I.O. COMPANY Importadores Orientales

FICHA TÉCNICA DE PRODUCTO

I.O. Tools

SACA GOLPES 9900 220V - 5940A

1. Identificación del producto

Código interno:	5940A
Denominación:	Estación electrónica de soldadura por puntos y desabollado automotriz
Modelo:	9900 220V
Marca:	AUTO TECH
Tipo de producto:	Equipo de desabollado de lámina
Uso recomendado	Reparación y alineación exterior de panelería automotriz (puertas, capós, guardabarros, parales, estribos y techos)



2. Especificaciones técnicas generales

Parámetro	Valor	Detalle técnico
Dimensiones (Largo, ancho, alto)	62 x 45 x 93 cm	Producto sin empaque
	57 x 41 x 87 cm	Producto con empaque
Peso	38 kg	Peso neto (sin empaque)
	43 kg	Peso bruto (con empaque)
Material	Acero laminado en frío	Carcasa y estructura principal
Alimentación	220 V / 60 Hz	AC bifásica
Corriente	20 A	Corriente nominal de entrada
Potencia de entrada	21 kVA	Potencia aparente de consumo de pico
	3.52 kVA	Potencia aparente de entrada
	16.8 kW	Potencia activa
Salida	7500 A (7.5 kA)	Corriente de salida
	7 V, 9 V, 11 V (DC)	Voltajes de salida independientes
Panel	Digital display system	Panel LED 3 dígitos
Tiempo de pulso	Nivel 1-3	Baja potencia - láminas delgadas
	Nivel 4-7	Potencia media - soldadura de elementos de tracción
	Nivel 8-10	Alta potencia - láminas gruesas
Modos de operación	Automático	Disparo de pulso por contacto
	Manual	Disparo de pulso por gatillo

Contenido del empaque: Equipo en carrito de transporte, bandeja para accesorios, pistola de soldadura, cable de masa, 2 x martillo extractor (estándar y fino), garra de extracción múltiple, ventosa manual de succión, estuche organizador de consumibles (electrodos de carbón, hilos ondulados, triángulos, arandelas OT, mandriles de latón), llaves multiuso de ajuste.

3. Características principales

Control digital LED	Pantalla digital de 3 dígitos para indicación de parámetros y estado del equipo.
Modos de disparo	Selector de modos de funcionamiento conmutable. Modos automático (por contacto directo) y manual (activación por gatillo).
Regulación de parámetros	Potenciómetro de tiempo de pulso graduado (0-10) y selector de corriente multinivel (0 / Low / High / Master).
Movilidad robusta	Carro organizador de construcción pesada con bandejas para accesorios y herramientas, ganchos laterales y ruedas reforzadas.

4. Consumibles y modos de trabajo

Triángulos / Estrellas	Tracción directa con martillo inercial
Arandelas Redondas / Mesón	Soldadura de arandelas para ganchos de tiro
Arandelas Largas (OT)	Fijación y alineación en línea recta
Hilo Ondulado (Wavy Wire)	Reparación de hundimientos alargados y bordes
Electrodo de Punto	Soldadura por puntos y contracción de lámina
Electrodo de Carbón	Calentamiento, revenido y recogido de lámina
Punta de Recalentamiento	Ablandamiento local y liberación de tensiones

5. Recomendaciones generales, de uso y seguridad

Limpieza previa de la superficie	Remover completamente pintura, barniz, óxido y grasa en el punto exacto de soldadura para garantizar una excelente conductividad y evitar arcos deficientes.
Masa o tierra directa	Fijar la pinza de masa lo más cerca posible de la zona de trabajo sobre metal limpio y lijado para prevenir pérdidas de amperaje y evitar chispazos innecesarios.
Presión de contacto constante	Mantener una presión firme y perpendicular sobre la lámina al operar en modo automático antes del disparo para asegurar una fijación limpia sin perforar el panel.
Realizar mantenimiento de consumibles	Limpiar periódicamente las puntas de latón, electrodos de carbón y accesorios con un cepillo de alambre o lija suave para retirar capas de oxidación o carbón.
Ajustar parámetros de forma progresiva	Iniciar las pruebas con valores bajos de tiempo (niveles 1 - 3) e incrementar gradualmente según el calibre de la lámina para evitar transferir calor excesivo a la cara posterior del panel.
Operar el electrodo de carbón con movimiento continuo	Ejecutar movimientos circulares constantes desde la periferia hacia el centro de la deformación durante el proceso de recocido o recogido de lámina.
Posicionar correctamente los hilos ondulados	Alinear los hilos a lo largo de las crestas o líneas de quiebre de la carrocería y emplear la garra múltiple para aplicar una fuerza de tracción uniforme.
Verificar la instalación eléctrica	Asegurar que la toma de 220 V cuente con línea de tierra física adecuada, dimensionada para soportar la corriente de entrada de 20 A. Inspeccionar que el cableado y los aislamientos de la pistola y masa no presenten desgaste.
Proteger la electrónica del vehículo	Desconectar la batería del vehículo (y los módulos sensibles según especificación del fabricante) antes de iniciar los trabajos para prevenir picos de voltaje en las unidades de control (ECU).
Acondicionar el entorno de trabajo	Despejar el área de materiales inflamables, solventes o combustibles para evitar riesgos de incendio por proyección de chispas incandescentes.
Uso de EPP adecuado	Protección ocular: Emplear gafas de seguridad con sombra adecuada o protección contra esquirlas y chispas de soldadura.
	Protección de manos: Utilizar guantes de vaqueta o cuero flexible para manipular láminas calientes y prevenir descargas o quemaduras.
	Protección respiratoria: Usar mascarilla para humos metálicos en áreas con ventilación reducida.