



Keep Working

## Manual de usuario

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



SOLDADOR INVERSOR PARA ELECTRODO Y TIG LIFT ARC

**SI6130XP**

**SI7160XP**

**SI7175XP**

**SI7200XP**

KEEP WORKING

[www.elitetools.co](http://www.elitetools.co)



*Keep Working*

**SI6I30XP**

**SI7I60XP**

**SI7I75XP**

**SI7I200XP**

# CONTENIDO

1. SEGURIDAD	01
2. DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	05
3. ESPECIFICACIONES	06
4. EXPLICACIÓN DE LOS SÍMBOLOS	07
5. FICHA TÉCNICA	08
6. MONTAJE Y PRIMER USO	11
7. OPERACIÓN	11
8. MANTENIMIENTO Y SOLUCIÓN DE PROBLEMAS	21
9. GARANTÍA	22



## ADVERTENCIA



### IMPORTANTE

Cualquier modificación del equipo, en sus partes internas o externas, tales como carcasa, transformador, panel frontal, tarjetas electrónicas, cableado interno, ANULA de forma automática la garantía.

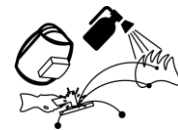
Cortar el cable de alimentación (sin abrir el equipo), NO ANULA LA GARANTÍA. El uso de extensiones en la entrada del equipo, aunque es posible, no es recomendable (excepto equipos AUTOVOLT). Pueden afectar el equipo si no tienen el calibre adecuado. Los accesorios, tales como PINZA DE TRABAJO, PINZA PORTAELECTRODO o ANTORCHA no tienen garantía ya que son accesorios que con el uso sufren desgaste. Lea atentamente este manual antes de usar la fuente de poder de soldadura, esto le permitirá tener un mejor entendimiento del producto y eliminar riesgos innecesarios. Siga las instrucciones y recomendaciones de seguridad en este manual. Guarde el manual en un lugar seguro para futuras referencias

#### 1. SEGURIDAD

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 (SI6130XP) o 220V (SI7160XP - SI7175XP - SI7200XP) 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 porta electrodo 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 porta electrodo 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 porta electrodo 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 UJUETA MÉXICO, 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 porta electrodo 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, porta electrodo, pinza de trabajo, repárelos o cámbielos con un electricista calificado PREFERENTEMENTE llévelo a un Centro de Servicio Autorizado por UJUETA MÉXICO, 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.
- Asegúrese que la careta proteja la totalidad de la cara.
- 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 porta electrodo oprimiendo hacia la palanca del porta electrodo.
- 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

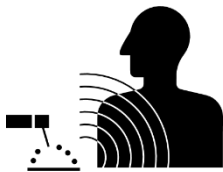
La circulación de corriente en el proceso de soldadura genera campos electromagnéticos que pueden afectar dispositivos como marcapasos u otros implantes médicos.

- 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 UJUETA MÉXICO, S.A. DE C.V., puede reparar los equipos. Destapar y manipular la máquina puede acarrear riegos 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.
- Nunca suelde marcos o trinchas de bicicletas, piezas que hagan parte de la dirección de vehículos, barras de remolque de tráiler, etc.
- 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.



## 2. DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Los equipos ELITE XP, ha sido diseñado para ofrecer las mejores prestaciones en soldadura de corriente directa (DC). Excepcionales características de arco, permitiendo soldar 7018, 6013 y otros tipos de electrodos.

Características:

- Alta portabilidad: su pequeño tamaño y poco peso permiten llevarlo a cualquier parte con facilidad.
- Diseño electrónico IGBT Inverter de alta tecnología.
- Voltaje de entrada SI6130XP (110V +/-10%) SI7160XP - SI7175XP - SI7100XP (110/220V +/-10%)
- 55% ciclo de trabajo a 40°C\*.
- Puede soldar hasta 1/8" en electrodos revestidos.
- Turbo ventilación.
- SI6130XP (130A a 110V), SI7160XP (160A a 110V), SI7175XP (175A a 110V), SI7200XP (200A a 110V) potencia real.
- Conectores rápidos 10/25 (SI6130XP - SI7160XP - SI7175XP), 35/50 (SI7200XP).

TECNOLOGIAS:



**HOT START**

Facilita el inicio del arco, precalentando el electrodo.



**ELITE  
POWERWIND**

Potente túnel de viento para una excelente refrigeración.



**ARC FORCE**

Mejora la estabilidad del arco y evita que el electrodo se pegue.



**ELITE  
XARC**

Tecnología que mejorará el voltaje en vacío para permitir la soldabilidad de cualquier electrodo de mercado.



**ANTI STICK**

Ayuda a despegar el electrodo en caso de que se pegue con la pieza y protege el equipo para que no se dañe.



**ELITE  
AIRFLOW**

Diseño interno calculado para un flujo óptimo de aire que mejora el ciclo de trabajo y el tiempo de vida de la maquina

\*Ciclo de trabajo

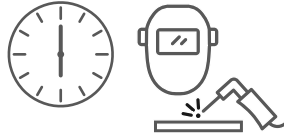
El ciclo de trabajo es el porcentaje de tiempo en que la máquina de soldadura puede entregar corriente para soldar continuamente, en un periodo de 10 minutos. En las Elite XP este valor es del 55% cuando la corriente de salida está fijada en el máximo de su amperaje y la temperatura ambiente es de 40°C. 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 5 minutos y medio, y luego de este periodo se activará el dispositivo de control térmico y el usuario deberá dejar descansar la máquina, encendida, por 4 minutos y medio. Terminado este periodo podrá retomar el trabajo normalmente.

Sobre cada 10 minutos de trabajo



5 minutos y medio SOLDANDO



4 minutos y medio DESCANSANDO



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

### 3. ESPECIFICACIONES

#### elite ARC 130XP SI6130XP

Voltaje	110
Voltaje en vacío	85V
Procesos	MMA/TIG
Corriente	130A
Ciclo de trabajo	55%
Electrodos	3/32"-1/8"

#### elite ARC 160XP SI7160XP

Voltaje	110/220V
Voltaje en vacío	97V
Procesos	MMA/TIG
Corriente	160A
Ciclo de trabajo	55%
Electrodos	3/32"-5/32"

#### elite ARC 175XP SI7175XP

Voltaje	110/220V
Voltaje en vacío	82.3V
Procesos	MMA/TIG
Corriente	175A
Ciclo de trabajo	55%
Electrodos	3/32"-3/16"

#### elite ARC 200XP SI7200XP

Voltaje	110/220V
Voltaje en vacío	94V
Procesos	MMA/TIG
Corriente	200A
Ciclo de trabajo	55%
Electrodos	3/32"-3/16"





elite ARC 130XP  
SI6130XP



elite ARC 160XP  
SI7160XP



elite ARC 175XP  
SI7175XP



elite ARC 200XP  
SI7200XP

1. Pantalla LED
2. Perilla de regulación y selección de parámetros.
3. Terminal negativa (-) para pinza de tierra de conexión.
4. Terminal positiva (+) para la conexión del porta electrodos.
5. Pulsador de selección.









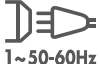
#### 4. EXPLICACIÓN DE LOS SÍMBOLOS

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

SÍMBOLO	DESCRIPCIÓN
$U_0$	Tensión nominal en vacío
$U_1$	Tensión nominal de alimentación
$I_{max}$	Corriente nominal máxima de alimentación
$I_{eff}$	Corriente de alimentación efectiva máxima
 1~50-60Hz	Alimentación principal monofásica, 50-60Hz
+	Salida positiva
-	Salida negativa
	¡PRECAUCIÓN! Lea el manual de usuario

SÍMBOLO	DESCRIPCIÓN
	Manténgase alejado de la lluvia
	Esta marca indica que este producto no debe eliminarse con otros residuos domésticos en toda la UE. Para evitar posibles daños al medio ambiente o a la salud humana por la eliminación incorrecta de residuos, recicle de forma responsable para promover la reutilización sostenible de los recursos materiales. Para retomar su dispositivo usado, por favor, emplee los sistemas de devolución y recogida o póngase en contacto con el distribuidor donde adquirió el producto. Ellos pueden recoger este producto para reciclarlo de forma segura para el medio ambiente.

## 5. FICHA TÉCNICA

eliteARC 130XP			
REF.SI6130XP	FABRICACIÓN:		
	CUMPLE CON LA NXM-J-038-1-ANCE-2016		
		U <sub>1</sub>	110V
		X	10A/20.4V - 130A/25.2V
			55%    60%    100%
	U <sub>0</sub> =85V	I <sub>2</sub>	130A    95A    60A
		U <sub>2</sub>	25.2V    23.8V    22.4V
	U <sub>1</sub> = 110V	I <sub>max</sub> = 37.3A	I <sub>eff</sub> = 20.5A
	1~50-60Hz		
		U <sub>1</sub>	110V
		X	10A/10.4V - 130A/15.2V
			55%    60%    100%
	U <sub>0</sub> =13.4V	I <sub>2</sub>	130A    95A    60A
		U <sub>2</sub>	15.2V    13.8V    12.4V
	U <sub>1</sub> = 110V	I <sub>max</sub> = 22.7A	I <sub>eff</sub> = 12.5A
	1~50-60Hz		
IP21S		CLASE DE AISLAMIENTO: F	
EQUIPO CLASE I		SERVICIO LIMITADO TIPO II	
<small>UJUETA DE MÉXICO, S.A. DE C.V.; CARRETERA FEDERAL PUEBLA TEHUACÁN, KM 8.5, COL. CASA BLANCA, AMOZOC PUEBLA, CP. 72995, RFC UME1709012Z5, TEL: 2229504391, HECHO EN CHINA.</small>			

<b>eliteARC 160XP</b>		⊗ △ □ S
<b>REF.SI7160XP</b>	FABRICACIÓN:	<b>NOM</b>
	CUMPLE CON LA NXM-J-038-1-ANCE-2016	

		10A/20.4V TO 160A/26.4V			
		X	55%	60%	100%
<b>S</b>	U <sub>0</sub> =97V	I <sub>2</sub>	160A	115A	75A
		U <sub>2</sub>	26.4V	24.6V	23V

	U <sub>1</sub> = 220V	I <sub>max</sub> = 28A	I <sub>eff</sub> = 15.4A
1~50-60Hz			

		10A/10.4V TO 160A/16.4V			
		X	55%	60%	100%
<b>S</b>	U <sub>0</sub> =12.7V	I <sub>2</sub>	160A	115A	75A
		U <sub>2</sub>	16.4V	14.6V	13V

	U <sub>1</sub> = 220V	I <sub>max</sub> = 18.4A	I <sub>eff</sub> = 10.1A
1~50-60Hz			

		10A/20.4V TO 120A/24.8V			
		X	55%	60%	100%
<b>S</b>	U <sub>0</sub> =91.3V	I <sub>2</sub>	120A	95A	55A
		U <sub>2</sub>	24.8V	23.8V	22.2V

	U <sub>1</sub> = 110V	I <sub>max</sub> = 37.6A	I <sub>eff</sub> = 20.6A
1~50-60Hz			

		10A/10.4V TO 120A/14.8V			
		X	55%	60%	100%
<b>S</b>	U <sub>0</sub> =12.7V	I <sub>2</sub>	120A	95A	55A
		U <sub>2</sub>	14.8V	13.8V	12.2V

	U <sub>1</sub> = 110V	I <sub>max</sub> = 22.2A	I <sub>eff</sub> = 12.2A
1~50-60Hz			

IP21S	CLASE DE AISLAMIENTO: F
EQUIPO CLASE I	SERVICIO LIMITADO TIPO II

UUJETA DE MÉXICO, S.A. DE C.V.; CARRETERA FEDERAL PUEBLA TEHUACÁN, KM 8.5, COL. CASA BLANCA, AMOZOC PUEBLA, CP. 72995, RFC UME1709012Z5, TEL: 2229504391, HECHO EN CHINA.

<b>eliteARC 175XP</b>		⊗ △ □ S
<b>REF.SI7175XP</b>	FABRICACIÓN:	<b>NOM</b>
	CUMPLE CON LA NXM-J-038-1-ANCE-2016	

		10A/20.4V TO 175A/27V			
		X	55%	60%	100%
<b>S</b>	U <sub>0</sub> =82.3V	I <sub>2</sub>	175A	125A	90A
		U <sub>2</sub>	27V	25V	23.6V

	U <sub>1</sub> = 220V	I <sub>max</sub> = 31.3A	I <sub>eff</sub> = 17.2A
1~50-60Hz			

		10A/10.4V TO 175A/17V			
		X	55%	60%	100%
<b>S</b>	U <sub>0</sub> =13.7V	I <sub>2</sub>	175A	125A	90A
		U <sub>2</sub>	17V	15V	13.6V

	U <sub>1</sub> = 220V	I <sub>max</sub> = 22.4A	I <sub>eff</sub> = 12.3A
1~50-60Hz			

		10A/20.4V TO 120A/24.8V			
		X	55%	60%	100%
<b>S</b>	U <sub>0</sub> =84.5V	I <sub>2</sub>	120A	85A	70A
		U <sub>2</sub>	24.8V	23.4V	22.8V

	U <sub>1</sub> = 110V	I <sub>max</sub> = 41.8A	I <sub>eff</sub> = 22.9A
1~50-60Hz			

		10A/10.4V TO 120A/14.8V			
		X	55%	60%	100%
<b>S</b>	U <sub>0</sub> =13.8V	I <sub>2</sub>	120A	85A	70A
		U <sub>2</sub>	14.8V	13.4V	12.8V

	U <sub>1</sub> = 110V	I <sub>max</sub> = 26.6A	I <sub>eff</sub> = 14.6A
1~50-60Hz			

IP21S	CLASE DE AISLAMIENTO: F
EQUIPO CLASE I	SERVICIO LIMITADO TIPO II

UUJETA DE MÉXICO, S.A. DE C.V.; CARRETERA FEDERAL PUEBLA TEHUACÁN, KM 8.5, COL. CASA BLANCA, AMOZOC PUEBLA, CP. 72995, RFC UME1709012Z5, TEL: 2229504391, HECHO EN CHINA.

<b>eliteARC<sup>200XP</sup></b>			
<b>REF.SI7200XP</b>		FABRICACIÓN:	
		<small>CUMPLE CON LA NXM-J-038-1-ANCE-2016</small>	
<b>NOM</b>			
		10A/20.4V TO 130A/25.2V	
		X	55%    60%    100%
<b>S</b>	U <sub>0</sub> =93.2V	I <sub>2</sub>	130A    92A    72A
		U <sub>2</sub>	25.2V    23.7V    22.9V
	U <sub>1</sub> = 110V	I <sub>max</sub> = 46.7A	I <sub>eff</sub> = 25.6A
		10A/10.4V TO 130A/15.2V	
		X	55%    60%    100%
<b>S</b>	U <sub>0</sub> =12.6V	I <sub>2</sub>	130A    92A    72A
		U <sub>2</sub>	15.2V    13.7V    12.9V
	U <sub>1</sub> = 110V	I <sub>max</sub> = 29.7A	I <sub>eff</sub> = 16.3A
		10A/20.4V TO 200A/28V	
		X	55%    60%    100%
<b>S</b>	U <sub>0</sub> =94V	I <sub>2</sub>	200A    142A    110A
		U <sub>2</sub>	28V    25.7V    24.4V
	U <sub>1</sub> = 220V	I <sub>max</sub> = 42.5A	I <sub>eff</sub> = 23.3A
		10A/10.4V TO 200A/18V	
		X	55%    60%    100%
<b>S</b>	U <sub>0</sub> =12.7V	I <sub>2</sub>	200A    142A    110A
		U <sub>2</sub>	18V    15.7V    14.4V
	U <sub>1</sub> = 220V	I <sub>max</sub> = 29.4A	I <sub>eff</sub> = 16.2A
IP21S		CLASE DE AISLAMIENTO: F	
EQUIPO CLASE I		SERVICIO LIMITADO TIPO II	
<small>UJUETA DE MÉXICO, S.A. DE C.V.; CARRETERA FEDERAL PUEBLA TEHUACÁN, KM 8.5, COL. CASA BLANCA, AMOZOC PUEBLA, CP. 72995, RFC UME170901225, TEL: 2229504391, HECHO EN CHINA.</small>			



**Keep Working**

**SI6130XP** **SI7160XP**  
**SI7175XP** **SI7200XP**

## 6. MONTAJE Y PRIMER USO

Nota: elija un porta electrodos que cumpla con EN60974-11. Obtenga un protector facial que lleve un símbolo de control de calidad y que tenga un vidrio protector que también lleve un símbolo de control de calidad, el nivel de protección debe ser 9-10. (También debe obtener un martillo de escoria (martillo picador) y un cepillo de alambre) Antes del montaje, asegúrese de que el interruptor en el panel posterior de la fuente de alimentación esté apagado y que el enchufe no esté insertado en la toma de corriente.

Primero conecte el cable de tierra con la abrazadera de tierra al enchufe, marcado con "-". Inserte el dispositivo de acoplamiento en el enchufe - y luego gírelo hacia la derecha hasta el tope. Tire del dispositivo de acoplamiento para asegurarse de que esté correctamente enganchado. Mantenga el dispositivo de acoplamiento libre de aceite u otra contaminación.

Conectar el cable de soldadura con el porta electrodo al zócalo, marcado con "+". Inserte el dispositivo de acoplamiento en el enchufe + y luego gírelo hacia la derecha hasta el tope. Tire del dispositivo de acoplamiento para asegurarse de que esté correctamente enganchado. Mantenga el dispositivo de acoplamiento libre de aceite u otra contaminación.

Conecte el cable de alimentación al voltaje de entrada correcto (110 o 220 V). No empiece a soldar, asegúrese de que el cable de alimentación esté debidamente conectado a tierra y luego encienda el interruptor de alimentación. El circuito debe estar equipado con disyuntores o fusibles del tipo de acción retardada.

Perilla de selección de corriente y diámetro del electrodo.

Esta perilla le permite ajustar la corriente de soldadura hacia arriba y hacia abajo. Los diámetros de los electrodos asociados también se indican en la escala.

Manija

Utilice la manija incluida o transporte el dispositivo de forma fácil y segura

## 7. OPERACIÓN

Primero, conecte la pinza masa a la pieza de trabajo. Asegúrese de una buena conexión eléctrica al conectar. Elimine el óxido, las incrustaciones, la pintura u otra contaminación con un cepillo de alambre o una amoladora angular antes de conectar la pinza masa.

Si está utilizando una mesa de soldadura de acero, compruebe regularmente la conexión a tierra y la pinza masa para detectar signos de aflojamiento, corrosión u otra contaminación. Una buena conexión a tierra es esencial para un buen resultado de soldadura.

Encendido del equipo

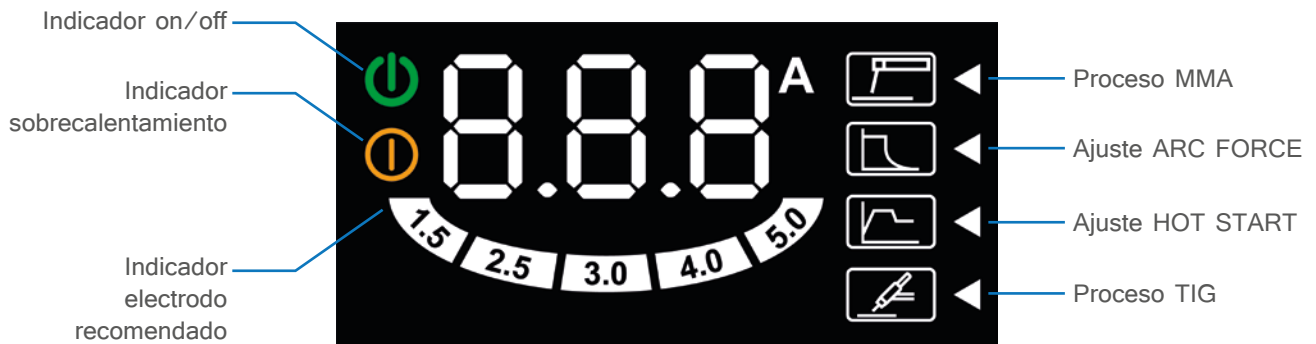
En la parte posterior del equipo encontrará un switch para poner en marcha el soldador, asegúrese que el cable de alimentación este conectado a la fuente necesaria.

elite ARC 130XP  
SI6130XP



1. Pantalla LED
2. Perilla con pulsador para regular y seleccionar los diferentes estados del equipo.


Simbolos pantalla LED



### INSTRUCCIONES PARA AJUSTE DEL EQUIPO


El proceso MMA esta predeterminado al encender el equipo.

Presione  la perilla  para cambiar entre los parámetros.

Gire la perilla  para regular el valor del parámetro.

Cada vez que pulse la perilla el valor mostrado en pantalla quedara guardado y pasara al siguiente parámetro.


### PROCESO MMA


El proceso MMA  esta predeterminado al encender el equipo.

Para ajustar la corriente gire la perilla.

A medida que el rango de corriente varie tambien cambiara el electrodo recomendado.




Para ajustar el valor de ARC FORCE pulse la perilla. Cuando señale el indicador  gire la perilla para ajustar al valor requerido. Este valor se puede ajustar en un rango de 0 a 10.

Para ajustar el valor de HOT START pulse la perilla. Cuando señale el indicador  gire la perilla para ajustar al valor requerido. Este valor se puede ajustar en un rango de 0 a 10.





## PROCESO TIG

Para hacer uso del proceso TIG  encienda el equipo y pulse la perilla 3 veces.

Para ajustar la corriente gire la perilla.



elite ARC 160XP  
SI7160XP

elite ARC 175XP  
SI7175XP

elite ARC 200XP  
SI7200XP

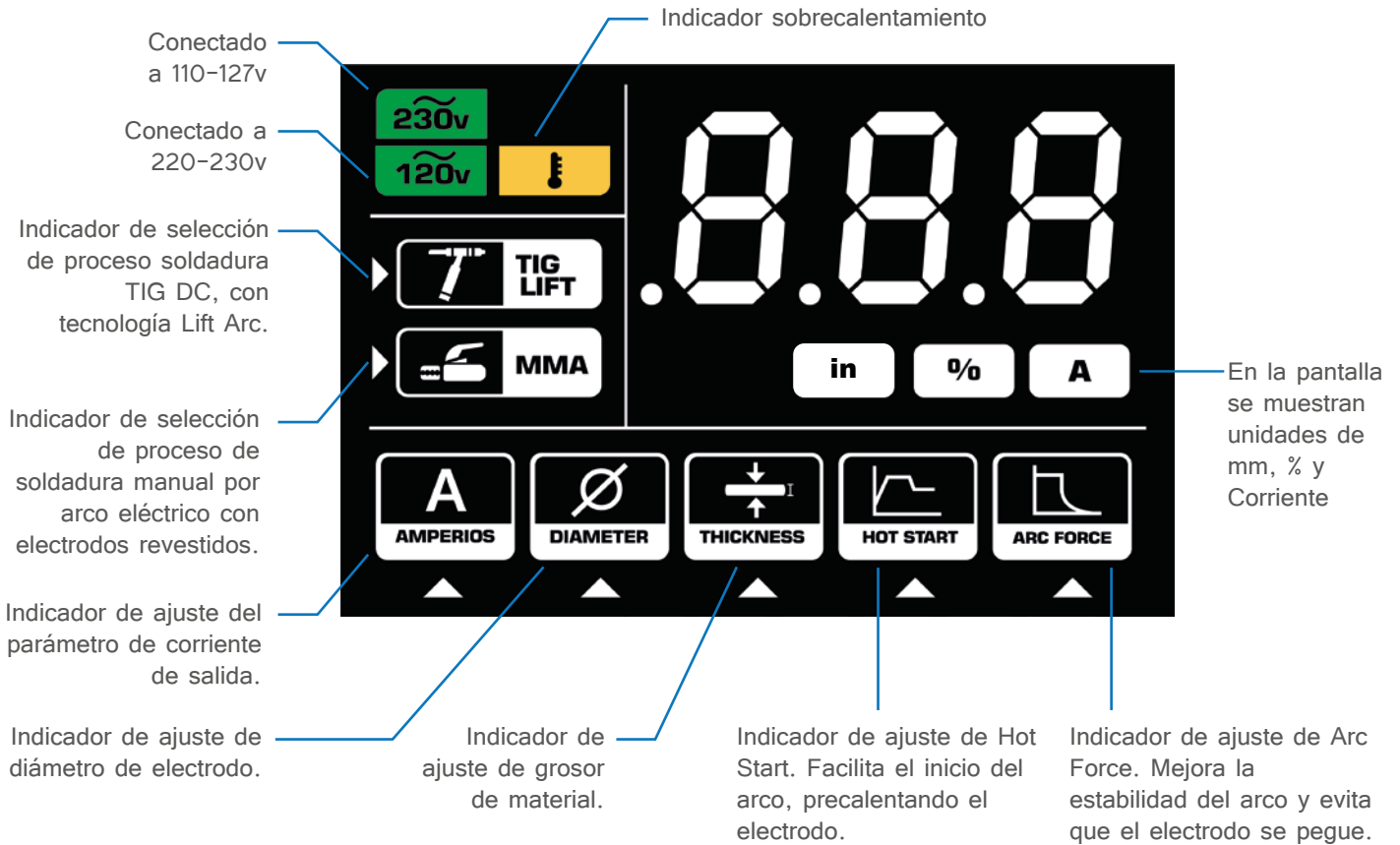


1. Panel digital L.E.D.



2. Pulsador de selección MMA / TIG LIFT ARC.




3. Perilla de ajuste de amperaje, con pulsador de selección de parámetros.





## INSTRUCCIONES PARA AJUSTE DEL EQUIPO

Presione  el botón  para cambiar entre proceso MMA (soldadura manual con electrodo revestido o SMAW) y TIG (soldadura con tungsteno y gas inerte o GTAW).

Presione  la perilla  para cambiar entre los parámetros a ajustar y gírela  para regular el parámetro.

### PROCESO MMA

Para el proceso MMA (soldadura manual con electrodo revestido o SMAW) están disponibles 5 menús de parametrización: corriente (A), espesor de material base (THICKNESS), diámetro de electrodo (DIAMETER), Hot Start (HOT START) y Arc Force (ARC FORCE).

Para ajustar la corriente pulse la perilla hasta que el ícono (A) tenga la flecha blanca debajo.


Luego gire la perilla para ajustar la corriente.



Para ajustar el espesor del material base pulse la perilla hasta que el ícono (THICKNESS) tenga la flecha blanca debajo.

Gire la perilla para ajustar el espesor del material base a soldar y pulse la perilla para guardar. Al fijar el espesor del material base el equipo ajustará automáticamente la corriente de salida recomendada para ese espesor.




Para ajustar el diámetro de electrodo pulse la perilla hasta que el ícono  tenga la flecha blanca debajo.

Gire la perilla para ajustar el diámetro del electrodo a usar y pulse la perilla para guardar.




Al ajustar el diámetro del electrodo, el equipo ajustará automáticamente la corriente de salida recomendada para este electrodo y además seleccionará los espesores de material base que se pueden soldar con el diámetro de electrodo seleccionado, los espesores de material base que sobrepasen la capacidad del electrodo no aparecerán en el menú de ajuste de espesor de material base

Para ajustar el porcentaje de Hot Start pulse la perilla hasta que el ícono  tenga la flecha blanca debajo.

Gire la perilla para ajustar el porcentaje deseado y pulse la perilla para guardar.



Hot Start es una tecnología que le permitirá facilitar el arranque del arco, aumentando momentáneamente la corriente al iniciar el arco. Podrá ajustar el valor desde un 100% hasta un 150%.





Para ajustar el Arc force pulse la perilla hasta que el ícono  tenga la flecha blanca debajo.


Gire la perilla para ajustar el valor deseado y pulse la perilla para guardar.



Arc Force (o fuerza de arco) es una tecnología que facilita considerablemente la estabilidad y continuidad del arco aumentando el voltaje de salida cuando el arco está en peligro de apagarse, garantizando la continuidad del arco cuando hay movimientos del electrodo, aumentando o disminuyendo la distancia de arco, lo que en máquinas sin esta tecnología significaría una interrupción del arco. El valor de la fuerza con que la máquina corregirá los cambios en la distancia de arco se puede ajustar en una escala entre 0 y 10.


### PROCESO TIG LIFT ARC

Para el proceso TIG LIFT ARC  están disponibles 3 menús de parametrización: corriente , espesor de material base , diámetro de tungsteno .

Para ajustar la corriente pulse la perilla hasta que el ícono  tenga la flecha blanca debajo.


Luego gire la perilla para ajustar la corriente.



Para ajustar el espesor del material base pulse la perilla hasta que el ícono  tenga la flecha blanca debajo.



Gire la perilla para ajustar el ancho del material base a soldar y pulse la perilla para guardar. Al fijar el espesor del material base el equipo ajustará automáticamente la corriente de salida recomendada para ese espesor.

Para ajustar el diámetro de electrodo pulse la perilla hasta que el ícono  tenga la flecha blanca debajo.



Gire la perilla para ajustar el diámetro del electrodo a usar y pulse la perilla para guardar.

Al ajustar el diámetro del electrodo de tungsteno, el equipo ajustará automáticamente la corriente de salida recomendada para este electrodo y además seleccionará los espesores de material base que se pueden soldar con el diámetro de electrodo seleccionado, los espesores de material base que sobrepasen la capacidad del electrodo no aparecerán en el menú de ajuste de espesor de material base.





**Keep Working**

**SI6I30XP**

**SI7I60XP**

**SI7I75XP**

**SI7I200XP**

### **Encendido del electrodo**

Inserte el electrodo en el porta electrodos presionando la palanca en el porta electrodos. Colóquese la careta para soldar antes de encender el electrodo.

Nota: La proporción de radiación UV dañina para los ojos es especialmente alta durante la ignición.

Para encender el electrodo, muévelo sobre el punto de soldadura de manera similar a encender una cerilla. El voltaje de CC sin carga de aproximadamente 85 V enciende el electrodo muy rápidamente (llamado arranque en caliente) y el voltaje de CC hace que el electrodo se funda de manera muy uniforme. Si eres nuevo en la soldadura, no esperes un buen resultado en el primer intento. Utilice platos de desecho para la práctica. Si es necesario, participe en un curso de soldadura.

### **Electrodo adhesivo**

Si el electrodo no se enciende o el arco se rompe durante la soldadura, el electrodo puede adherirse al punto de soldadura. Esta situación es reconocida por la electrónica del dispositivo y la corriente de soldadura se reduce automáticamente. Esto le permite liberar fácil y rápidamente el electrodo atascado del punto de soldadura moviéndolo hacia adelante y hacia atrás. Al mismo tiempo, escuchará un clic proveniente del dispositivo y la pantalla LED parpadeará. Un cortocircuito entre el cable del electrodo y el cable de tierra también es indicado por el dispositivo de esta manera. En las raras situaciones en las que el electrodo no se puede quitar fácil y rápidamente del punto de soldadura, abra la palanca del porta electrodos y retire el porta electrodos del electrodo atascado. Retire el electrodo atascado del punto de soldadura con un par de alicates. Tenga cuidado al tocar electrodos parcialmente soldados, ya que pueden estar muy calientes.

### **Protección contra sobrecarga y duración del encendido**

La protección de sobrecarga: el arco se extingue, el dispositivo ya no enciende el electrodo y el LED amarillo se enciende. No apague el dispositivo, solo espere de 4 a 5 minutos hasta que el ventilador interno haya enfriado lo suficiente el disipador de calor del semiconductor dentro del dispositivo y el LED verde se ilumine nuevamente. Solo entonces puede continuar soldando o apagar completamente el dispositivo.

Nota: Para preservar los semiconductores dentro del dispositivo (de la acumulación de calor), no apague el dispositivo inmediatamente después de una sobrecarga, sino que espere unos minutos antes de apagarlo, como se describe anteriormente.

### **Regulación automática de la corriente de soldadura**

La electrónica del dispositivo proporciona una corriente de soldadura uniforme, lo que mejora notablemente sus resultados de soldadura. Esto permite que incluso los principiantes produzcan muy rápidamente soldaduras satisfactorias.

### 8. MANTENIMIENTO Y SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

El aparato está diseñado para un uso prolongado con un mínimo de mantenimiento. El funcionamiento exitoso a largo plazo depende de los cuidados correctos del aparato y de su limpieza periódica.

**Limpieza** - En primer lugar, retire la clavija de alimentación

Limpie regularmente el aparato con un paño suave, preferiblemente después de cada uso. Mantenga las ranuras de ventilación libres de polvo y suciedad. Si la suciedad no se puede eliminar fácilmente, utilice un paño suave humedecido con agua jabonosa. No utilice nunca disolventes como gasolina, alcohol, etc. Estos disolventes pueden dañar las piezas de plástico.

**Lubricación**

El aparato no necesita lubricación adicional.

**Diagnóstico**

Si la máquina no puede operar con normalidad, deje de utilizarla de inmediato y consulte la siguiente tabla para encontrar la posible causa y la solución.

### SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

FALLA	POSIBLES CAUSAS	SOLUCIÓN
<b>No hay salida</b>	No hay suministro de energía. Fusible o disyuntor inadecuado. Protección térmica activada.	Verifique la conexión eléctrica. Reemplace por un fusible o disyuntor adecuado. Esperar unos 5 minutos.
<b>Baja corriente</b>	Mala conexión Abrazadera de conexión a tierra demasiado lejos de la posición en la que hay que soldar.	Verifique la abrazadera de conexión a tierra para asegurar una buena conexión. Limpie el óxido o la pintura si la hay. Mueva la abrazadera para que esté más cerca de la posición a soldar.
<b>Línea de soldadura defectuosa</b>	Electrodo defectuoso.	Cambie por un nuevo electrodo.

Si los motivos no son los mencionados anteriormente, envíe la máquina de soldar a nuestro centro de servicio o al vendedor responsable para que le brinde asesoramiento.

**Advertencia:** Nunca intente reparar la máquina de soldar usted mismo, ni tampoco abra la carcasa. No nos hacemos responsable de ningún accidente que se produzca como consecuencia de un manejo inadecuado de la máquina.

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.

## TIEMPOS DE GARANTÍA

Si este producto Elite falla debido a un defecto de material o de fabricación dentro del plazo de un año a partir de la fecha de compra, devuélvalo a cualquier tienda de distribución autorizada Elite, Centros de Servicio Corporativo, Autorizado u otro punto de venta Elite para que sea reparado gratuitamente (o reemplazado si la reparación resulta imposible).

## CONSIDERACIONES ESPECIALES



HERRAMIENTAS  
ELÉCTRICAS



\* Se excluye de este tiempo de garantía generadores, compresores, hidrolavadoras y aspiradoras de marca ELITE, los cuales gozarán de 1 año de garantía\*



EQUIPOS  
DE SOLDADURA



\* Para que la garantía sea efectiva durante 2 años, se debe efectuar una revisión de mantenimiento anual, antes de finalizar cada año en curso de uso del equipo, en esta revisión se realizará una evaluación del equipo y se le entregará un visto bueno al equipo para prolongar la garantía durante 1 año más. La garantía podrá no ser renovada si el equipo se encuentra muy deteriorado. La revisión del primer año, no tiene costo en mano de obra para el usuario / propietario del equipo. Esta revisión no incluye los elementos que deben ser sustituidos por desgaste y/o mal uso.\*



PLANTAS  
ELÉCTRICAS



Esta garantía NO APLICA por mantenimiento inapropiado, la vida de un motor depende de las condiciones en las que es operado y el cuidado que reciba. En algunas aplicaciones como en construcción y trabajo continuo en campamentos, las plantas eléctricas son usualmente utilizadas en medios donde hay polvo e impurezas, lo que puede causar un desgaste prematuro. Tal desgaste, cuando es causado por impurezas, polvo, residuos de la limpieza, o cualquier otro material abrasivo que haya entrado en el motor por causa de un mantenimiento inapropiado no es cubierto por la garantía



SISTEMAS PUERTAS  
AUTOMÁTICAS



La garantía incluye en el mismo tiempo partes mecánicas como electrónicas siempre y cuando no se incurra en una negación de garantía.

## NOTA:

- Incluye un mantenimiento preventivo gratuito durante el primer año de garantía, el mantenimiento no incluye piezas de desgaste.
- Las herramientas que son trabajadas en ambientes de polvo y alta contaminación por partículas que tengan contaminación interna, se recomienda su eliminación con aire comprimido (máx. 3 bares).
- Las baterías son consideradas piezas de desgaste y no las cubre el periodo de garantía, pero ante cualquier falla otorgamos un tiempo de 90 días a partir de la compra para que se acerque a cualquier Centro de Servicio corporativo o autorizado de nuestra marca para la respectiva revisión.
- El tiempo de garantía se gozará a partir de la fecha de compra del consumidor final.
- Si la herramienta es para alquiler la garantía es de 3 meses.\*





Keep Working

## User manual

Please read this manual carefully,  
contains important safety information.



WELDING INVERTER MACHINE FOR MMA AND TIG LIFT ARC

**SI6130XP**

**SI7160XP**

**SI7175XP**

**SI7200XP**

KEEP WORKING

[www.elitetools.co](http://www.elitetools.co)



*Keep Working*

**SI6I30XP**

**SI7I60XP**

**SI7I75XP**

**SI7I200XP**

# CONTENT

1. SAFETY	01
2. PRODUCT DESCRIPTION	05
3. SPECIFICATIONS	06
4. EXPLANATION OF THE SYMBOLS	07
5. DATA PLATE	08
6. ASSEMBLY AND START-UP	11
7. OPERACIÓN	11
8. MAINTENANCE & TROUBLESHOOTING	21
9. WARRANTY	22



## WARNING



### 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.

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.

#### 1. SECURITY

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 metalworking 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 (SI6130XP) o 220V (SI7160XP – SI7175XP – SI7200XP) 50/60Hz 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 UJUETA MÉXCIO, 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 UJUETA MÉXCIO, 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.

### Risk induced by electromagnetic fields

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.

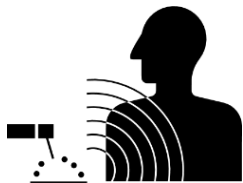
### Warning

- 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 UJUETA MÉXICO, 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.
- Never weld bicycle frames or ratchets, parts of vehicle steering, trailer tow bars, etc.
- 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.



## 2. PRODUCT DESCRIPTION.

Los equipos ELITE XP, ha sido diseñado para ofrecer las mejores prestaciones en soldadura de corriente directa (DC). Excepcionales características de arco, permitiendo soldar 7018, 6013 y otros tipos de electrodos.

Características:

- High portability: its small size and low weight allow it to be carried anywhere with ease.
- High-tech IGBT Inverter electronic design.
- Input voltage SI6130XP (110V +/-10%) SI7160XP - SI7175XP - SI7100XP (110/220V +/-10%)
- 55% duty cycle at 40 ° C \*.
- Can weld up to 1/8 on stick electrodes.
- Turbo ventilation.
- SI6130XP (130A a 110V), SI7160XP (160A a 110V), SI7175XP (175A a 110V), SI7200XP (200A a 110V), real power.
- 10/25 (SI6130XP - SI7160XP - SI7175XP), 35/50 (SI7200XP), quick connectors.

TECHNOLOGIES:



**HOT START**

Makes it easier to start the arc.



**ELITE  
POWERWIND**

Powerful wind tunnel for excellent cooling.



**ARC FORCE**

Considerably increases the stability of the arc.



**ELITE  
XARC**

Technology that improves the OCV to allow the weldability of any electrode on the market.



**ANTI STICK**

Automatically deactivates the output power when the electrode sticks, facilitating the detachment of the electrode from the base material and extending the life of the machine.



**ELITE  
AIRFLOW**

Internal design calculated for an optimal air flow that improves the work cycle and the life time of the machine

\*Work cycle

Duty cycle is the percentage of time that the welding machine can deliver current to weld continuously, in a period of 10 minutes. On the Elite XP this value is 55% when the output current is maximum of its amperage and maximum ambient temperature is 40 ° C. This percentage increases as the set output current decreases and / or the ambient temperature decreases.

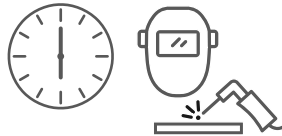
Duty cycle may decrease if ambient temperature rises above 40 ° C.

This means that the machine is able to deliver its maximum output continuously for 4 and a half minutes, and after this period the thermal control device will be activated and the user must let the machine rest, turned on, for 6 minutes. After this period, you will be able to resume work normally.

Within a **10**  
minutes of work



**5** and a half minutes  
WELDING



**4** and a half minutes  
RESTING



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

### 3. SPECIFICATIONS

#### elite ARC 130XP SI6130XP

Voltage	110
OCV	85V
Processes	MMA/TIG
Current	130A
Work cycle	55%
Electrodes	3/32"-1/8"

#### elite ARC 160XP SI7160XP

Voltage	110/220V
OCV	97V
Processes	MMA/TIG
Current	160A
Work cycle	55%
Electrodes	3/32"-5/32"

#### elite ARC 175XP SI7175XP

Voltage	110/220V
OCV	82.3V
Processes	MMA/TIG
Current	175A
Work cycle	55%
Electrodes	3/32"-3/16"

#### elite ARC 200XP SI7200XP

Voltage	110/220V
OCV	94V
Processes	MMA/TIG
Current	200A
Work cycle	55%
Electrodes	3/32"-3/16"





elite ARC 130XP  
SI6130XP



elite ARC 160XP  
SI7160XP



elite ARC 175XP  
SI7175XP



elite ARC 200XP  
SI7200XP

1. LED display;
2. Current and electrode diameter selection knob; MMA/LIFT TIG selection.
3. Negative (-) socket for connection work clamp.
4. Positive (+) socket for connection of electrode holder.
5. Selection button.












#### 4. EXPLANATION OF SYMBOLS

For the meaning of symbols used on the enclosure of the power source, refer to the following table:

SÍMBOLO	DESCRIPCIÓN
$U_0$	Rated no-load voltage
$U_1$	Rated supply voltage
$I_{max}$	Rated maximum supply current
$I_{eff}$	Maximum effective supply current
 1~50-60Hz	Single phase, 50-60Hz
+	Output positive
-	Output negative
	¡CAUTION! Read user manual

SÍMBOLO	DESCRIPCIÓN
	Keep away from rain
	This marking indicates that this product should not be disposed with other household wastes throughout the EU. To prevent possible harm to the environment or human health from uncontrolled waste disposal, recycle it responsibly to promote the sustainable reuse of material resources. To return your used device, please use the return and collection systems or contact the retailer where the product was purchased. They can take this product for environmental safe recycling.

## 5. DATA PLATE

<b>eliteARC 130XP</b>					
<b>REF.SI6130XP</b>		FABRICACIÓN:			
		CUMPLE CON LA NXM-J-038-1-ANCE-2016			
					
		U <sub>1</sub>	110V		
		X	10A/20.4V - 130A/25.2V		
U <sub>0</sub> =85V		I <sub>2</sub>	130A	95A	60A
		U <sub>2</sub>	25.2V	23.8V	22.4V
	U <sub>1</sub> = 110V	I <sub>max</sub> = 37.3A	I <sub>eff</sub> = 20.5A		
		1~50-60Hz			
		U <sub>1</sub>	110V		
		X	10A/10.4V - 130A/15.2V		
U <sub>0</sub> =13.4V		I <sub>2</sub>	130A	95A	60A
		U <sub>2</sub>	15.2V	13.8V	12.4V
	U <sub>1</sub> = 110V	I <sub>max</sub> = 22.7A	I <sub>eff</sub> = 12.5A		
		1~50-60Hz			
IP21S		CLASE DE AISLAMIENTO: F			
EQUIPO CLASE I		SERVICIO LIMITADO TIPO II			
<small>UJUETA DE MÉXICO, S.A. DE C.V.; CARRETERA FEDERAL PUEBLA TEHUACÁN, KM 8.5, COL. CASA BLANCA, AMOZOC PUEBLA, CP. 72995, RFC UME1709012Z5, TEL: 2229504391, HECHO EN CHINA.</small>					

<b>eliteARC 160XP</b>		⊗ △ □ S
<b>REF.SI7160XP</b>	FABRICACIÓN:	<b>NOM</b>
	CUMPLE CON LA NXM-J-038-1-ANCE-2016	

		10A/20.4V TO 160A/26.4V			
		X	55%	60%	100%
<b>S</b>	U <sub>0</sub> =97V	I <sub>2</sub>	160A	115A	75A
		U <sub>2</sub>	26.4V	24.6V	23V

	U <sub>1</sub> = 220V	I <sub>max</sub> = 28A	I <sub>eff</sub> = 15.4A
1~50-60Hz			

		10A/10.4V TO 160A/16.4V			
		X	55%	60%	100%
<b>S</b>	U <sub>0</sub> =12.7V	I <sub>2</sub>	160A	115A	75A
		U <sub>2</sub>	16.4V	14.6V	13V

	U <sub>1</sub> = 220V	I <sub>max</sub> = 18.4A	I <sub>eff</sub> = 10.1A
1~50-60Hz			

		10A/20.4V TO 120A/24.8V			
		X	55%	60%	100%
<b>S</b>	U <sub>0</sub> =91.3V	I <sub>2</sub>	120A	95A	55A
		U <sub>2</sub>	24.8V	23.8V	22.2V

	U <sub>1</sub> = 110V	I <sub>max</sub> = 37.6A	I <sub>eff</sub> = 20.6A
1~50-60Hz			

		10A/10.4V TO 120A/14.8V			
		X	55%	60%	100%
<b>S</b>	U <sub>0</sub> =12.7V	I <sub>2</sub>	120A	95A	55A
		U <sub>2</sub>	14.8V	13.8V	12.2V

	U <sub>1</sub> = 110V	I <sub>max</sub> = 22.2A	I <sub>eff</sub> = 12.2A
1~50-60Hz			

IP21S	CLASE DE AISLAMIENTO: F
EQUIPO CLASE I	SERVICIO LIMITADO TIPO II

UUJETA DE MÉXICO, S.A. DE C.V.; CARRETERA FEDERAL PUEBLA TEHUACÁN, KM 8.5, COL. CASA BLANCA, AMOZOC PUEBLA, CP. 72995, RFC UME1709012Z5, TEL: 2229504391, HECHO EN CHINA.

<b>eliteARC 175XP</b>		⊗ △ □ S
<b>REF.SI7175XP</b>	FABRICACIÓN:	<b>NOM</b>
	CUMPLE CON LA NXM-J-038-1-ANCE-2016	

		10A/20.4V TO 175A/27V			
		X	55%	60%	100%
<b>S</b>	U <sub>0</sub> =82.3V	I <sub>2</sub>	175A	125A	90A
		U <sub>2</sub>	27V	25V	23.6V

	U <sub>1</sub> = 220V	I <sub>max</sub> = 31.3A	I <sub>eff</sub> = 17.2A
1~50-60Hz			

		10A/10.4V TO 175A/17V			
		X	55%	60%	100%
<b>S</b>	U <sub>0</sub> =13.7V	I <sub>2</sub>	175A	125A	90A
		U <sub>2</sub>	17V	15V	13.6V

	U <sub>1</sub> = 220V	I <sub>max</sub> = 22.4A	I <sub>eff</sub> = 12.3A
1~50-60Hz			

		10A/20.4V TO 120A/24.8V			
		X	55%	60%	100%
<b>S</b>	U <sub>0</sub> =84.5V	I <sub>2</sub>	120A	85A	70A
		U <sub>2</sub>	24.8V	23.4V	22.8V















	U <sub>1</sub> = 110V	I <sub>max</sub> = 41.8A	I <sub>eff</sub> = 22.9A
1~50-60Hz			

		10A/10.4V TO 120A/14.8V			
		X	55%	60%	100%
<b>S</b>	U <sub>0</sub> =13.8V	I <sub>2</sub>	120A	85A	70A
		U <sub>2</sub>	14.8V	13.4V	12.8V

	U <sub>1</sub> = 110V	I <sub>max</sub> = 26.6A	I <sub>eff</sub> = 14.6A
1~50-60Hz			

IP21S	CLASE DE AISLAMIENTO: F
EQUIPO CLASE I	SERVICIO LIMITADO TIPO II

UUJETA DE MÉXICO, S.A. DE C.V.; CARRETERA FEDERAL PUEBLA TEHUACÁN, KM 8.5, COL. CASA BLANCA, AMOZOC PUEBLA, CP. 72995, RFC UME1709012Z5, TEL: 2229504391, HECHO EN CHINA.

<b>eliteARC 200XP</b>					
<b>REF.SI7200XP</b>		FABRICACIÓN:			
		<small>CUMPLE CON LA NXM-J-038-1-ANCE-2016</small>			
<b>NOM</b>					
		10A/20.4V TO 130A/25.2V			
		X	55%	60%	100%
<b>S</b>	U <sub>0</sub> =93.2V	I <sub>2</sub>	130A	92A	72A
		U <sub>2</sub>	25.2V	23.7V	22.9V
	U <sub>1</sub> = 110V	I <sub>max</sub> = 46.7A	I <sub>eff</sub> = 25.6A		
		10A/10.4V TO 130A/15.2V			
		X	55%	60%	100%
<b>S</b>	U <sub>0</sub> =12.6V	I <sub>2</sub>	130A	92A	72A
		U <sub>2</sub>	15.2V	13.7V	12.9V
	U <sub>1</sub> = 110V	I <sub>max</sub> = 29.7A	I <sub>eff</sub> = 16.3A		
		10A/20.4V TO 200A/28V			
		X	55%	60%	100%
<b>S</b>	U <sub>0</sub> =94V	I <sub>2</sub>	200A	142A	110A
		U <sub>2</sub>	28V	25.7V	24.4V
	U <sub>1</sub> = 220V	I <sub>max</sub> = 42.5A	I <sub>eff</sub> = 23.3A		
		10A/10.4V TO 200A/18V			
		X	55%	60%	100%
<b>S</b>	U <sub>0</sub> =12.7V	I <sub>2</sub>	200A	142A	110A
		U <sub>2</sub>	18V	15.7V	14.4V
	U <sub>1</sub> = 220V	I <sub>max</sub> = 29.4A	I <sub>eff</sub> = 16.2A		
IP21S		CLASE DE AISLAMIENTO: F			
EQUIPO CLASE I		SERVICIO LIMITADO TIPO II			
<small>UJUETA DE MÉXICO, S.A. DE C.V.; CARRETERA FEDERAL PUEBLA TEHUACÁN, KM 8.5, COL. CASA BLANCA, AMOZOC PUEBLA, CP. 72995, RFC UME170901225, TEL: 2229504391, HECHO EN CHINA.</small>					



*Keep Working*

SI6130XP SI7160XP  
SI7175XP SI7200XP

## 6. ASSEMBLY AND FIRST-TIME USE

Note: Please choose an electrode holder which conforms with EN60974-11

Obtain a face shield carrying a quality control symbol and having protective glass that also carries a quality control symbol, the protection level should be 9-10. (You should also obtain a slag hammer (chipping hammer) and wire brush) Before assembly, ensure that the switch on the back panel of the power source is set to off and that the power plug is not inserted into the power socket.

First connect the earth cable with earth clamp to socket (6), labelled with “-“

Insert the coupling device into the - socket and then turn it to the right as far as it will go. Pull the coupling device to ensure that it is properly engaged. Keep the coupling device free of oil or other contamination.

Connect the welding cable with the electrode holder to socket (7), labelled with “+”.

Insert the coupling device into the + socket and then turn it to the right as far as it will go. Pull the coupling device to ensure that it is properly engaged. Keep the coupling device free of oil or other contamination.

Connect power cord to the right input voltage 230Vac

Don't make welding, ensure the power cord into a properly grounded and then turn the power switch ON. The circuit must be equipped with delayed action-type circuit breaker or fuses.

Current and electrode diameter selection knob

This Knob allows you to adjust the welding current up and down. The associated electrode diameters are also advised on the scale.

Handle

Use the included handle or easily and safely transporting the device.

## 7. OPERATION

First, connect the earth clamp to the workpiece. Ensure a good electrical connection when connecting the earth clamp. Remove any rust, scale, paint or other contamination using a wire brush or angle grinder before connecting the earth clamp. If you are using a steel welding table, then regularly check the earth connection and the earth clamp for signs of loosening, corrosion or other contamination. A good earth connection is essential to a good welding result.

Turning on

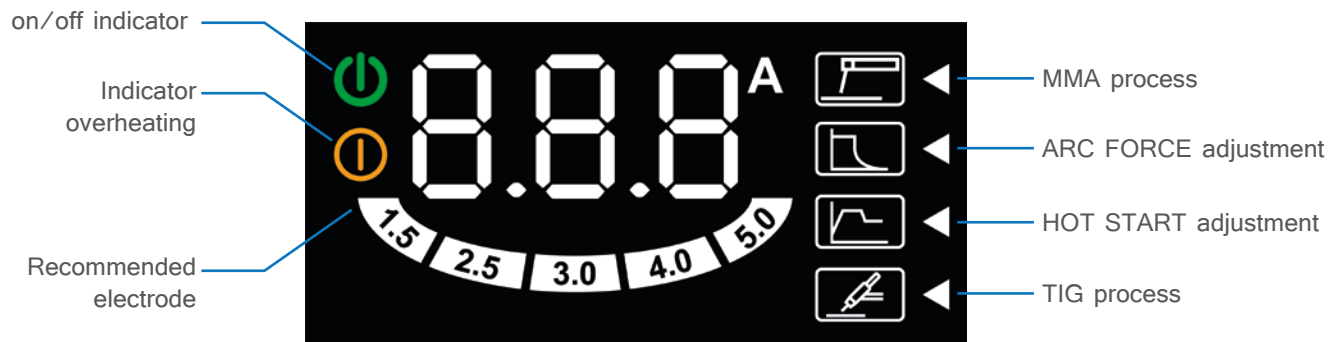
On the back of the equipment, find a switch to start the welder, make sure that the power cable is connected to the necessary source.

elite ARC 130XP  
SI6130XP



1. LED display
2. Knob with push button to regulate and select the different states of the equipment.


LED display symbols



### INSTRUCTIONS FOR ADJUSTING THE EQUIPMENT


The MMA process is default when turning on the equipment.

Press  the knob  to switch between parameters.

Turn the knob  to regulate the parameter value.

Each time you press the knob the displayed value will be saved and move to the next parameter.


### MMA PROCESS


The MMA process  is default when turning on the equipment.

To adjust the current turn the knob.

As the current range varies, the recommended electrode also changes.



To adjust the value of ARC FORCE press the knob. When pointing to the indicator  turn the knob to adjust to the required value. This value can be adjusted in a range of 0 to 10.

To adjust the HOT START value, press the knob. When pointing to the indicator  turn the knob to adjust to the required value. This value can be adjusted in a range of 0 to 10.



### TIG PROCESS

To use the TIG process , turn on the equipment and press the knob 3 times.

To adjust the current turn the knob.



elite ARC 160XP  
SI7160XP

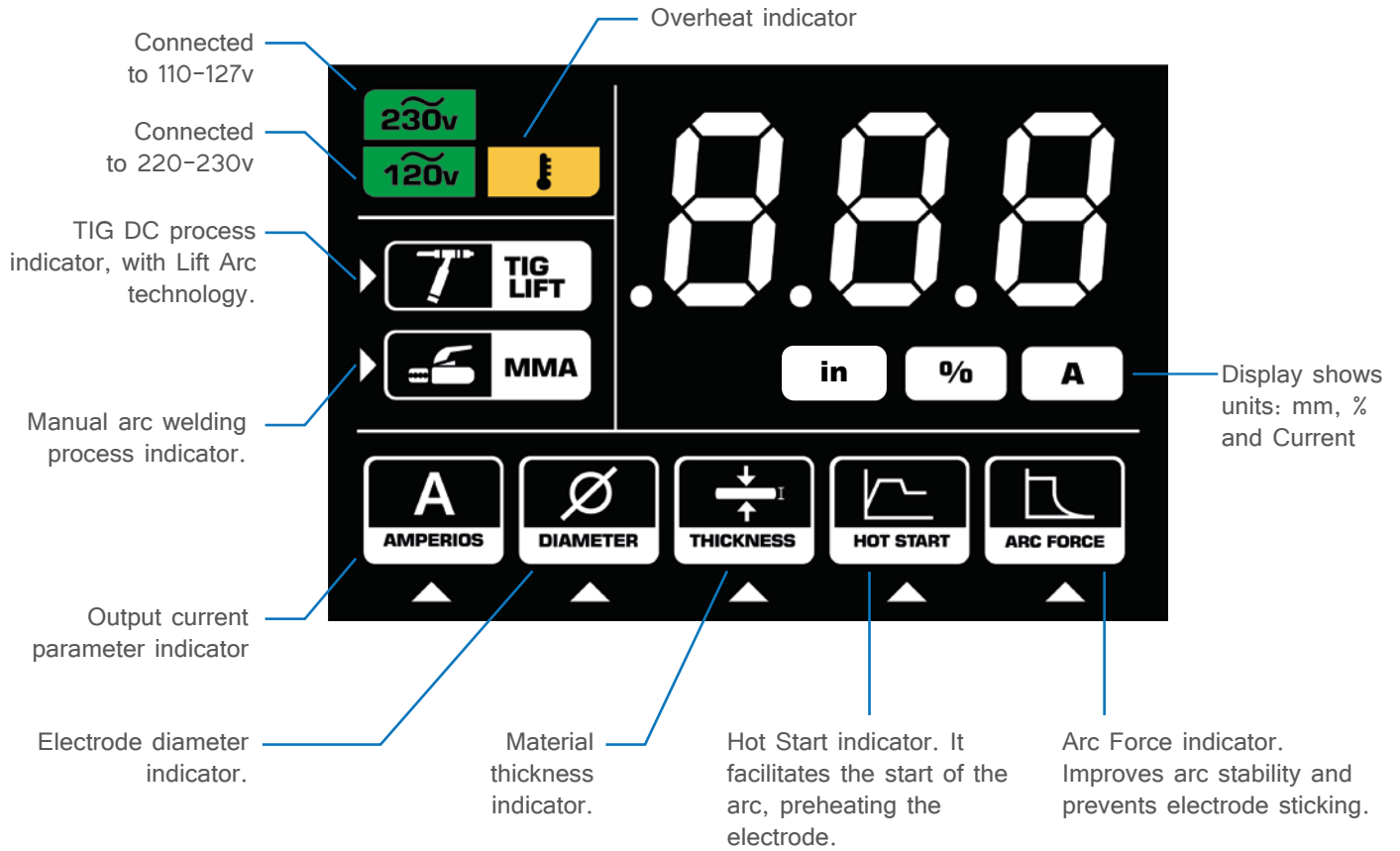
elite ARC 175XP  
SI7175XP

elite ARC 200XP  
SI7200XP







1. L.E.D. Digital panel
2. MMA / TIG LIFT ARC selection button.
3. Amperage adjustment knob, with parameter selection push button










## INSTRUCTIONS FOR ADJUSTING THE EQUIPMENT

Press  the button  to switch between the MMA (Small Stick Welding or SMAW) and TIG (Gas Tungsten Inert Welding or GTAW) process.

Press  the knob  to switch between the parameters to be adjusted and turn it  to adjust the parameter.


### MMA PROCESS

For the MMA process  (manual welding with coated electrode or SMAW) 5 parameterization menus are available: current , base material thickness , electrode diameter , Hot Start  and Arc Force .

To adjust the current press the knob until the icon  has the white arrow below it.


Then turn the knob to adjust the current.



To adjust the thickness of the material, press the knob until the icon  has the white arrow below it.

Turn the knob to adjust the thickness of the material to be welded and push the knob to save. When setting the thickness of the base material, the equipment will automatically adjust the recommended output current for that thickness.




To adjust the electrode diameter, press the knob until the icon  has the white arrow below it.

Turn the knob to set the diameter of the electrode to be used and press the knob to save.




By adjusting the electrode diameter, the equipment will automatically adjust the recommended output current for this electrode and also select the base material thicknesses that can be welded with the selected electrode diameter, the material thicknesses that exceed the capacity of the electrode will not appear in the material thickness adjustment menu.

To adjust the Hot Start percentage press the knob until the icon  has the white arrow below it.

Turn the knob to set the diameter of the electrode to be used and press the knob to save.



Hot Start is a technology that facilitates the starting of the arc, momentarily increasing the current when starting the arc. You can adjust the value from 100% to 150%.





To adjust the Arc force push the knob until the icon  has the white arrow below it.


Turn the knob to set the diameter of the electrode to be used and press the knob to save.



Arc Force is a technology that considerably facilitates the stability and continuity of the arc by increasing the output voltage when the arc is in danger of going out, guaranteeing the continuity of the arc when there are movements of the electrode, increasing or decreasing the arc distance, which in machines without this technology would mean an interruption of the arc. The amount of force with which the machine will correct for changes in arc distance can be set on a scale between 0 and 10.


### TIG LIFT ARC PROCESS

For the TIG LIFT ARC process  , 3 parameterization menus are available: current  , base material thickness  , tungsten diameter .

To adjust the current press the knob until the icon  has the white arrow below it.

Then turn the knob to adjust the current.




To adjust the thickness of the material, press the knob until the icon  has the white arrow below it.



Turn the knob to adjust the thickness of the material to be welded and push the knob to save. When setting the thickness of the material, the equipment will automatically adjust the recommended output current for that thickness.



To adjust the electrode diameter, press the knob until the icon  has the white arrow below it.



Turn the knob to set the diameter of the electrode to be used and press the knob to save.



By adjusting the diameter of the tungsten electrode, the equipment will automatically adjust the recommended output current for this electrode and also select the base material thicknesses that can be welded with the selected electrode diameter, the base material thicknesses that exceed the capacity of the electrode will not appear in the base material thickness adjustment menu.



## Igniting the electrode

Insert the electrode into the electrode holder by pressing the lever on the electrode holder. Hold the welder's shield in front of your eyes/face before igniting the electrode.

Note: The proportion of eye-damaging UV radiation is especially high during ignition.

To ignite the electrode, move the electrode over the welding point in a similar manner to striking a match. The unloaded DC voltage of about 85 V ignites the electrode very quickly (so-called hot start) and the DC voltage causes the electrode to melt very evenly. If you are new to welding, do not expect a good result at the first attempt. Use waste plates for practice. If necessary, take part in a welding course.

## Sticking electrode

If the electrode does not ignite, or the arc breaks while welding, the electrode can stick to the welding point. This situation is recognized by the device electronics and the welding current is automatically reduced. This allows you to easily and quickly free the stuck electrode from the welding point by moving it backwards and forwards. At the same time, you will hear a clicking sound coming from the device and the LED display will blink. A short circuit between the electrode cable and the earth cable is also indicated by the device in this manner. In the rare situations where the electrode cannot be easily and quickly removed from the welding point, open the lever on the electrode holder and remove the electrode holder from the stuck electrode. Remove the stuck electrode from the welding point using a pair of pliers. Be careful when touching partially welded electrodes, since they can be very hot.

## Overload protection and switch-on duration

The overload protection: the arc is extinguished; the device no longer ignites the electrode and the yellow LED illuminates. Do not switch off the device, just wait for 4 to 5 minutes until the internal fan has sufficiently cooled the semiconductor heatsink within the device and the green LED illuminates again. Only then can you continue welding or completely switch off the device.

Note: To preserve the semiconductors within the device (from heat accumulation), do not immediately switch off the device after an overload but rather wait a few minutes before switching off, as described above.

## Automatic welding current regulation

The device electronics provide an even welding current, which recognizably improves your welding results. This allows even beginners to very quickly produce satisfactory welds.

**8. MAINTENANCE & TROUBLESHOOTING**

The device is constructed for long service with a minimum of maintenance. Long term satisfactory operation depends on the correct care of the device and regular cleaning.

Cleaning - first remove the power plug

Regularly clean the device using a soft cloth, preferably after every use. Keep the ventilation slots free of dust and dirt. If the dirt cannot be easily removed, use a soft cloth dampened with soapy water. Never use solvents such as petrol, alcohol etc. These solvents can damage plastic parts.

Lubrication

The device requires no additional lubrication.

Diagnose

If the machine can't work normally, stop using it at once and use the following table to find the possible reason and solution.

**TROUBLESHOOTING**

<b>FAULT</b>	<b>POSSIBLE REASONS</b>	<b>SOLUTION</b>
<b>No output</b>	No supply. Improper fuse or breaker. Thermal protection actuated.	Check the power connection. Replace an appropriate fuse or breaker. Waiting for about 5 minutes.
<b>Low current</b>	Poor connection  Grounding clamp too far from the position need to weld.	Check the grounding clamp to ensure good connection. Clean the rust or paint if any.  Move the clamp to be closer to the position to weld
<b>Línea de soldadura defectuosa</b>	Bad electrode.	Change a new electrode

If it's not the reasons listed above, send the welding machine to our service center or responsible vender for help.

Warning: Never try to fix the welding machine yourself, never open the enclosure. We are not responsible for any accident resulting from your improper dealing with the machine.





Keep Working

SI6130XP

SI7160XP

SI7175XP

SI7200XP

### WARRANTY TIMES

If this Elite product fails due to a material or manufacturing defect within one year from the date of purchase, return it to any authorized Elite distribution store, Corporate Service Centers, Authorized or other Elite point of sale for it is repaired free of charge (or replaced if repair is impossible).

### SPECIAL CONSIDERATIONS



\* Generators, compressors, pressure washers and vacuum cleaners of the ELITE brand, which will have a 1 year warranty, are excluded from this warranty period.\*



\* For the warranty to be effective for 2 years, an annual maintenance review must be carried out, before the end of each year in the course of the use of the equipment, in this review an evaluation of the equipment will be carried out and an approval will be given to the equipment to extend the warranty for 1 more year.

The warranty may not be renewed if the equipment is badly damaged. The first year review has no labor cost for the user / owner of the equipment. This review does not include items that must be replaced by wear and / or misuse.\*



This warranty DOES NOT APPLY for improper maintenance, the life of an engine depends on the conditions in which it is operated and the care it receives. In some applications such as construction and continuous work in camps, power plants are usually used in environments where there is dust and impurities, which can cause premature wear.

Such wear, when caused by impurities, dust, cleaning debris, or any other abrasive material that has entered the engine due to improper maintenance is not covered by the warranty.



The warranty includes mechanical and electronic parts at the same time as long as a warranty denial is not incurred.

### NOTA:

- Tools that are used in dusty environments and high contamination by particles and as result have internal dirt, it is recommended to remove them with compressed air (max. 3 bar).
- Tools that are used in dusty environments and high contamination by particles and as result have internal dirt, it is recommended to remove them with compressed air (max. 3 bar).
- Batteries are considered wear parts and are not covered by the period warranty, in case of any failure we grant a time of 90 days from the purchase for you approach any corporate or authorized Service Center for the right check.
- The warranty time will be enjoyed from the date of purchase of the final consumer.
- If the tool is for rent the warranty is 3 months.



*Keep Working*

KEEP  
WORKING