50-60Hz	AC, frecuencia nominal 50 Hz, frecuencia de trabajo 60 Hz.
...V	Voltaje (V)
...A	Corriente (A)
...KVA	Potencia (KVA)
...%	Ciclo de trabajo
...A/...V-...A/...V	Rango de salida. Corriente de soldadura nominal mínima y máxima nominal y tensión de carga relacionada

INSTALACIÓN

Si usa corriente continua para soldar, debe conectar la máquina de la siguiente manera. Para corriente alterna, no hay requisito de polaridad.

DCEP: Electrodo conectado en positivo, para aplicaciones del proceso **MMA** o **SMAW**.

DCEN: Electrodo conectado en negativo, para aplicaciones del proceso **MMA - SMAW - TIG - GTAW - FLUX CORED SS (AUTOPROTEGIDO)**

Es necesario utilizar un portaelectrodo que cumpla con la norma NMX-J-038/11-ANCE. Utilice una careta de acuerdo con normativa y que tenga lentes protectores de acuerdo con normativa, el nivel de protección (sombra) debe ser como mínimo 9-10. Debe tenerse un martillo para la escoria y cepillo de alambre. Antes de ensamblar asegúrese que el interruptor de alimentación se encuentra apagado (off) y que el socket de alimentación del equipo se encuentre desconectado.

Conectar el cable de tierra al socket de tierra con el símbolo negativo (-)

Insertar el dispositivo de acoplamiento en el socket y luego gírelo en el sentido de las manecillas del reloj hasta que ajuste. Jale el dispositivo de acoplamiento para asegurar que está acoplado adecuadamente. Estos dispositivos de acoplamiento deben estar limpios y libres de aceite.

Conectar socket del portaelectrodo con el símbolo positivo (+).

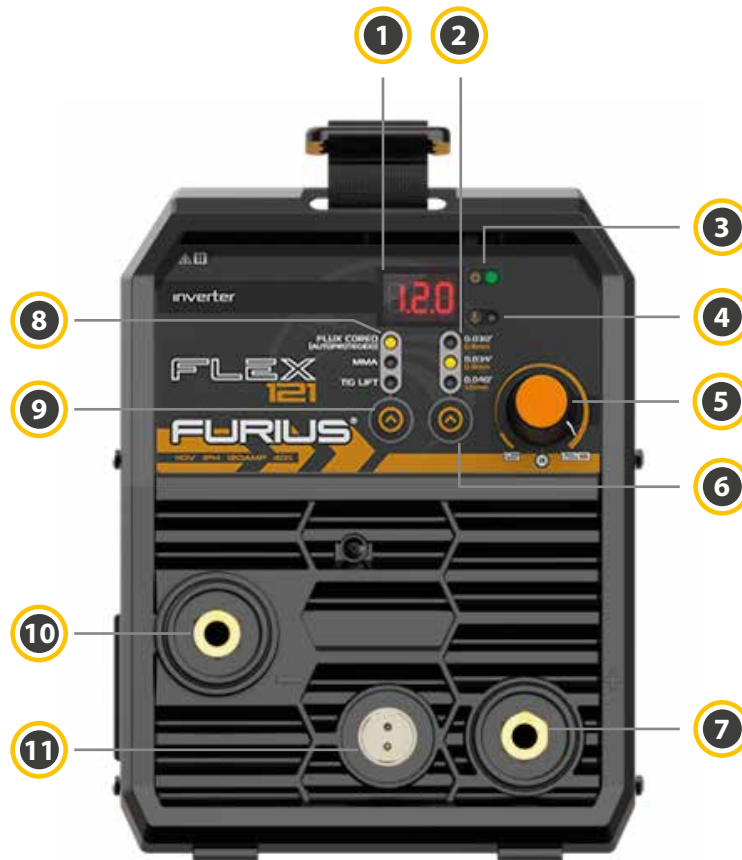
Inserte el dispositivo de acoplamiento en el socket marcado positivo (+) y luego gírelo en el sentido de las manecillas del reloj. Jale el dispositivo de acoplamiento para verificar que está acoplado apropiadamente. Estos dispositivos de acoplamiento deben estar limpios y libres de aceite.

OPERACIÓN

Condiciones del ambiente

- Temperatura ambiente de operación: $-10^{\circ}\text{C} \sim +40^{\circ}\text{C}$
- Temperatura de transporte y almacenaje: $-20^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$
- Humedad relativa: Hasta 50% a 40°C y hasta 90% a 20°C
- Entorno de operación con niveles normales de polvo, ácido, gases corrosivos que no sean diferentes a los producidos por el proceso de soldadura y que permitan una adecuada ventilación.
- Equipo debe colocarse en posición de hasta 10° con respecto a la horizontal*

*Si el equipo se coloca a más de 10° con respecto a la horizontal el equipo puede girar sobre su eje causando daños.



LISTA DE PARTES

- | | |
|---|--|
| 1. Pantalla LED | 7. Conector 10/25 positivo |
| 2. LEDs indicadores diámetro de alambre | 8. LEDs indicadores del proceso (Autoprotegido, MMA, TIG LIFT ARC) |
| 3. LED indicador de encendido | 9. Botón selección proceso |
| 4. LED indicador protección del equipo | 10. Conector 10/25 negativo |
| 5. Perilla de ajuste | 11. Conector de señal de antorcha |
| 6. Botón selección diámetro de alambre (0.8mm/0.030" - 0.9mm/0.035" - 1.0mm/0.040") | |

INSTRUCCIONES PARA AJUSTE Y PARAMETRIZACIÓN DEL EQUIPO



Gire la perilla para ajustar la corriente



La pantalla mostrará el valor de corriente ajustada



Presione los botones para seleccionar el proceso o diámetro a trabajar

Preparación para aplicar soldadura

Conecte la pinza de trabajo (tierra) a la pieza a soldar. Asegure que hay buena conexión eléctrica en el equipo. Retire cualquier óxido, pintura o cualquier contaminación usando un cepillo de alambre o pulidora (amoladora, esmeriladora angular) antes de conectarla.

Si utiliza una mesa metálica para soldar debe revisar regularmente la conexión de la pinza de trabajo (tierra) si hay señales de contaminación o corrosión. Una buena conexión de tierra es esencial para buenos resultados en la aplicación de soldadura.

IGNICIÓN DEL ELECTRODO

Inserte el electrodo en la mordaza del portaelectrodo presionando la palanca del portaelectrodo. Asegúrese de tener la protección apropiada para ojos (careta) antes de empezar a soldar.


Nota: El daño por la radiación UV es particularmente alto durante el inicio del arco.

Para iniciar el arco, arrastre el electrodo sobre el punto a soldar de manera similar a como se enciende un fósforo (cerillo). El voltaje en vacío de 84 V inicia el electrodo rápidamente y la corriente directa (DC) permite que el electrodo se funda de forma pareja. Si usted es principiante no espere buenos resultados en el primer intento, tome cursos de capacitación y cursos en soldadura.


ELECTRODO PEGADO (ANTI STICK)

Si el electrodo no prende, o el arco se apaga mientras se está soldando el electrodo se puede pegar en la pieza a soldar. Esta situación es detectada por la tarjeta electrónica del equipo y la corriente de soldado se reduce automáticamente.

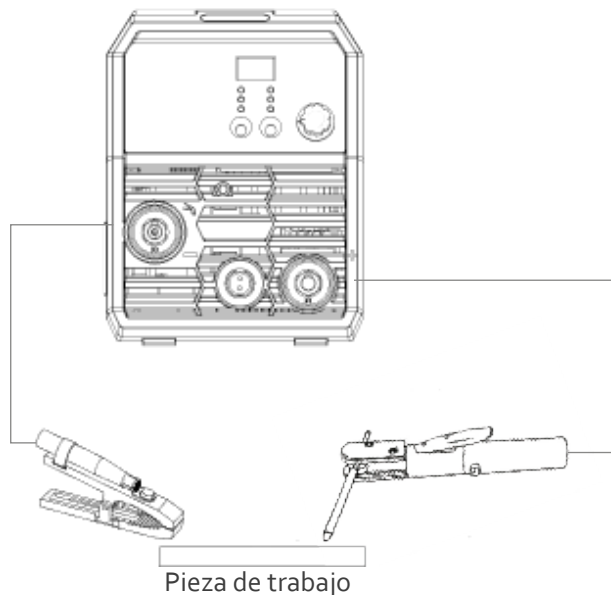
Esto le permite liberar el electrodo atascado de la superficie a soldar moviéndolo hacia adelante y hacia otras direcciones.

Mientras el electrodo se encuentra pegado indicador de advertencia  se enciende. Un corto circuito entre el portaelectrodo y la masa se indica de igual manera. Si el electrodo no puede ser despegado retire el portaelectrodo y retírelo manualmente utilizando la protección adecuada y pinzas. Tenga cuidado ya que el electrodo puede estar muy caliente.

PROTECCIÓN POR CICLO DE TRABAJO O DISPOSITIVO DE CONTROL TÉRMICO.

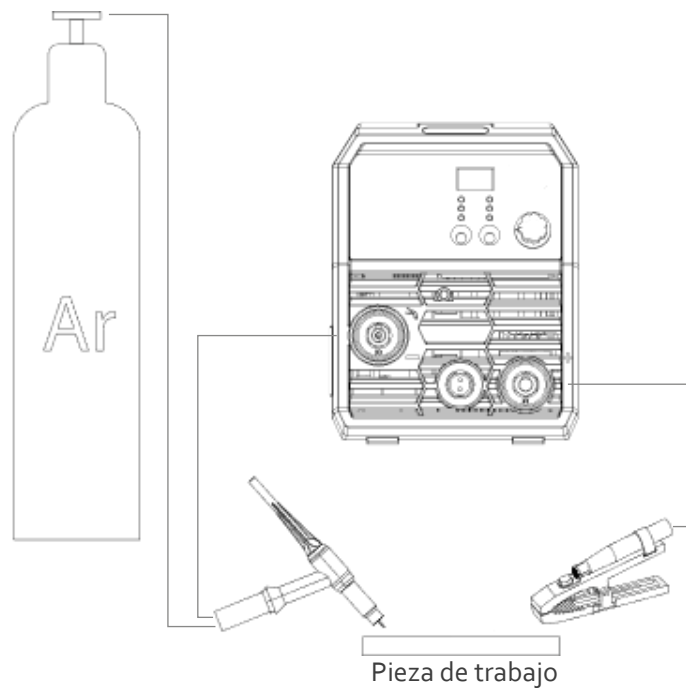
Cuando hay protección por alcanzar el ciclo de trabajo máximo, o por calentamiento interno de la máquina, el arco se extingue y se ilumina indicador  que identifica protección del equipo, mientras el equipo se enfría para seguir su operación normal. No apague el equipo, permita que los ventiladores del equipo enfríen los componentes de potencia de la máquina hasta que indicador se apague. Solo hasta este momento el equipo puede apagarse o empezar a soldar nuevamente.

Nota: para preservar los componentes de potencia del equipo de acumulación de calor, no lo desconecte inmediatamente después de la activación de la protección, como se describe arriba.



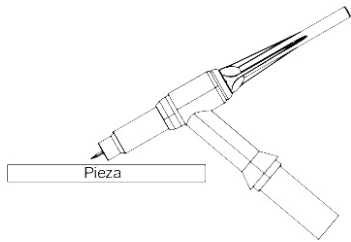
CONEXION PARA TIG

Para usar TIG con la Furius FLEX 121 conecte la antorcha en el socket o conector negativo de la máquina y la pinza de trabajo (masa) en el socket o conector positivo de la máquina, como se muestra en la siguiente figura:

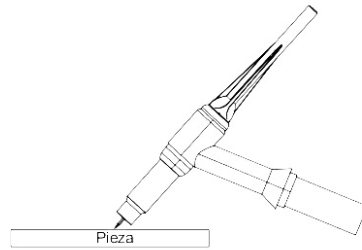


Se debe usar gas argón, proveniente de un cilindro con regulador de flujo para este gas. La antorcha se debe conectar directamente al regulador. El equipo no cuenta con electroválvula para control de paso de gas, así que se recomienda el uso de una antorcha con perilla para regulación e interrupción de flujo de gas. Se recomienda ajustar un flujo de gas de 10 a 20 l/m ó 21 a 40 CFH.

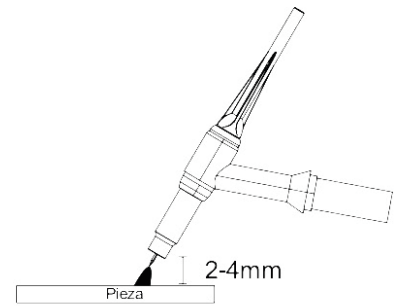
El modo de arranque del arco en TIG es LIFT ARC, lo que quiere decir que para iniciar el arco se necesita unir el electrodo de tungsteno con la pieza de trabajo, mantenerlo unos instantes y separarlo, como se muestra en las siguientes imágenes:



1. Coloque la antorcha en posición

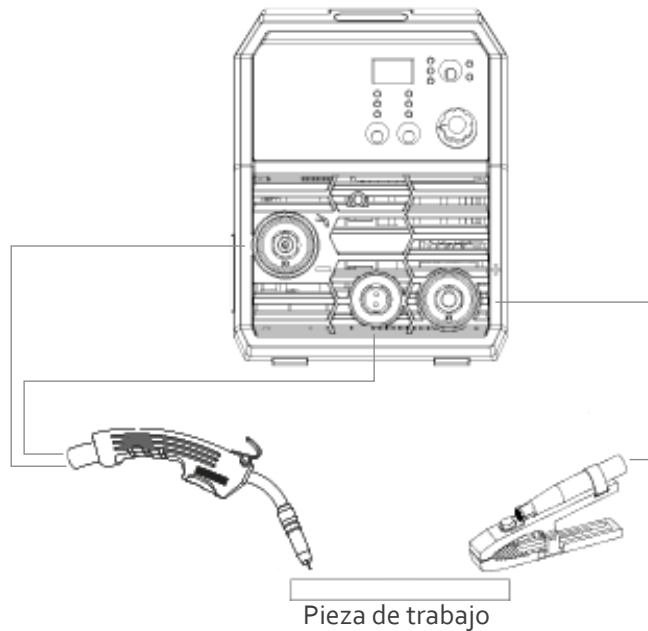


2. Coloque el electrodo de tungsteno contra la pieza a soldar y manténgalo por unos instantes



3. Sepárelo de 2 a 4 mm para iniciar el arco

CONEXIÓN AUTOPROTEGIDO



PASOS

1. Verifique la fuente de alimentación: asegúrese de que la fuente de alimentación coincida con los requisitos de voltaje y frecuencia de la máquina de soldar.
2. Conecte la antorcha a la máquina de soldar utilizando los terminales designados.
3. Conecte la pinza masa / tierra a la pieza de trabajo y luego a la máquina de soldar utilizando el terminal designado.
4. Seleccione el modo de soldadura: elija el modo de soldadura apropiado según el tipo de material que soldará y el proceso de soldadura que utilizará.
5. Ajuste la configuración de corriente y voltaje según el grosor y el tipo de material que soldará.
6. Asegúrese de que los cables estén correctamente conectados a la máquina de soldar, verifique que la pinza masa este sujeta firmemente y haciendo contacto con la pieza de trabajo.
7. Encienda la máquina de soldar y deje que se caliente durante unos minutos antes de comenzar a soldar.
8. Pruebe la configuración de corriente y voltaje en un trozo de material de desecho antes de comenzar a soldar para asegurarse de que la configuración sea adecuada para el material.

SERVICIO Y MANTENIMIENTO

Mantenimiento

El equipo ha sido construido para largos periodos de uso con un mínimo de mantenimiento. La operación del equipo en el largo plazo con desempeño satisfactorio depende del correcto cuidado del equipo y de su limpieza periódica.

Limpieza – desconecte el equipo antes de limpiarlo

Limpie periódicamente el equipo utilizando un paño suave, preferiblemente después de cada uso. Mantenga las rejillas de ventilación libres de polvo y suciedad y si no pueden removerse fácilmente utilice un paño húmedo con agua y un poco de jabón. Nunca utilice solventes derivados del petróleo, alcohol, etc. ya que pueden dañar las partes plásticas del equipo.

Lubricación

El equipo no necesita lubricación adicional.

Diagnóstico

Si el equipo no funciona normalmente, suspenda su uso y utilice la siguiente tabla para encontrar la posible causa y su respectiva solución.

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Falla	Posible causa	Solución
Sin potencia de salida	<ul style="list-style-type: none"> • Sin suministro de corriente. • Fusible o Breaker inapropiados. • Protección térmica en funcionamiento. 	<ul style="list-style-type: none"> • Revisar conexión • Esperar que la protección térmica deje de funcionar.
Corriente baja	<ul style="list-style-type: none"> • Conexión inapropiada • Bajo voltaje de entrada • Pinza de trabajo (tierra) lejos del punto a soldar 	<ul style="list-style-type: none"> • Verificar conexión eléctrica • Revisar ubicación de la pinza para asegurar conexión apropiada. Limpiar óxido o pintura. • Coloque la pinza lo más cercano posible al sitio donde se va a soldar.
Mala calidad del cordón de soldadura	<ul style="list-style-type: none"> • Electrodo defectuoso 	<ul style="list-style-type: none"> • Cambio de electrodo.

Si la causa del mal funcionamiento de la maquina no es ninguna de las enumeradas arriba envíe el equipo a un centro de servicios para revisión.

Precaución: Nunca intente reparar la maquina ni la destape. No somos responsables por cualquier accidente que ocurra por mantenimiento inapropiado del equipo.

El equipo está concebido para una larga vida útil, pero esta depende en gran parte del buen manejo y cuidado que se le del equipo. Un mal mantenimiento o la falta de mantenimiento es motivo de anulación de garantía.

CONEXIÓN

Los equipos Furius, están diseñados para trabajar a 1ph (Monofásico) o 2ph (Bifásico), NUNCA CONECTE UN EQUIPO FURIUS A 3ph (Trifásico).

TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO

- La máquina debe estar protegida de lluvia y nieve durante el transporte y almacenamiento. Preste atención a la señal de advertencia en la caja de embalaje cuando cargue y descargue. El almacenamiento debe mantenerse seco, ventilado y libre de gases corrosivos o polvo. La temperatura tolerable oscila entre $-25 \sim 55^{\circ}\text{C}$ y la humedad relativa no puede ser superior al 90%.
- Después de abrir el paquete, se sugiere volver a empaquetar el producto según el requisito anterior para su futuro almacenamiento y transporte. (Se requiere un trabajo de limpieza antes del almacenamiento y debe sellar la bolsa de plástico en la caja para el almacenamiento).
- Los usuarios deben mantener los materiales de embalaje con la máquina para mantener un buen almacenamiento durante el largo transporte. Si la máquina necesita transferencia, se requiere la caja de madera. Un letrero como 'Hacia arriba' y 'Libre de lluvia' debe estar etiquetado en la caja.

PÓLIZA DE GARANTÍA

Importante: cualquier modificación del equipo, en sus partes metálicas, tales como carcasa, transformador, panel frontal, anula de forma automática la garantía.

A) los accesorios pueden ser adquiridos en el centro de atención a clientes ubicado en: Calle Viveros de Asis No. 271 Col. Viveros de la Loma. Tlalnepantla de Baz - Estado de México CP:54080

B) FIXER BY UJUETA, S.A. DE C.V. Garantiza por 1 año esta soldadora por defecto de fabricación, la garantía se hará nula si el producto ha sido quemado.

C) para hacer valida esta garantía deberá presentar esta póliza sellada por el establecimiento donde fue adquirido, el producto y la garantía debidamente sellada deberá presentarse en el centro de atención a clientes ubicado en: Calle Viveros de Asis No. 271 Col. Viveros de la Loma. Tlalnepantla de Baz - Estado de México CP:54080

D) FIXER BY UJUETA, S.A. DE C.V. se compromete a reparar o cambiar el producto defectuoso sin ningún costo adicional para el consumidor, las partes, componentes y/o accesorios, así como la mano de obra del producto exclusivamente cuando sean por un defecto de fabricación

E) El tiempo de cambio en ningún caso será mayor de 40 días hábiles contando a partir de la fecha de recepción en nuestro centro de atención a clientes ubicado en: Calle Viveros de Asis No. 271 Col. Viveros de la Loma. Tlalnepantla de Baz - Estado de México CP:54080

Nota: FIXER BY UJUETA, S.A. DE C.V. es responsable directo de las piezas, partes, accesorios, consumibles y componentes defectuosos o de producto derivado de la mala fabricación mano de obra y gastos de transportación dentro de su red de servicio bajo las condiciones establecidas en esta garantía sin costo para el usuario.

Sello del establecimiento comercial
y fecha de adquisición.

IMPORTADO POR: FIXER BY UJUETA, S.A. DE C.V. AVENIDA 31 PONIENTE NO. 509 PRIMER PISO, COLONIA CHULA VISTA, PUEBLA, PUEBLA, MEXICO, C.P. 72420 RFC FBU210929J60 TEL:2229706993, 2229706992, HECHO EN CHINA



User manual

Please read this manual carefully, it contains important safety information.

S K U

FW121

Modelo: FLEX 121

FLUX CORED / MMA /
TIG LIFT ARC Inverter
welding machine



CONTENIDO

- 01** Precautions
- 08** Technical data
- 09** Data sheet
- 10** Explanation of symbols
- 11** Installation / Operation
- 12** Part list / Settings instructions
- 13** Electrode ignition
- 15** TIG connection
- 16** FLUX CORED connection
- 17** Maintenance and service
- 18** Troubleshooting
- 19** Transport and storage
- 20** Guarantee policy

PRECAUTIONS

ATTENTION! - The Following cases are not covered by the warranty.

- Damage from accidents such as Shocks, falls, electric shocks or voltage problems.
- Use of the product in works for which it was not designed.
- Damage caused by external factors that affect the normal operation of the equipment.
- Damage caused by improper operation without following the instructions in the operation manual.
- Damage caused by lack of maintenance.
- Equipment that has been opened, repaired, or manipulated by workshops or people not authorized by the company.
- Wear of parts caused by normal use of the equipment.
- Bad electric connection.

IMPORTANT: Any modification of the equipment, in its internal or external parts, such as housing, transformer, front panel, electronic cards, internal wiring, automatically **VOIDS** the warranty.

Cutting the power cable (without opening the machine), **DOES NOT VOID THE WARRANTY**.

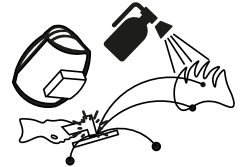
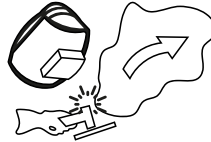
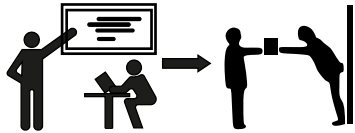
The use of extensions for welding machine power supplying, although it's possible, is not recommended. They can affect machine if they are not the proper gauge.

Accessories, such as **WORK CLAMP, ELECTRODE HOLDER CLAMP** or **TORCH** do not have a guarantee since they are accessories that with use suffer wear.

Please read this manual carefully before using the welding power source, this will allow you to have a better understanding of the product and eliminate unnecessary risks. Follow the safety instructions and recommendations in this manual. Keep the manual in a safe place for future reference.

The entire instruction manual must be read. Ignoring these instructions may create a risk of electric shock, fire and/or severe injury. It is also recommended to read the accident prevention regulations of the metal-working industry workers association (BGV D1, BGI 855, etc.).

Electric arc welding is a dangerous activity, both for those who apply it and for third parties. You should always wear adequate protection when welding and handling a welding machine. For more information, see the operator's safety guidelines in accordance with the manufacturer's accident prevention requirements.



Risk of electric shock or electrocution

Body contact with electrically active parts of the machine or its accessories (electrodes, electrode holders, torches, work clamps) can cause an electrical shock that can be fatal or cause serious injury.

- Do not use the machine in the rain or snow.
- Do not touch the electrodes or welding accessories with your bare hands.
- Always wear insulated welding gloves, making sure they are dry and in good condition, without breaks or perforations.
- Electrically isolate the work area so that people are protected. Do not remove the case of the machine or manipulate it internally when it is connected to the power supply.
- Only connect the machine to a 110V - 50 / 60Hz AC power source.
- Make sure the power board has the 60 Amp thermomagnetic switch and the ground connection properly connected.
- Make sure the power cord is properly connected to the electrical outlet. If you do install a plug, be sure to respect the cable color codes. This should not be modified in any way, use plugs in accordance with the standard to reduce the risk of electric shock.
- Turn off the equipment when you finish your work and disconnect it from the electrical outlet.

- Do not leave the equipment connected to the electrical outlet or with the switch in the ON position without attention.
- Only place the electrode holder clamp or torch on an insulated surface regardless of whether the electrode connected or not. Avoid shorting with the work clamp (ground). Remove the electrode from the electrode holder if the welding process is interrupted or has ended.
- Place the machine switch in the OFF position at the rear of the equipment and disconnect the power cord from the electrical outlet each time changes are made in the work area, when removing the electrode holder, torch, or clamp. work (ground) and when transporting or cleaning equipment.
- Pay special attention to the condition of the power cable, if the cable is damaged, repair it with a qualified electrician, PREFERENTLY take it to an Authorized Service Center by FIXER BY UJUETA, S.A. DE C.V.
- Avoid tensioning the cables, do not move the machine by dragging it from the cables, if you need to move it, disconnect it from the outlet. Do not use the power cord to suspend the machine, move it, or pull it to disconnect it from the electrical outlet. Keep the power cord away from heat, oils, pointed surfaces, or moving parts. A cable in poor condition increases the risk of electric shock.
- Pay attention to the condition of the electrode holder, torch and work clamp (ground) cables, especially if they malfunction during the welding application or when the application result is not adequate. Check the whole set: connectors, electrode holder, torch, work clamp, repair or replace them with a qualified electrician, PREFERENTLY take it to an Authorized Service Center by FIXER BY UJUETA, S.A. DE C.V.
- Avoid contact with the electrical circuit, it can have negative consequences for the operator's health.
- The low DC voltage of the machine output makes it suitable for use in confined or humid spaces. However, excessive moisture or sweating on clothing should be avoided. Make sure there is an insulated surface where the machine can be placed.
- Pay attention to grounding systems when welding on electrically operated equipment or systems. Improper connections to your welding equipment can allow welding process current to flow through the grounding system. Always connect the work clamp as close as possible to the welding area, avoid placing it in a random place.
- In the event of an accident, disconnect the machine from the electrical outlet immediately.

- Only allow qualified personnel to repair the machine with original spare parts, this guarantees that the machine remains in optimal operating conditions.
- Keep the machine out of the reach of rain and do not use it in humid environments.



Risk generated by welding sparks

Sparks produced by the electric arc can cause fires or explosions if they come into contact with flammable or explosive materials.

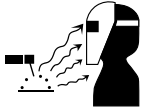
- Do not use the device in environments that present an explosion hazard or where there are flammable liquids, gases or dust. The welders produce sparks and molten metal that can start a conflagration.]
- Remove all flammable substances from the job site. Fire cannot be detected while using eye protection when welding.
- Do not carry out welding processes on containers, naval artifacts or pipes that have contained flammable liquids such as gasoline, mineral oils or gas even if they were unoccupied a long time ago since a small quantity may represent an explosion risk.
- Do not use the machine to thaw pipes, do not weld in sealed containers.
- Always keep a charged fire extinguisher and a trained person to use it close to the workplace.



Risk generated by welding fumes

Breathing the fumes, gases and particles generated by welding can cause serious problems for your health, in the short and long term.

- Keep your head away from fumes.
- Ensure adequate ventilation, use an appropriate air extraction system.
- Make sure you have an adequate amount of fresh air at your disposal.
- Use the machine in open areas.



Risk generated by the welding arc

The welding arc produces radiation that can damage the eyes and burn the skin. In addition to visible light and heat, the welding arc emits UV radiation that is invisible to the human eye. In unprotected eyes UV radiation can cause damage to the retina and even detachment. UV radiation can cause burns to the skin without protection. The electric arc can give off hot metal particles that can cause injury. In addition to this, the welding process produces sparks, spatter, and heating in the various materials involved that can cause burns.


- Always wear a face shield. Warning: The product is delivered without a face shield. Purchase a certified face mask and quality certified protective glass. The level of protection must be at least 9-10. You should also have a tool to remove the slag from the weld bead and a welding wire brush.
- Make sure the face shield protects the entire face.
- Warn people around the welding machine of the hazards of the arc for the eye. If possible, use warning signs indicating not to look directly at the welding arc. Use barriers to keep non-welding work related personnel at least 15 meters from the welding work site.
- Walls in the immediate area or places to be welded should not be light colored or with glossy finishes.
- Windows must be protected from radiation by covering them at least up to head height.
- Wear welding gloves that offer protection to the arms when the operator is welding.
- Wear boots that protect the foot from the sparks produced by the process.
- Do not wear synthetic clothing while welding.
- Always keep in mind that after welding the work surface and the excess electrode are hot.
- Wait until the applied weld cools down to remove the slag or perform other work on it, likewise remove the welding rod stub from the electrode holder by pressing towards the lever of the electrode holder.
- As a welder, wear appropriate clothing to protect your physical integrity: leather accessories for hands and arms, leather apron and leather boots. If you weld over your head wear protection.



Riesgo inducido por campos electromagnéticos

The circulation of current in the welding process generates electromagnetic fields that can affect devices such as pacemakers or other medical implants.

- Workers with medical implants must not use the product.
- Never wrap the welding cables around the body.
- Keep the welding cables close to each other and parallel to decrease the intensity of the generated magnetic field.

Warning 

- Keep the workplace clean and tidy, disorganized and poorly lit places can cause accidents. Be prudent, before starting work consider all the requirements to carry out your work. Do not operate the welder when you are tired or under the influence of medication, alcohol and / or drugs.
- Professional training is required to operate the machine.
- The welding machine is not suitable for use in rain or snow.
- Use labor protection welding supplies authorized by the Department of Homeland Security.
- The operator must be qualified personnel with a valid operation certificate of "metal welding operations".
- Turn off the power before performing maintenance.
- Only qualified personnel by FIXER BY UJUETA, S.A. DE C.V., can repair the welder. Uncovering and handling the machine can lead to serious risks. Seek help from the nearest Authorized Service Center if you find fault with equipment operation.

- Be sure to consider the special requirements for working in spaces with risk of fire or explosion.
- Be cautious when welding bicycle frames or forks, prevent parts that are part of the steering of vehicles, trailer tow bars from fusing or welding together, preventing the normal movement of the structure.
- Make sure the machine is adequately ventilated, do not locate it too close to walls with a minimum separation of 10 cm. Do not rest the machine on the vents. Do not place the machine in a lateral and horizontal position. The welder is not designed to be mounted on racks or on trolleys. Placing the welder at inclinations greater than 10 ° from the horizontal may result in its overturning.
- Electronic devices near electronic welding machines can experience interference due to the high levels of current produced during the process. Turn off nearby computer equipment as a precaution. If interference occurs outside of the immediate area where the process is taking place, have a qualified electrical technician check the grounding of the electrical connection used to operate the machine.
- The welding process can affect medical devices such as pacemakers. If you are a user of these devices stay away and consult your doctor.
- Never use the machine for other activities or operations other than welding.
- Moving parts, such as fans, can cause personal injury. Stay away from them and do not insert objects on them or obstruct them.
- Do not move the gas cylinder when the regulator valve is in place. Attach the gas cylinder securely, upright to a wall rack or special cart.
- Always close the gas cylinder valve and then the regulator valve.
- Additional safety considerations are required when working under any of the following hazardous conditions: In wet locations; metal structures such as floors, grates, or scaffolding; being in difficult positions such as sitting, kneeling or lying down, when there is a high risk of accidental contact with the workpiece, when the work area has flammable materials, when welding at height.

TECHNICAL DATA AND TABLE SYMBOLS

Voltage 110V 50/60Hz.

- DC current output, 6010 - 7018 - 7016 - 6011 - 6013 - INOX (SS) - FUNDICION
- FLUX CORED, MMA, TIG LIFT ARC
- ARC FORCE, HOT START, ANTI STICK.
- DIGITAL DISPLAY.
- 120A DC.
- 40% ciclo de trabajo a 40°C*.

Input Voltage	Frequency	Open Circuit Voltage	Range 110V		Duty Cycle at 40°
110V - 1ph (+/-10%)	50/60 Hz	84V	MMA - TIG 15 - 120A	FCAW 30 - 120A	40%
Min. recommended fuse	Output current type	Insulation class	IP		Weight
25A	DC	I.CL.H	IP 21 S		4.7 Kg

*Duty Cycle.

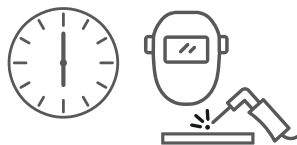
Duty cycle is the percentage of time that the welding machine can deliver continuous welding current, in a period of 10 minutes. In the Furius FLEX 121 this value is 40% when the output current is set at the maximum and the ambient temperature is 40 °C. This percentage increases as the set output current decreases and / or the ambient temperature decreases.

This means that the machine can deliver its maximum output continuously for 4 minutes, and after this period the thermal control device will be activated, and the user must let the machine rest (it should be left turned on) at least for 6 minutes. After this period, you can resume work normally. The duty cycle may decrease if the ambient temperature rises above 40 °C.

Within a **10**
minutes period of work



4 minutes
WELDING
















6 minutes
RESTING









Warning! Do not exceed the duty cycles established on the tech plate included in the welder and in this instruction.



TECH PLATE

FURIUS®		FLEX121			
REF. FW121	L- C194	FABRICACIÓN:			
		CUMPLE CON LA NOM-J-038-ANCE-2016			
U_i = 110V					
		15A/20.6V-120A/24.8V			
		X	40%	60%	100%
	U ₀ :84V	I ₂	120A	64A	50A
		U ₂	24.8V	22.6V	22.0V
	U=110V	I _{1max} = 36.7A	I _{1eff} = 16.5A		
U_i = 110V					
		15A/10.6V-120A/14.8V			
		X	40%	60%	100%
	U ₀ :13.1V	I ₂	120A	58A	45A
		U ₂	14.8V	12.3V	11.8V
	U=110V	I _{1max} = 23.0A	I _{1eff} = 10.3A		
U_i = 110V					
		30A/15.5V-120A/20.0V			
		X	40%	60%	100%
	U ₀ :84V	I ₂	120A	58A	45A
		U ₂	20.0V	16.9V	16.3V
	U=110V	I _{1max} = 29.1A	I _{1eff} = 13.1A		
EQUIPO CLASE I	CLASE DE AISLAMIENTO: F		SERVICIO LIMITADO TIPO II		
IP21S	Ørecom'd 3/32" - 2.4mm.		ØMax. 1/8" - 3.2mm.		
<small>FIXER BY UJUETA, S.A. DE C.V. AVENIDA 31 PONIENTE NO. 509 PRIMER PISO, COLONIA CHULA VISTA, PUEBLA, PUEBLA, MEXICO, C.P. 72420 RFC FBU210929J60 TEL:2229706993, 2229706992, HECHO EN CHINA.</small>					

EXPLICACIÓN DE LOS SÍMBOLOS

Para conocer el significado de los símbolos utilizados en la carcasa de la fuente de alimentación, consulte la siguiente tabla:

	Ground
	Descending
	MMA / SMAW welding
	TIG / GTAW welding
	Single phase AC power source
	Single phase stillness transducer - transformer - rectifier

	FCAW SS Self Shield
	Direct current (DC)
+ : “+”	Electrode +
- : “-”	Electrode -
x	Dutty cycle
I1	Rated input current
I2	Rated welding current
P1	Rated input power
U0	Rated open circuit voltage (OCV)
U1	Rated input voltage
U2	Rated load V
1~50-60Hz	AC, rated frequency 50 Hz, workable frequency 60 Hz.
...V	Voltage (V)
...A	Current (A)
...KVA	Power (KVA)
...%	Percent dutty cycle
...A/...V~...A/...V	Output range. Rated minimum and maximum welding current and related load voltage

INSTALLATION

If you use direct current for welding, you must connect the machine as indicated below. For alternating current, there is no polarity requirement.

DCEP: Electrode connected positive, for **MMA** or **SMAW** process applications.

DCEN: Electrode connected negative, for **MMA** - **SMAW** - **TIG** - **GTAW** - **FLUX CORED SS** (SELF-SHIELD) process applications.

It is necessary to use an electrode holder that complies with the NMX-J-038/11-ANCE standard. Use a helmet in accordance with regulations and that has protective glasses in accordance with regulations, the level of protection (shade) must be at least 9-10. There should be a slag hammer and wire brush. Before assembling make sure that the power switch is turned off and that the power socket of the equipment is disconnected.

Connect the electrode cable to the socket with the positive symbol (+). (MMA)

Insert the coupling into the socket, and then turn it clockwise until it clicks. Pull on the coupling device to ensure it is properly coupled. These coupling devices must be clean and free of oil.

Connect work cable to socket with positive (+) symbol. (TIG)

Insert the coupling into the socket marked positive (+), and then turn it clockwise. Pull on the coupling device to verify that it is properly coupled. These coupling devices must be clean and free of oil.

Power switch

This switch allows you to turn the equipment on and off with an audible click.

Transport Strap

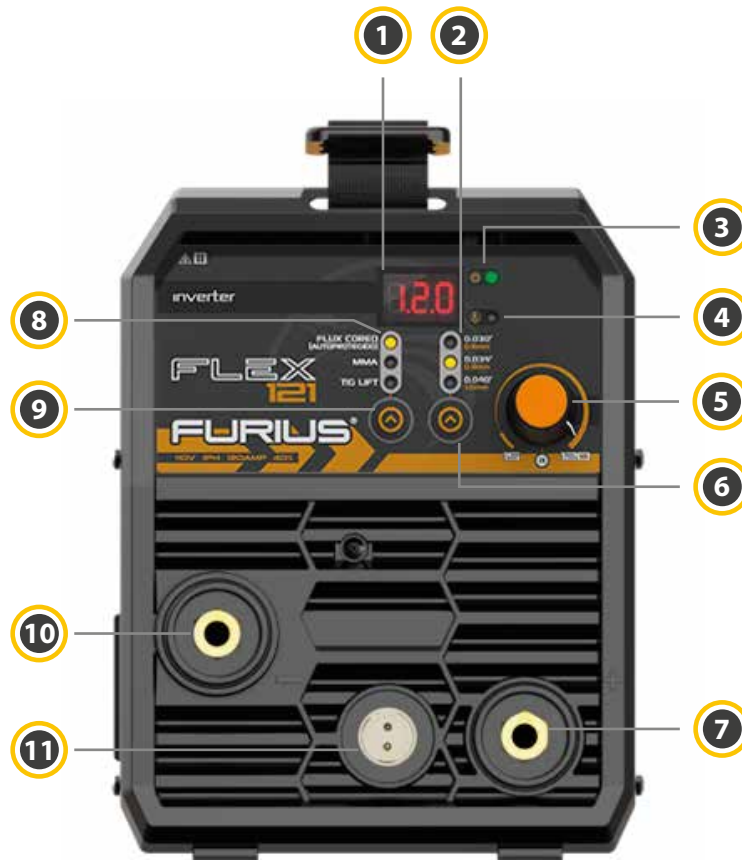
Use it to transport the equipment easily and safely. The installation of the transport strap is carried out in the slits in the upper part of the plastic housings of the equipment.

OPERATION

Environment conditions

- Operating ambient temperature: $-10^{\circ}\text{C} \sim + 40^{\circ}\text{C}$
- Transport and storage temperature: $-20^{\circ}\text{C} \sim + 55^{\circ}\text{C}$
- Relative humidity: Up to 50% at 40°C and up to 90% at 20°C
- Operating environment with normal levels of dust, acid, corrosive gases that are not different from those produced by the welding process and that allow adequate ventilation.
- Equipment must be positioned less than 10° from the horizontal.*

* If the machine is placed more than 10° from the horizontal, it can rotate on its axis causing damage.



LISTA DE PARTES

- | | |
|---|---|
| 1. LED display. | 7. Connector 10/25 positive |
| 2. Wire diameter indicator LEDs | 8. Process indicator LEDs (FLUX CORED, MMA, TIG LIFT ARC) |
| 3. Power indicator LED | 9. Process selection button |
| 4. Equipment protection indicator LED | 10. Negative 10/25 connector |
| 5. Adjustment knob | 11. Torch signal connector |
| 6. Wire diameter selection button
(0.8mm/0.030" - 0.9mm/0.035" - 1.0mm/0.040") | |

SETTINGS INSTRUCTIONS AND PARAMETERIZING THE MACHINE



Turn the knob to adjust the current.



The adjusted value will be shown on the display



Press buttons to select process or diameter

Preparation for applying manual metal arc welding (MMA/SMAW)

Connect the work clamp (ground) to the piece to be welded. Make sure there is a good electrical connection in the equipment. Remove any rust, paint, or any contamination using a wire brush or polisher (grinder, angle grinder) before connecting.

If you use a metal table for welding, you should regularly check the connection of the work clamp (ground) for signs of contamination or corrosion. A good ground connection is essential for good results in the welding application.

ELECTRODE IGNITION


Insert the electrode into the jaw of the electrode holder by pressing the lever on the electrode holder. Make sure you have proper eye protection (face shield) before you start welding.

Note: UV radiation damage is particularly high during arc start.


To start the arc, scratch the electrode over the spot to be welded in a similar way to how a match is lit. The 84V no-load voltage ignites the electrode quickly, and direct current (DC) allows the electrode to melt evenly. If you are a beginner do not expect good results on the first attempt, take training courses and courses in welding.

BONDED ELECTRODE (ANTI STICK)

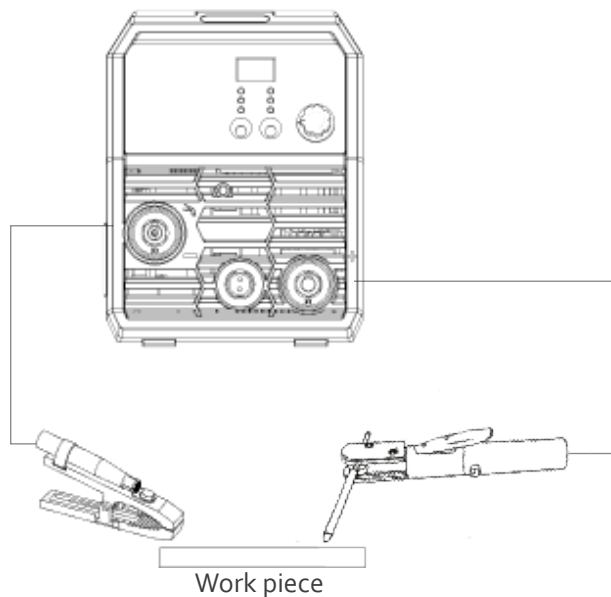
If the electrode does not ignite, or the arc goes out while the electrode is being welded, it may stick to the part to be welded. This situation is detected by the electronic board of the equipment and the welding current is automatically reduced. This allows you to free the stuck electrode from the surface to be welded by moving it back and forth.

While the electrode is attached, the warning indicator lights up . A short circuit between the electrode holder and the ground is indicated in the same way. If the electrode cannot be detached, remove the electrode holder and remove it manually using the appropriate protection and tweezers. Be careful as the electrode can be very hot.

DUTY CYCLE EXCESS PROTECTION OR THERMAL CONTROL DEVICE.

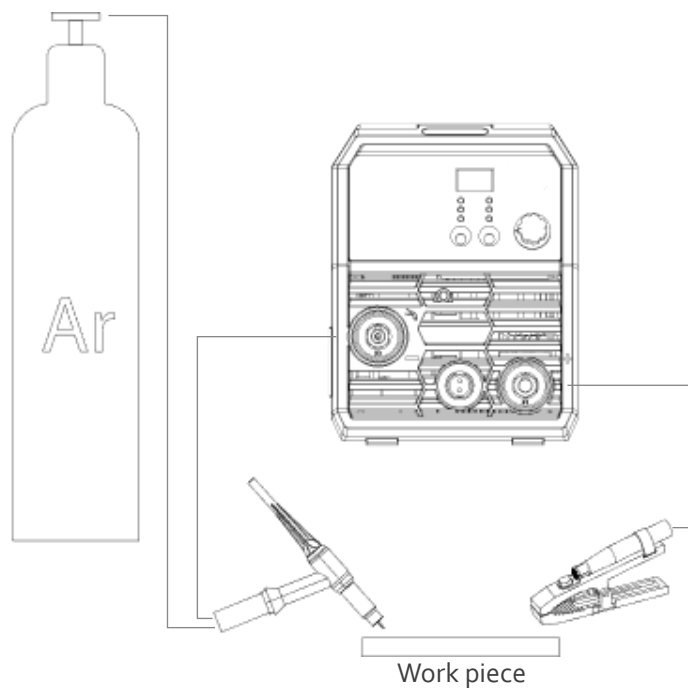
When there is protection by reaching the maximum duty cycle, or by internal heating of the machine, the arc is extinguished and the LED  that identifies protection of the machine is illuminated, while the welder cools down to continue its normal operation. Do not turn off the welder, allow the fans of the equipment to cool the machine's power components until the LED light turns off. Only until this moment can the machine be switched off or start welding again.

Note: to preserve the power components of the welding machine from heat accumulation, do not disconnect it immediately after activation of the protection, as described above.



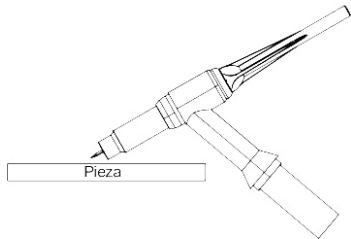
TIG CONNECTION

To use TIG with the Furius FLEX 121 connect the torch to the negative socket or connector of the machine and the work clamp (ground) to the positive socket or connector of the machine, as shown in the following

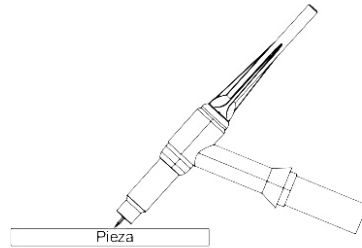


Argon gas from a cylinder with a flow regulator must be used for this gas. The torch must be connected directly to the regulator. The equipment does not have an electrovalve to control the gas flow, so the use of a torch with a knob is recommended for regulation and interruption of gas flow. It is recommended to adjust a gas flow of 10 to 20 l / m or 21 to 40 CFH.

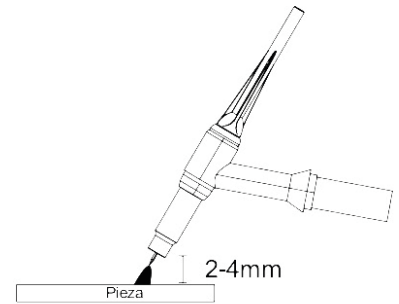
The arc starting mode in TIG is LIFT ARC, which means that to start the arc it is necessary to join the tungsten electrode against the workpiece, hold it for a few moments and separate it, as shown in the following images:



1. Place the torch

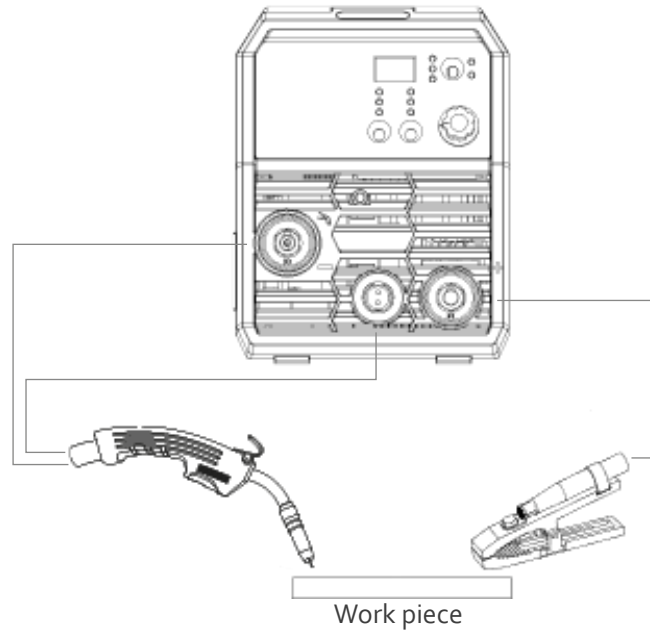


2. Place the tungsten electrode on the piece to be welded and hold it for a few moments.



3. Separate the tungsten from 2 to 4 mm to start the arc

FLUX CORED CONNECTION



STEPS

1. Check the power supply: Make sure the power supply matches the voltage and frequency requirements of the welding machine.
2. Connect the electrode holder: Connect the electrode holder to the welding machine using the designated terminal.
3. Connect the workpiece clamp: Connect the workpiece clamp to the welding machine using the designated terminal.
4. Select the welding mode: Choose the appropriate welding mode based on the type of material you will be welding and the welding process you will be using.
5. Adjust the current and voltage settings: Adjust the current and voltage settings based on the thickness and type of material you will be welding .
6. Check the welding cable: Ensure the welding cable is properly connected to the electrode holder and workpiece clamp and is free of damage.
7. Turn on the machine: Turn on the welding machine and allow it to warm up for a few minutes before beginning to weld.
8. Test the settings: Test the current and voltage settings on a scrap piece of material before beginning to weld or cut to ensure the settings are appropriate for the material.

SERVICE AND MAINTENANCE

Maintenance

The welder has been built for long periods of use with a minimum of maintenance. The operation of the machine in the long term with satisfactory performance depends on the correct care of the machine and its periodic cleaning.

Cleaning - unplug machine before cleaning

Periodically clean the welder using a soft cloth, preferably after each use. Keep the vents free of dust and dirt and if they cannot be easily removed use a damp cloth with water and a little soap. Never use solvents derived from petroleum, alcohol, etc. they can damage the plastic parts of the machine.

Lubrication

The machine does not need additional lubrication.

Diagnostic

If the machine does not function normally, suspend its use and use the following table to find the possible cause and its respective solution.

TROUBLESHOOTING

Failure	Possible cause	Solution
No output power	<ul style="list-style-type: none"> • No power supply. • Inappropriate fuse or breaker. • Thermal protection in operation. 	<ul style="list-style-type: none"> • Check connection • Wait for the thermal protection to stop working.
Low current output	<ul style="list-style-type: none"> • Inappropriate connection • Low input voltage • Work clamp (ground) away from the point to be welded 	<ul style="list-style-type: none"> • Check electrical connection • Check clamp location to ensure proper connection. Clean rust or paint. • Place the clamp as close as possible to where it is to be welded.
Bad weld bead quality	<ul style="list-style-type: none"> • Defective electrode 	<ul style="list-style-type: none"> • Change the electrode

If the cause of the machine malfunction is not one of those listed above, send the equipment to a service center for inspection.

Warning: Never try to repair the machine or uncover it. We are not responsible for any accident that occurs due to improper maintenance of the equipment.

The equipment is designed for a long useful life, but this depends largely on the good handling and care that is given to the equipment. Poor maintenance or lack of maintenance is grounds for voiding the warranty.

CONNECTION

Furius equipment is designed to work at 1ph (Single phase 110V -L to N), NEVER CONNECT A FURIUS EQUIPMENT TO 3ph (Three phase).

TRANSPORT & STORAGE

- The machines should be free from rain and snow during transportation and storage. Keep notice of the warning sign on the packing box when load and unload. The warehouse should keep dry & ventilation and free from corrosive gas or dust. The tolerable temperature ranges from $-25 \sim 55^{\circ}\text{C}$ and the relative humidity cannot be more than 90%.
- After the package has been opened, it is suggested to repack the product as per prior requirement for future storage and transport. (Cleaning job is required before storage and you must seal the plastic bag in the box for storage.)
- Users should keep the packing materials with the machine to keep well storage during the long transportation. If the machine need transfer, the wooden case is required. The sign such as 'Lift' and 'Free of rain' should be labeled on the case.

9. GUARANTEE POLICY

IMPORTANT: Any modification of the equipment, in its metallic parts, such as housing, transformer, front panel, automatically **VOIDS** the warranty.

A) Accessories can be purchased at the customer service center located at :Calle Viveros de Asis No. 271 Col. Viveros de la Loma. Tlalnepantla de Baz - Estado de México CP:54080

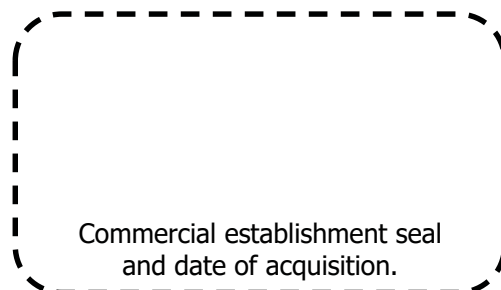
B) FIXER BY UJUETA, S.A. DE C.V. guarantees for 1 year this welding machine by manufacturing defect, the warranty will be void if the product has suffered a failure due to abnormal voltage.

C) To validate this guarantee, you must present this policy stamped by the establishment where it was purchased, the product and the guarantee duly sealed must be presented at the customer service center located at: Calle Viveros de Asis No. 271 Col. Viveros de la Loma. Tlalnepantla de Baz - Estado de México CP:54080

D) FIXER BY UJUETA, S.A. DE C.V. undertakes to repair or change the defective product at no additional cost to the consumer, the parts, components and / or accessories, as well as the workmanship exclusively when they are due to a manufacturing defect.

E) The time of change will in no case be greater than 40 business days counting from the date of receipt at our customer service center located at: Calle Viveros de Asis No. 271 Col. Viveros de la Loma. Tlalnepantla de Baz - Estado de México CP:54080

Note: FIXER BY UJUETA, S.A. DE C.V. is directly responsible for the parts, parts, accessories, consumables and defective components or the product derived from poor manufacturing workmanship and transportation expenses within its service network under the conditions established in this guarantee at no cost to the user.



IMPORTED BY: FIXER BY UJUETA, S.A. DE C.V. AVENIDA 31 PONIENTE NO. 509 PRIMER PISO, COLONIA CHULA VISTA, PUEBLA, PUEBLA, MEXICO, C.P. 72420 RFC FBU210929J60 TEL:2229706993, 2229706992, MADE IN CHINA



www.furiustools.com