

# MANUAL DE INSTRUÇÕES E CERTIFICADO DE GARANTIA



LIT-516P INVERSOR DE SOLDA CUT/MMA/TIG

## LIT-516P POWER



Imagem ilustrativa

Leia atentamente todas as informações contidas neste Manual a fim de ter um melhor aproveitamento do equipamento e evitar acidentes.

# LYNUS®

UMA VARIEDADE DE PRODUTOS PARA VOCÊ



**LYNUS<sup>®</sup>**

Parabéns pela sua compra e obrigado pela confiança que deposita nos produtos LYNUS.

Ao utilizar aparelhos elétricos, é necessário respeitar algumas medidas de segurança. Por isso ler atentamente este Manual. Conserve-o para poder consultar a qualquer momento e entregue-o se emprestar ou vender o aparelho a outra pessoa.

A LYNUS se isenta de todas as responsabilidades pelos acidentes e danos devidos ao não cumprimento das instruções contidas neste Manual, assim como das indicações de segurança.

A não observação das instruções pode provocar riscos de choque elétrico e/ou de ferimentos graves.

**AVISO - Ler todos os avisos de segurança e todas as instruções. Desrespeitar os avisos e instruções pode provocar choque elétrico, incêndio e/ou ferimento grave.**

Este aparelho não deve ser utilizado por pessoas com deficiência motora, sensorial ou mental. Este aparelho não deve ser usado por crianças. O aparelho deve ser utilizado apenas por pessoas capacitadas para trabalhar com inversores de solda ou com acompanhamento de algum supervisor responsável.

# ÍNDICE

1	INTRODUÇÃO .....	06
2	SEGURANÇAS E PRECAUÇÕES .....	07
3	DADOS TÉCNICOS .....	08
4	INSTALAÇÃO .....	09
5	OPERAÇÃO .....	11
6	MANUTENÇÃO .....	16
7	PROBLEMAS X SOLUÇÕES .....	17
8	SIMBOLOGIA UTILIZADAS NO EQUIPAMENTOS DE SOLDA .....	17
9	VISTA EXPLODIDA .....	18
10	DIMENSÕES .....	19
11	AQUISIÇÃO DE PEÇAS ORIGINAIS LYNUS .....	19
12	ACESSÓRIOS E RECURSOS .....	20
13	CERTIFICADO DE GARANTIA .....	21

# 1 - INTRODUÇÃO

---

## 1.1- Inversor de solda multi-processos LYNUS LIT-516P POWER

A LYNUS vem inovando o mercado com sua nova linha de inversores LYNUS POWER. O inversor de solda LIT-516P POWER multi-processos, possui 160 amperes de corrente real no processo TIG, 160 amperes de corrente real no processo MMA e 40 amperes de corrente real no processo CUT (corte a plasma). Tensão de entrada de 220VAC +-10%, leve e pequeno, de fácil manuseio e transporte, mas muito robusto para processo de soldagem e corte.

Inversores de solda LYNUS são compactos, leves, baixo consumo de energia, ideais para serviços de manutenção, reparos e serralheria, entre outros.

O LIT-516P POWER multi-processos é um equipamento que pode realizar três processos, dois de solda (TIG/MMA) e um de corte (CUT corte a plasma). Eletrodo revestido também é chamado de MMA (Manual Metal Arc), TIG (Tungsten Inert Gas) e corte a plasma também conhecido como CUT(cutting).

Possui corrente ajustável nos processos MMA e TIG de 20-160 amperes, podendo soldar eletrodos revestidos de até 4 mm com um excelente desempenho 6013/46 e médio desempenho 7018/48.

No processo TIG pode-se utilizar eletrodo de tungstênio até 3,2 mm. E 10-40 amperes no processo CORTE A PLASMA CUT podendo separar aço carbono até 12mm e cortar 7mm.

Com tensão de entrada de 220VAC, excelente ciclo de trabalho de 60% na corrente máxima independe do processo selecionado para o bom resultado.

Ao utilizar sua LIT-516P POWER deve ser verificado se não há muita corrente de ar, pois é prejudicial aos processos efetuados por este equipamento.

## 1.2 - Responsabilidade do usuário

Os inversores de solda LYNUS terão um excelente desempenho seguindo as informações contidas neste Manual.

Os inversores de solda LYNUS devem ser checados periodicamente antes de sua utilização, verificando sempre acessórios defeituosos ou peças quebradas (cabos, garras, porta eletrodo, conectores entre outros). Caso necessário a substituição de algum componente do equipamento, recomenda-se que tais reparos sejam feitos por uma Oficina da Rede de Assistência Técnica LYNUS.

Os equipamentos LYNUS não podem ser alterados por terceiros sem autorização previa por escrito do departamento técnico da LYNUS. Quaisquer serviços ou substituição de peças não originais e não feita por técnicos capacitados terá perda total da garantia LYNUS.

## 1.3 - Embalagem

O inversor de solda LIT-516P POWER é fornecido com:

Fonte de solda;

Tocha TIG;

Tocha CUT;

Regulador de pressão;

Porta Eletrodo;

Garra Negativa;

Escova/martelo;

Escudo de proteção para solda;

Manual de Instruções e Certificado de Garantia.

## 2 - SEGURANÇA E PRECAUÇÕES

Os usuários têm a responsabilidade de garantir a segurança e o bem-estar dos operadores e das pessoas próximas a área de trabalho, conforme normas e os informativos contido neste Manual. Todos os envolvidos no processo devem estar familiarizados e treinados, observando a segurança na operação.

A operação incorreta pode ocasionar acidentes ao operador e aos envolvidos no processo, e também danos ao equipamento.

### 2.1. Os operadores devem estar treinados e cientes sobre:

- Manuseio.
- Operação.
- Precauções de segurança pertinentes conforme normas.

### 2.2. O operador deve garantir que:

- Não tenha pessoas sem EPI'S próximas a área de trabalho;
- Pessoas não autorizadas e sem treinamentos executem a operação.

### 2.3. O local de trabalho deve:

- Ser apropriado para o serviço.

### 2.4. Proteção ao operador:

- Utilize sempre EPI'S.
- Nunca utilize equipamento sem EPI'S ou com alguma parte danificada.

### 2.5. Precauções gerais:

- Analisar local da operação.
- Operação por pessoas capacitadas.
- Verificar cabos em geral se estão bem conectados.
- Sempre analisar a tensão de alimentação do equipamento.
- Sempre utilize EPI'S pertinentes ao processo.



- Não tocar nas peças elétricas.
- Certifique-se que o operador esteja aterrado.
- Não tocar no eletrodo ou peça soldada sem proteção.

- Mantenha a cabeça longe dos gases e fumos.
- Soldar em lugar arejado ou com exaustão adequada.
- Não inalar gases e fumos gerados pelo processo de soldagem.



- Radiação do arco é nocivo para a pele e olhos.
- Utilizar sempre mascaras de proteção.
- Utilizar sempre roupas apropriadas para solda.





## AVISOS

A operação com equipamentos de solda ou corte através de arco elétrico podem ocasionar acidentes ao operador e pessoas próximas. Verifique e analise o ambiente de trabalho antes do início da operação.

DESCARGAS ELÉTRICAS – podem causar a morte.

- Aterre o equipamento conforme normas.
- Não toque em peças energizadas no interior do equipamento.
- Sempre trabalhe isolado com EPI'S apropriados.
- Verifique quanto à segurança de seu local de trabalho. GASES E FUMOS são prejudiciais à saúde e podem ocasionar a morte.
- Mantenha a respiração longe da peça a ser soldada.
- Mantenha o ambiente ventilado, exaustão no arco, ou ambos, para manter os fumos e os gases fora da sua zona de respiração e da área geral.
- Sempre utilize EPI'S
- Fazer uma exaustão dedicada.

OS RAIOS DE ARCOS podem ser prejudiciais aos olhos causando queimaduras.

- Sempre utilize EPI'S (máscaras e roupas apropriadas).
- Sempre utilize telas e cortinas mantendo a integridade das pessoas próximas a operação.

RISCO DE PROPAGAÇÃO DE CHAMAS.

- Faíscas causadas pelo processo de soldagem podem ocasionar incêndios. Certifique-se de que não haja materiais inflamáveis ou propícios à incêndios nas proximidades

FUNCIONAMENTO ANORMAL – Ligue imediatamente para uma Assistência Técnica Lynus.

LEIA E COMPREENDA TODO MANUAL.

ANALISE, PLANEJE, RESPEITE E EXECUTE!

## 3 - DADOS TÉCNICOS

---

### Ciclo de trabalho

É o tempo que o equipamento pode trabalhar contínuo com a corrente elétrica máxima sem desligar. Este tempo é aferido e baseado sempre no período de 10 minutos.

Ex.: Se nos dados técnicos estiver marcando 160A @ 60%, isso quer dizer que na corrente máxima o equipamento vai suportar o trabalho contínuo de 6 minutos, desarmando automaticamente e resfriando 4 minutos. Após resfriar o equipamento fica apto ao trabalho automaticamente.

<b>Descrição</b>	<b>Especificação</b>
Modelo	<b>LIT-516P POWER</b>
Tensão da rede (V)	220Vac +/- 10%
Frequência da rede (Hz)	50 ou 60
Seção do cabo de alimentação (cobre)	3 x 2,5mm <sup>2</sup>
Faixa de corrente MMA (A)	20 - 160
Faixa de corrente TIG (A)	20 - 160
Faixa de corrente CUT (A)	10 - 40
Ciclo de trabalho MMA	160@60%
Ciclo de trabalho TIG	160 @60%
Ciclo de trabalho CUT	40 @ 60%
Abertura de arco (TIG) (MMA) (CUT)	(HF) (CONTATO) (HF)
Tensão sem carga (V) (TIG) (MMA) (CUT)	(62) (62) (250)
Fator de potência com corrente máxima	0,93
Eficiência com corrente máxima (%)	85
Dimensões do equipamento C x L x A (mm)	380X120X240
Peso do equipamento (kgf)	5,75
Grau de proteção da carcaça	IP21S
Classe de isolamento	F
Corrente Nominal (A) (TIG) (MMA) (CUT)	(14,7) (22,4) (23)
Potência Aparente (kVA)	5,9
Gerador Recomendado (kVA)	8,0kva
Disjuntor ou Fusível Retardado recomendado (A)	25
Temperatura de operação (°C)	10 a 40
Espessura máxima de separação (mm)	12
Eletrodos utilizável (mm)	1,6 -4,0
Display digital	Sim
Anti -stick	Não
Hot start	Não
Arc force	Não
Norma	IEC 60974 -1

## 4 - INSTALAÇÃO

### 4.1 - Informações gerais.

A instalação dos inversores LYNUS devem ser feitos por técnicos capacitados com treinamento na área.

### 4.2 - Local de operação

- Operar em locais sem óleos, vapores entre outros.
- Operar em local sem excesso de vibrações ou descargas elétricas.
- Não operar em locais chuvosos e expostos ao sol.
- Operar em locais sem umidade e pó
- Temperatura ideal ambiente entre 10° e 40°C.

### 4.3 - Local de trabalho

A inalação de fumos e gases liberados na hora da solda, é prejudicial a saúde, com isso evite soldar em locais fechados sem circulação de ar e se possível utilize exaustor.

### 4.4 - Cuidados em geral.

- Respeitar ciclo de trabalho das tochas TIG e CUT que acompanham a máquina que é de 40%, ou seja, trabalho em regime contínuo por 4 minutos e deve ter um intervalo de 6 minutos. Para usar ciclo de trabalho 60%, deverá ser utilizado tochas adequadas.
- Sempre cuidar com as conexões entre cabos, tochas e equipamento para evitar desgaste precoce.
- Sempre trocar os consumíveis (bicos, bocais, eletrodo, pinça, porta pinça, garra e porta eletrodo) quando necessário.
- Fazer limpezas apenas com ar (não úmido)
- Não trabalhar com excesso de extensões. (máx. 20 metros fios 4 mm).
- Não trabalhar próximo a pintura, lixadeira, esmerilhadeira entre outros que produzem pó, limalha de aço entre outros materiais condutores.

### 4.5 - Tensão de alimentação adequada.

A tensão de alimentação deve variar no máximo  $\pm 10\%$ , ou seja, 220VAC pode variar entre 198 a 242 VAC. Se a tensão variar mais que o estipulado, poderá causar falhas nos componentes internos do equipamento. Sendo assim a manutenção fica por conta do usuário.

O equipamento deve ser instalado corretamente por profissionais respeitando as normas, também com aterramento adequado.



## ADVERTÊNCIA!

Qualquer trabalho elétrico deve ser realizado por um Eletricista Capacitado.

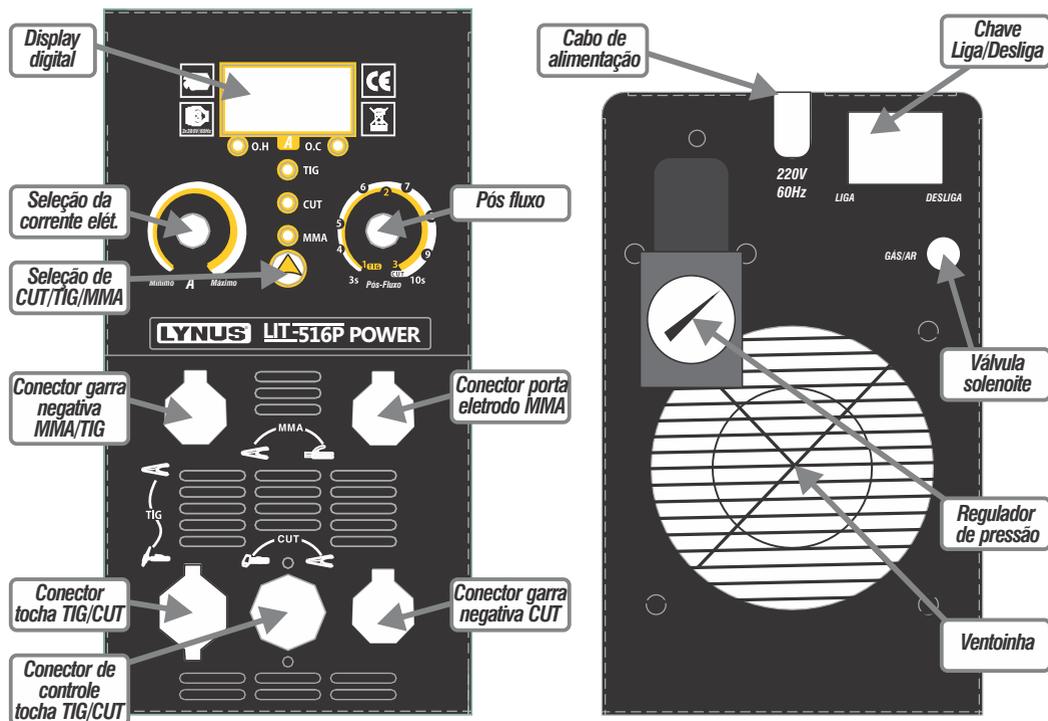
# 5 - OPERAÇÃO



## ATENÇÃO!

Não desligue a alimentação durante a soldagem (com carga).

### 5.1 - Leitura, conexões e controles.



#### Display digital

Display é utilizado para mostrar de forma explícita e fácil a corrente elétrica real de trabalho após a seleção.

#### Seleção de processo CUT / MMA /TIG

Este botão serve para selecionar o processo de solda ou corte a ser utilizado, sendo que um LED aceso mostra a opção escolhida.

#### Seleção da corrente elétrica

Serve para aumentar ou diminuir a corrente de trabalho.

#### Pós fluxo

Você pode selecionar de 0 a 3 segundos e serve para continuar enviando o gás de solda após a finalização da solda, evitando porosidades e trincas na solda (TIG).

### **Conector garra negativa MMA/TIG**

Conector rápido fêmea 9mm onde após selecionar o tipo de solda ou corte você insere a garra negativa. Este conector serve apenas para soldas processo MMA/TIG.

### **Conector porta eletrodo MMA**

Conector rápido fêmea 9mm onde após selecionar o tipo de solda ou corte você insere porta eletrodo. Serve apenas para soldas processo MMA.

### **Conector tocha TIG/CUT**

Conector macho com rosca onde é inserido a tocha TIG ou CUT com passagem de ar ou gás para inicialização da solda ou corte. Serve apenas para processo TIG/CUT.

### **Conector garra negativa CUT**

Conector rápido fêmea 9mm onde após selecionar o tipo de solda ou corte você insere a garra negativa. Este conector serve apenas para soldas processo CUT.

### **Conector de controle tocha TIG/CUT**

Este conector é a comunicação entre a tocha e a fonte.

### **Cabo de alimentação**

Local onde conecta-se o cabo para alimentar a fonte.

### **Chave liga/desliga**

Após alimentar a fonte com a tensão correta, esta chave é acionada para poder LIGAR ou DESLIGAR a fonte de soldagem.

### **Válvula solenóide**

É por onde entra ou o gás usado para solda e corte ou o ar comprimido para o corte, ela faz com que libere ou feche a passagem de ar ou gás.

### **Ventoinha**

A ventoinha é ligada quando o equipamento recebe energia e o botão estiver ligado. Nunca obstruir a passagem de ar.

### **Regulador de pressão**

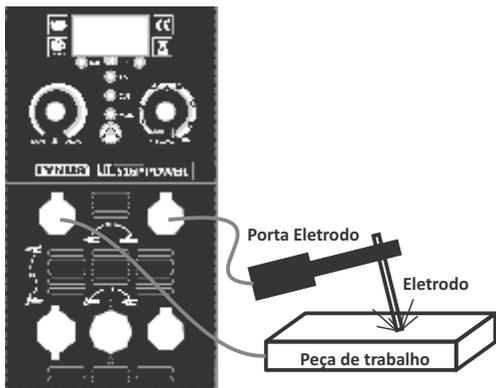
Serve para regular a pressão de ar que vem do compressor, evitando jogar muita pressão sobre a válvula solenoide e evitando a sua queima e mau funcionamento.

## **5.2- Instalando cabos e iniciando a solda no processo MMA**

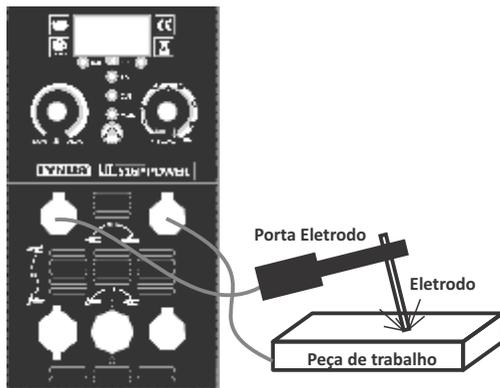
O inversor de solda LIT-516P POWER foi desenvolvido para trabalhar perfeitamente nos 3 processos TIG/MMA/CUT.

No processo de solda em MMA, você deve primeiramente determinar o eletrodo e o material que irá ser soldado. Em seguida fazer a conexão dos cabos Porta Eletrodo e Garra Negativa conforme a seguir:

## Para conexão negativa



## Para conexão positiva



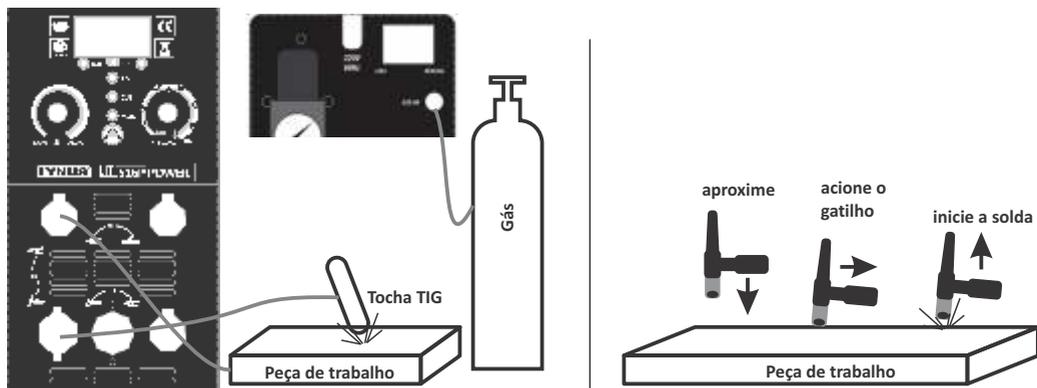
Após a escolha do eletrodo revestido, material e da polaridade a ser soldada, você deve selecionar o processo (MMA) e verificar na tabela (Tabela de eletrodos x correntes de solda) a corrente que mais se aproxima do eletrodo revestido que será utilizado para execução da solda. Selecionar a corrente no botão indicado. Posicione o eletrodo na vertical, encoste na peça de trabalho e afaste entre 1 e 4mm iniciando a abertura de arco dando início a solda.

### 5.3- Instalando cabos e iniciando a solda no processo TIG.

O inversor de solda LIT-516P POWER foi desenvolvido para trabalhar perfeitamente em 3 processos TIG/MMA/CUT.

Para inicialização do processo de soldagem TIG através de HF (ALTA FREQUÊNCIA), você precisa selecionar o processo (TIG). Então conecte a tocha que já acompanha o equipamento no local determinado CONFORME IMAGEM ABAIXO.

(NÃO SOLDA ALUMÍNIO NO PROCESSO TIG)

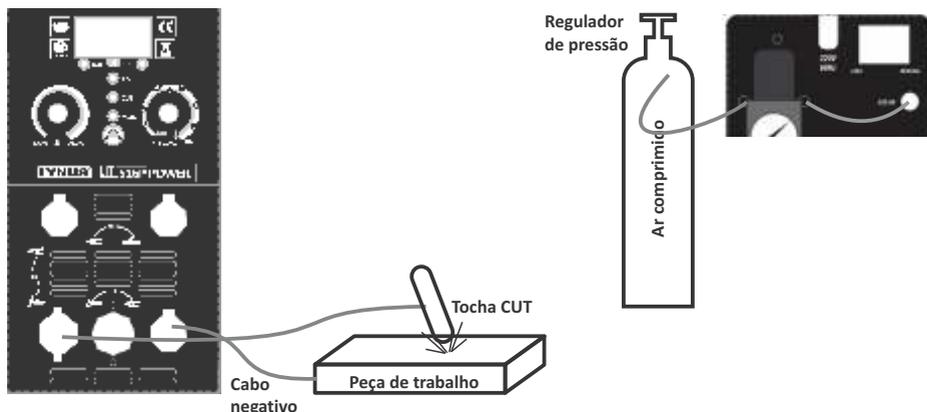


Após a escolha do material a ser soldado (aço carbono e suas ligas, aço inox e suas ligas), escolha o tungstênio mais apropriado para o material, aproxime da peça (não encoste) aperte no gatilho, e após a abertura do arco inicie a solda.

#### 5.4 - Instalando cabos e iniciando o corte no processo CUT.

O inversor de solda LIT-516P POWER foi desenvolvido para trabalhar perfeitamente em 3 processos TIG/MMA/CUT.

Para inicialização do processo de corte CUT através de HF (ALTA FREQUÊNCIA), você precisa selecionar o processo (CUT). Então conecte a tocha que já acompanha o equipamento no local determinado CONFORME IMAGEM ABAIXO.

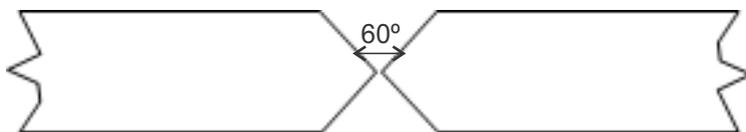


Após a escolha do material a ser cortado (aço carbono e suas ligas, aço inox e suas ligas, alumínio e suas ligas), selecione a corrente adequada, verifique se o ar comprimido está de acordo, aproxime o bico de corte da peça (não encoste), aperte o gatilho, e após a abertura do arco inicie o corte (sempre de fora da peça para dentro).

#### 5.5 - Peça a ser soldada ou cortada.

Antes de iniciar a solda ou o corte, sempre verificar se a peça está livre de óleo, sujeira, impurezas, pintura entre outros, que possam contaminar a solda ou o corte, pois a mesma fica porosa e frágil e não faz abertura do arco corretamente.

Se a peça for muito espessa, se faz necessário fazer um chanfro. O ideal deve ser de 60 graus.



No caso do corte sempre verifique a espessura máxima para cada material a ser cortado:

Material	Corte mm	Separação mm
Aço carbono	7 mm	12 mm
Aço inox	4 mm	8 mm
Alumínio	4 mm	8 mm



#### CUIDADO!

Não bloqueie a passagem de ar da ventoinha. Não enclausure o equipamento. Cuidado com as peças trabalhadas pois podem ocasionar queimaduras graves.

## 5.7 - Tabela de eletrodos x correntes de solda

<b>TIPO DO ELETRODO</b>	<b>ESPESSURA ELETRODO</b>	<b>FAIXA DE CORRENTE</b>
<b>46.00 ou 6013</b>	2,00mm	50-70 amperes
Aço carbono	2,50mm	60-100 amperes
Aço carbono	3,25mm	80-150 amperes
Aço carbono	4,00mm	105-205 amperes
Aço carbono	5,00mm	155-300 amperes
Aço carbono	6,00mm	195-350 amperes
<b>48.04 ou 7018</b>	2,00mm	50-90 amperes
Aço carbono	2,50mm	65-105 amperes
Aço carbono	3,25mm	110-150 amperes
Aço carbono	4,00mm	140-195 amperes
Aço carbono	5,00mm	185-270 amperes
Aço carbono	6,00mm	225-355 amperes
<b>68.84 (E312-17 ou 15)</b>		
Aço inox	2,50mm	60-85 amperes
Aço inox	3,25mm	80-120 amperes
Aço inox	4,00mm	115-165 amperes
Aço inox	5,00mm	160-220 amperes
<b>96.10 (E1100)</b>		
Alumínio	2,50mm	50-90 amperes
Alumínio	3,25mm	70-110 amperes
Alumínio	4,00mm	90-130 amperes

Obs.: Valores aproximados

## 5.8 - Tabela de espessura de chapas x eletrodos

<b>Espessura da chapa em mm</b>	1,5	2,0	3,0	4 – 5	6 – 8	9 – 12	Maior 12
<b>Diâmetro do eletrodo em mm</b>	1,6	2,0	2,5-3,25	2,5-4,0	2,5-5,0	3,25-5,0	3,25-6,0

Obs.: Valores aproximados

## 5.9 - Tabela de tochas e consumíveis:

<b>Processo TIG</b>		<b>Processo CUT</b>	
<b>Produto</b>	<b>Código LYNUS</b>	<b>Produto</b>	<b>Código LYNUS</b>
Pinça 2,4	11407.4	Bico de corte curto	5462.9
Pinça 3,2	13451.9	Bico de corte longo	11413.9
Porta pinça 2,4	11410.6	Eletrodo de corte curto	5460.4
Porta pinça 3,2	13448.7	Eletrodo de corte longo	11412.2
Rabeta longa	5456.4	Difusor cut	5458.9
Rabeta curta	5455.6	Bocal cut	5459.7
Bocal 5	11408.2	Tocha cut	5251.4
Bocal 6	11409.9		
Bocal 7	13452.7		
Bocal 8	13447.9		
Tocha wp 17	5070.8		

## 6 - MANUTENÇÃO

### 6.1 - Geral

A manutenção periódica se faz necessário para manter o bom funcionamento do equipamento aumentando sua vida útil. Para substituição de peças, procure uma Rede Autorizada LYNUS.



#### **CUIDADO!**

Equipamento deve ser desligado da fonte de energia para qualquer tipo de manutenção sob risco de morte.



#### **ATENÇÃO!**

A perda da garantia ocorre quando o usuário não cumprir com o especificado neste Manual.

### 6.2 - Manutenção preventiva

É necessário fazer limpeza do equipamento mensalmente passando ar comprimido moderado e livre de água e óleo, fazendo assim a limpeza interna do equipamento, não deixando pó entre outras impurezas danificarem componentes.

Abrir o equipamento e verificar cabos e outros componentes que possam estar danificados.

6.2.1 Substitua o cabo de alimentação, fio terra, grampo terra, ou conjunto de porta eletrodos quando danificados ou desgastados.

### 6.3 - Manutenção corretiva

Quando a manutenção corretiva se fizer necessária, utilize sempre peças originais LYNUS e assegure-se de que os reparos necessários sejam feitos por pessoal capacitado em Assistências Técnicas Autorizadas Lynus.

Caso não seja desta forma, acarretará na perda da garantia.

### 6.4 - Exclusão de Garantia.

A Garantia Lynus contempla apenas a fonte de solda e corte e está baseada no Código do Consumidor. Abrange defeitos de fabricação. Não é de responsabilidade Lynus qualquer anormalidade que ocorra por não seguir este Manual.

Consumíveis, tochas, conectores e cabos, não possuem garantia, pois são itens que desgastam com o trabalho normal.

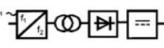
## 7 - PROBLEMAS X SOLUÇÕES

Antes de contatar uma Assistência, sempre verifique a tabela abaixo em busca da solução.

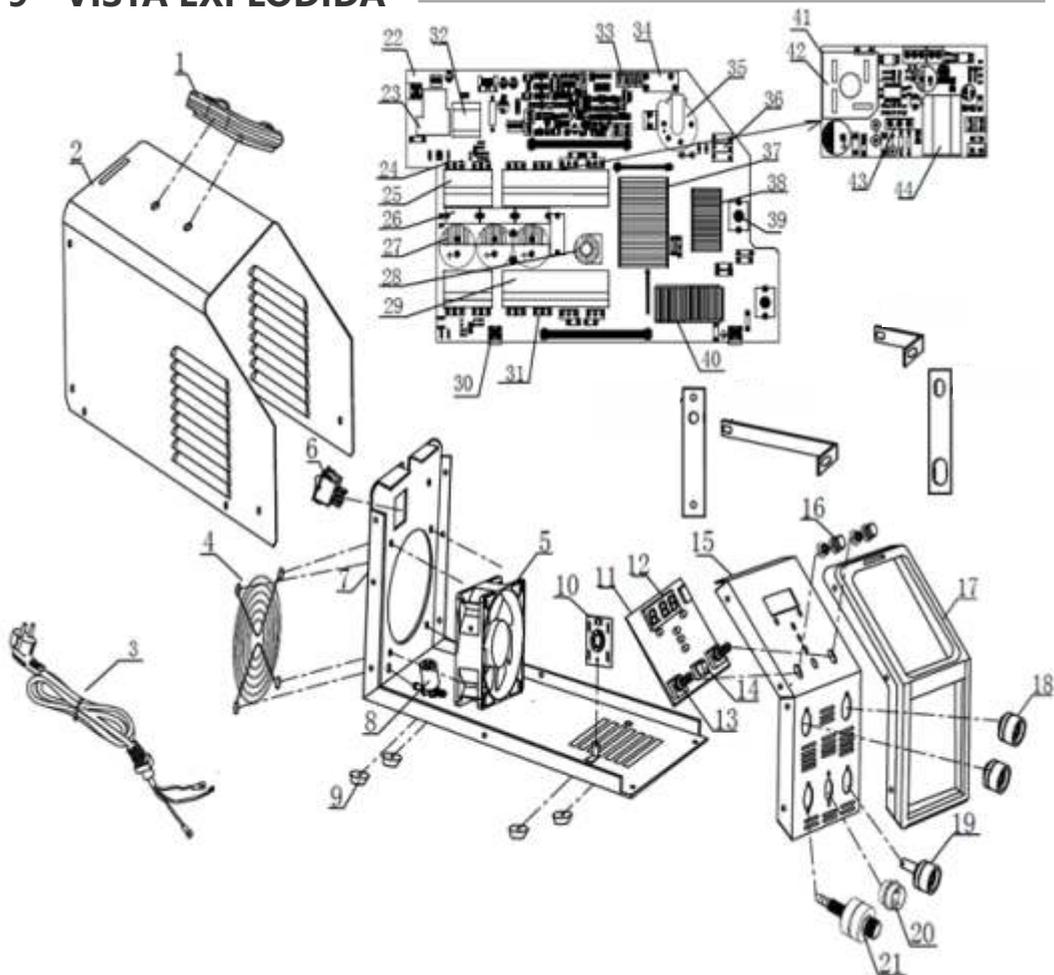
<b>Problemas</b>	<b>Soluções</b>
<b>Não liga.</b>	Verificar tomadas, extensões, disjuntores entre outros.
<b>Luz de proteção acesa (O.C)</b>	Verificar funcionamento da ventoinha, ciclo de trabalho excedido ou variação de energia superior a $\pm 10\%$ .
<b>Ventoinha lenta ou não gira.</b>	Verificar se não está quebrada, chave liga/desliga danificada, fio rompido.
<b>Não abre arco</b>	Verificar se equipamento está ligado, se não excedeu ciclo de trabalho, cabos estão bem conectados, peça está bem aterrada, eletrodos com excesso de umidade, variação de energia superior a $\pm 10\%$ .
<b>Não traciona o arame</b>	Verificar roldanas de tração se estão na posição correta ou com excesso de sujeira, verificar conduíte se não tem sujeira em seu interior.
<b>Porosidade e falha na solda</b>	Verificar posicionamento da tocha ou porta eletrodo, verificar gás utilizado, verificar volume de gás, avanço rápido da tocha ou porta eletrodo.

Obs.: Qualquer anomalia que não seja visível ou diferente do relatado na tabela acima, contatar imediatamente uma Assistência Autorizada LYNUS.

## 8 - SIMBOLOGIA UTILIZADA NO EQUIPAMENTO DE SOLDA-

<b>V</b>	Volts	<b>A</b>	Corrente elétrica	<b>Hz</b>	Hertz
<b>U<sub>0</sub></b>	Tensão a Vazio	<b>U<sub>1</sub></b>	Tensão Primário	<b>U<sub>2</sub></b>	Tensão de Trabalho
	Terra	<b>I<sub>1</sub></b>	Corrente Primário	<b>I<sub>2</sub></b>	Corrente de Trabalho
<b>IP</b>	Grau de Proteção	<b>X</b>	Ciclo de Trabalho	<b>%</b>	Porcentagem
	Tensão Alternada		Corrente Contínua	<b>1</b> 	Tensão Monofásica Alternada
	Inversor monofásico, retificador estático		Característica de corrente constante		Conexão monofásica com a rede
	Soldagem Eletrodo Revestido		Indicação de sobretemperatura		Leia o manual de operação
<b>I</b>	Liga	<b>O</b>	Desliga		

## 9 - VISTA EXPLODIDA



Nº Explod.	Descrição
1	ALÇA DE TRANSPORTE LIT-516P
3	CABO DE ALIMENTAÇÃO LIT-516P
5	VENOTINHA LIT-516P
6	CHAVE LIGA/DESLIGA LIT-516P
8	VÁLVULA SOLENOIDE LIT-516P
9	PÉS DE BORRACHA LIT-516P
10	PLACA DE ACIONAMENTO LIT-516P
11	PAINEL DE CONTROLE LIT-516P
12	DISPLAY LIT-516P
13	POTENCIOMETRO LIT-516P
14	BOTÃO TOUCH LIT-516P
15	PAINEL FRONTAL METÁLICO LIT-516P
16	KNOB LIT-516P
17	ARMAÇÃO FRONTAL DE PLÁSTICO LIT-516P
18	CONECTOR 9MM
19	CONECTOR 9MM COM SOQUETE
20	CONECTOR 2 VIAS MACHO LIT-516P
21	CONECTOR ROSCADO LIT-516P

Nº Explod.	Descrição
22	PLACA ELETRONICA PRINCIPAL LIT-516P
23	RELÊ 1 LIT-516P
24	IGBT LIT-516P
27	CAPACITOR LIT-516P
28	TRANSFORMADOR TEROIDAL LIT-516P
31	DIODO LIT-516P
32	TRAFO LIT-516P
33	RESISTOR
34	RELÊ 2 LIT-516P
35	FTB LIT-516P
36	VARISTOR LIT-516P
37	TRAFO PRINCIPAL LIT-516P
38	RELÊ TIG/MMA LIT-516P
40	RELÊ CUT LIT-516P
41	PLACA DE RETIFICADORA LIT-516P
42	RETIFICADOR LIT-516P
43	TRAFO AUXILIAR LIT-516P
44	MOSFET LIT-516P

## 10 - DIMENSÕES



## 11 - AQUISIÇÃO DE PEÇAS ORIGINAIS LYNUS

Todos equipamentos de solda LYNUS são construídos e projetados para o melhor desempenho. Assim, as peças de reposição deverão ser mantidas originais para melhor funcionamento e durabilidade do produto.

A manutenção quando necessária, deverá ser feita por técnicos autorizados LYNUS e as peças de reposição devem ser utilizadas originais LYNUS, encontradas em nossos Postos Autorizados. Em respeito aos nossos clientes, a LYNUS possui todas as peças de reposição deste equipamento. Caso nossos Postos Autorizados não possuam, gentileza entrar em contato com nossa Fábrica para que possamos dar o retorno necessário.

## 12 - ACESSÓRIOS E RECURSOS

---

LYNUS LIT-516P POWER é pequena no tamanho, mas gigante no desempenho e tecnologia. Ele vem com alguns recursos que vai facilitar na hora da soldagem, são eles:

- Alta frequência para solda TIG;
- Alta frequência para corte a plasma;
- Pós fluxo para solda TIG;
- Pós fluxo para corte a plasma.

### ACESSÓRIOS

LYNUS LIT-516P POWER, é composto por:

1 FONTE -160 AMPERES

1 GARRA NEGATIVA COMPLETA

1 GARRA PORTA ELETRODO COMPLETA

1 TOCHA TIG

1 TOCHA CUT

1 REGULADOR DE PRESSÃO

1 ESCOVA MARTELO

1 MANUAL DE INSTRUÇÕES E CERTIFICADO DE GARANTIA.

## 13 - CERTIFICADO DE GARANTIA

A LYNUS, oferece cobertura de garantia a todos os produtos por ela comercializados contra defeitos de fabricação, pelos períodos conforme descritos a seguir. Pelo período de 6(seis) meses, sendo 3 (três) meses como garantia legal (lei 8.078 artigo 26) e mais 3 (três) meses de garantia complementar (lei 8.078 art.50), válidos a partir da data de compra, devidamente comprovada pela nota fiscal de venda ao consumidor final, sujeitos as exclusões e limitações abaixo descritas.

Obs. Esta garantia é válida somente para produtos originais LYNUS.

Esta garantia não cobre eventuais danos e prejuízos decorrentes da operação inadequada e da utilização incorreta deste produto.

### **Pessoas cobertas pela garantia**

O consumidor final é todo aquele que não tenha o propósito de revender o produto.

Pessoa a quem foi transferida a propriedade do produto dentro do período de garantia, mas somente pelo saldo de período de garantia (as pessoas identificadas nesses itens são denominadas consumidores).

### **Exclusão da garantia**

As seguintes situações não são cobertas pela garantia:

- Peças e componentes não fornecidos pela LYNUS.
- Qualquer defeito que resulte de acidentes, abuso, negligência, estragos causados por ligação errada, falta de lubrificação e uso inapropriado do produto.
- Itens ou serviços necessários para uso normal e manutenção regular do produto, ou seja:
  - consertos necessários por excesso de sujeira, impurezas, abrasivos, umidade, corrosão causados por uso de produtos não recomendados e outras condições similares.
  - Danos causados pela não observância das instruções contidas neste Manual.
  - Desgaste natural inerente à utilização do produto.
  - Equipamento enviado para consertos em assistências técnicas ou pessoas não credenciadas pela LYNUS.
  - Capacitores, interruptores, correias, rolamentos e despesas de transportes.
  - Sobrecarga mecânica e sobrecarga elétrica.



### **Exclusão da Garantia**

As seguintes situações não estão cobertas pela garantia:

**Componentes quebrados e/ou ligado de maneira inapropriada, fugindo das instruções contidas neste Manual.**

### **Limitações**

A LYNUS não será responsável por qualquer incidente ou estrago adicional. Não há outra garantia expressa a não ser as inclusas neste documento. Qualquer garantia que seja submetida na lei para algum uso específico ou outro, para qualquer produto, somente será válida durante o período de garantia legal conforme citado acima.

### **Direitos**

Esta garantia dá direitos legais específicos, conforme legislação em vigor.

## **Providenciar**

- Lubrificação apropriada para todos os componentes;
- Ao encaminhar o produto a rede Autorizada LYNUS, apresentar sempre nota fiscal de compra do equipamento;
- As despesas de frete e transporte até a autorizada LYNUS é de responsabilidade do cliente;
- Ao adquirir a máquina, preencher os campos do item "PRESTAÇÃO DE SERVIÇOS" localizado na contracapa traseira deste Manual de Instruções e Certificado de Garantia.

## **Obrigações LYNUS**

Qualquer produto ou componente defeituoso coberto por esta garantia será fornecido sem ônus ao consumidor.

Produtos defeituosos cobertos por esta garantia serão consertados de acordo com o fluxo normal de trabalho da rede LYNUS a quem o produto foi encaminhado para conserto e dependente da disponibilidade de peças para reposição observando o prazo de 30 (trinta) dias conforme código de defesa do consumidor.

Caso tenha dúvidas sobre o equipamento procure nosso atendimento ao consumidor no telefone 47 3456-3736 ou e-mail [lynus@lynus.com.br](mailto:lynus@lynus.com.br).

A LYNUS reserva-se no direito de alterar este Manual sem prévio aviso.



## PRESTAÇÃO DE SERVIÇOS

Por favor tenha sempre em mãos as seguintes informações quando for solicitar um serviço:

Modelo: .....

Nº de Série: .....

Revendedor: .....

Nº da Nota Fiscal: .....

Data da Compra:     /     /     .



**lynus@lynus.com.br**  
**Fone: 47 3456-3736**

# LYNUS®

**UMA VARIEDADE DE PRODUTOS PARA VOCÊ**

Importado e Distribuído por:

**LYNUS IND., COM., IMP. E EXP. LTDA.**

CNPJ: 07.162.964/0001-85

Rod. BR-101 - Km 78 - nº 2500 - Distrito Itapocu

CEP 89245-000 - Araquari - Santa Catarina -BR

**Fone/Fax: (47) 3456-3736 | [www.lynus.com.br](http://www.lynus.com.br)**

ORIGEM: CHINA