

**ПОЛУАВТОМАТ ДЛЯ СВАРКИ
В СРЕДЕ ЗАЩИТНЫХ ГАЗОВ**

ПРОФИ

MIG 200/250

**ПАСПОРТ
И РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ**



ПОЗДРАВЛЯЕМ ВАС С ВЫБОРОМ ДАННОГО АППАРАТА!

Данные сварочные аппараты были разработаны, изготовлены и протестированы с учетом новейших Европейских требований. При правильной эксплуатации данного аппарата гарантируется безопасная работа, поэтому мы настоятельно не рекомендуем нарушать нормы безопасности при проведении сварочных работ, что может привести к серьезному ущербу для людей и имущества.

Высококачественные материалы, используемые при изготовлении этих сварочных аппаратов, гарантируют полную надежность и простоту в техническом обслуживании.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

Аппарат предназначен для сварки стали, алюминия и сплавов в коммерческих и промышленных условиях применения.

УСЛОВИЯ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

Температурный диапазон окружающего воздуха:

- во время эксплуатации: от $-30\text{ }^{\circ}\text{C}$ до $+40\text{ }^{\circ}\text{C}$
- при транспортировке и хранении: от $-40\text{ }^{\circ}\text{C}$ до $+55\text{ }^{\circ}\text{C}$

Относительная влажность воздуха:

- до 50 % при $40\text{ }^{\circ}\text{C}$ / до 90 % при $20\text{ }^{\circ}\text{C}$

Эксплуатация, хранение и транспортировка должны проходить с соблюдением указанных условий! Использование оборудования без соблюдения указанных условий будет рассматриваться как использование не по назначению. В этом случае изготовитель не несет ответственности за возможный ущерб. Окружающий воздух не должен содержать пыли, кислотных соединений, коррозионных газов или иных вредных субстанций!



УТИЛИЗАЦИЯ

Источник не представляет опасности для жизни, здоровья людей и окружающей среды после окончания срока эксплуатации и подлежит утилизации по технологии, принятой на предприятии, эксплуатирующим этот источник.

При утилизации вредного влияния на окружающую среду не оказывается.

СОДЕРЖАНИЕ

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ	4
ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ	9
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	10
КОМПЛЕКТАЦИЯ	10
ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ ПРОФИ MIG 200/250	11
УСТАНОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ	11
ПОДСОЕДИНЕНИЕ СЕТЕВОГО КАБЕЛЯ	12
ПОДСОЕДИНЕНИЕ ВЫХОДНЫХ КАБЕЛЕЙ ДЛЯ MIG СВАРКИ	12
MIG СВАРКА	12
РЕГУЛИРОВКА СВАРОЧНОГО ТОКА	13
ЧТО ДЕЛАТЬ, ЕСЛИ ИНВЕРТОР НЕ РАБОТАЕТ?	14
ХРАНЕНИЕ АППАРАТА	14
ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	15

ВНИМАНИЕ!

1. Перед использованием аппарата внимательно прочтите настоящую инструкцию.
2. Не допускается внесение изменений или выполнение каких либо действий, не предусмотренных данным руководством.
3. По всем возникшим вопросам, связанным с эксплуатацией и обслуживанием аппарата, Вы можете получить консультацию у специалистов сервисной компании.
4. Производитель не несет ответственности за травмы, ущерб, упущенную выгоду или иные убытки, полученные в результате неправильной эксплуатации аппарата или самостоятельного вмешательства (изменения) конструкции аппарата, а так же возможные последствия незнания или некорректного выполнения предупреждений, изложенных в руководстве или наступления гарантийного и постгарантийного случая.
5. Конструкция сварочного аппарата непрерывно совершенствуется, поэтому приобретённая Вами модель может незначительно отличаться от описываемой здесь.

ДАННОЕ РУКОВОДСТВО ПОСТАВЛЯЕТСЯ В КОМПЛЕКТЕ С АППАРАТОМ И ДОЛЖНО СОПРОВОЖДАТЬ ЕГО ПРИ ПРОДАЖЕ И ЭКСПЛУАТАЦИИ, ГАРАНТИЙНОМ И СЕРВИСНОМ ОБСЛУЖИВАНИИ.



МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

ПРОЦЕСС ДУГОВОЙ СВАРКИ ОПАСЕН. ОБЕСПЕЧЬТЕ ЗАЩИТУ СЕБЕ И ОКРУЖАЮЩИМ, ЧТОБЫ ИЗБЕЖАТЬ ТРАВМ И СМЕРТЕЛЬНЫХ СЛУЧАЕВ. НЕ ПОДПУСКАЙТЕ ДЕТЕЙ К СВАРОЧНОЙ УСТАНОВКЕ. ЛИЦА, ИСПОЛЬЗУЮЩИЕ КАРДИОСТИМУЛЯТОР, ДОЛЖНЫ ПРОКОНСУЛЬТИРОВАТЬСЯ СО СВОИМ ВРАЧОМ ДО НАЧАЛА РАБОТЫ С УСТАНОВКОЙ. СЛЕДИТЕ ЗА ТЕМ, ЧТОБЫ МОНТАЖ, ПОДКЛЮЧЕНИЕ, ЭКСПЛУАТАЦИЮ, ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТНЫЕ РАБОТЫ ОСУЩЕСТВЛЯЛИ ТОЛЬКО КВАЛИФИЦИРОВАННЫЕ СПЕЦИАЛИСТЫ.



Электрическое и магнитное поля опасны

- 1.a. Электрический ток в любом проводнике создает локализованные электрические и магнитные поля (ЭМП). Сварочный ток образует ЭМП вокруг сварочных кабелей и сварочных установок.
- 1.b. ЭМП могут взаимодействовать с кардиостимуляторами, поэтому людям, использующим электрокардиостимуляторы, необходимо проконсультироваться со своим лечащим врачом до проведения сварочных работ.
- 1.c. Воздействие ЭМП при сварке может также иметь и другие последствия для здоровья, которые неизвестны заранее.
- 1.d. Всем сварщикам рекомендуется выполнять следующие процедуры для минимизации воздействия ЭМП от сварочной цепи:
 - 1.d.1. Соедините электрод и рабочие кабели – при возможности скрепите их изоляционной лентой.
 - 1.d.2. Не обматывайте провод, ведущий к электроду, вокруг себя.
 - 1.d.3. Не занимайте положение между электродом и рабочим кабелем. Если сварочный кабель, идущий к электроду, располагается справа от вас, то и рабочий кабель должен быть с правой стороны.
 - 1.d.4. Подсоединяйте рабочий кабель как можно ближе к месту сваривания на обрабатываемом изделии.
 - 1.d.5. Не работайте в непосредственной близости от источника питания сварочного оборудования.



Электромагнитная совместимость (ЭМС)

Данный продукт соответствует действующим в настоящее время стандартам по ЭМС. Соблюдайте следующее:

Из-за большого энергопотребления сварочные аппараты могут вызывать помехи в электрической сети общего доступа. Поэтому на сетевое подключение распространяются требования относительно максимально допустимого полного сопротивления сети. Максимально допустимое полное сопротивление (Z_{max}) подключения к

электрической сети (сетевое подключение) указано в технических характеристиках. При необходимости необходимо согласовать требуемые характеристики с эксплуатирующей организацией сети.

Аппарат предназначен для сварки в коммерческих и промышленных условиях применения (CISPR 11 класс A). При использовании в другом окружении (напр. в жилых зонах) могут быть повреждены другие электрические устройства.

Электромагнитные проблемы при вводе в эксплуатацию могут возникнуть в:

- подводящих сетевых проводах, управляющих проводах, сигнальных и телекоммуникационных проводах рядом со сварочным либо режущим устройством
- телевизионных и радиопередатчиках и приемниках
- компьютере и других управляющих устройствах
- защитных приспособлениях коммерческого оборудования (напр. сигнализация)
- кардиостимуляторах и слуховых аппаратах
- устройствах для калибровки или измерения
- приборах с низкой помехоустойчивостью

При сбоях других соседних устройств может потребоваться дополнительное экранирование.

Эксплуатируйте аппарат согласно данным и указаниям изготовителя. Сторона, эксплуатирующая аппарат, несет ответственность за его установку и эксплуатацию. При возникновении электромагнитных неисправностей эксплуатирующая сторона (возм. при технической помощи изготовителя) несет ответственность за их устранение.



Электрический удар может убить

2.a. Когда сварочный аппарат включен, электрод и рабочая цепь (схема заземления) электрически заряжены. Не дотрагивайтесь до таких электрически заряженных деталей незащищенными участками кожи или если на вас мокрая одежда. Надевайте сухие перчатки без дырок, чтобы защитить руки.

2.b. Изолируйте себя от свариваемого изделия и цепи заземления посредством сухого изоляционного материала. Убедитесь, что изоляционного материала достаточно много, чтобы покрыть всю область соприкосновения с обрабатываемым изделием и цепью заземления. Помимо стандартных мер предосторожности в случае, если сварка производится в условиях, неблагоприятных с точки зрения электрической безопасности (сырые помещения или мокрая одежда оператора; сварка на металлических конструкциях, таких как пол, решетки, каркасы; неудобное положение оператора, например, сидя, стоя на коленях или лежа, когда есть высокий риск непреднамеренного соприкосновения со свариваемым изделием или заземлением), рекомендуется использовать следующее оборудование:

- Полуавтоматический сварочный аппарат постоянного тока;

- Установку для ручной сварки штучным электродом с напряжением постоянного тока;
 - Сварочный аппарат переменного тока с системой контроля пониженного напряжения.
- 2.c.** При полуавтоматической или автоматической сварке электрод, катушка с проволокой, сварочная головка, сопло или горелка полуавтоматического сварочного аппарата также являются электрически заряженными.
- 2.d.** Всегда следите за тем, чтобы рабочий кабель хорошо соединялся со свариваемым металлом. Соединение должно осуществляться как можно ближе к свариваемой области.
- 2.e.** Обеспечьте хорошее заземление свариваемого изделия.
- 2.f.** Поддерживайте держатель электрода, зажим заземления, сварочный кабель и сварочный аппарат в исправном рабочем состоянии. Замените поврежденную изоляцию.
- 2.g.** Никогда не опускайте электрод в воду для охлаждения.
- 2.h.** Никогда не дотрагивайтесь одновременно до электрически заряженных деталей держателей электродов, подсоединенных к двум сварочным аппаратам, поскольку напряжение между ними может равняться напряжению открытой сварочной цепи двух сварочных установок.
- 2.i.** При работе выше уровня пола используйте ремень безопасности, чтобы избежать падения.



**Излучение дуги
может стать
причиной ожогов**

- 3.a.** В процессе сварки или при наблюдении за сварочной дугой используйте экран и защитную маску с необходимыми фильтрами для защиты глаз от искр и излучения дуги.
- 3.b.** Для защиты вашей кожи и кожи ваших ассистентов от излучения сварочной дуги надевайте специальную одежду из высокопрочного огнестойкого материала.
Применяемые средства индивидуальной защиты должны соответствовать требованиям при электросварочных и газосварочных работах.
- 3.c.** Обеспечьте защиту прочим работникам при помощи специальных огнестойких экранов и/или предупредите каждого работника о том, что нельзя смотреть на сварочную дугу или подвергать себя воздействию излучения дуги, а также о необходимости беречь себя от попадания горячих брызг и соприкосновения с раскаленным материалом.



Испарения и газы опасны

- 4.a.** В процессе сварки могут выделяться газы и испарения, опасные для здоровья. Не вдыхайте эти газы и испарения. В процессе сварки следите, чтобы вокруг вас не накапливались испарения. Область дуги должна быть снабжена хорошей системой вентиляции и/или выхлопной системой, чтобы освободить зону дыхания от газов и испарений. При сварке электродами, для которых требуется особая вентиляция, как например, при наплавке твердым сплавом, при использовании нержавеющей сталей, свинца, кадмия, плакированной стали и прочих материалов или покрытий (читайте инструкции на упаковке или в сертификате безопасности материала), при работе с которыми выделяются высокотоксичные испарения, воздействие излучения дуги необходимо удерживать на минимальном уровне и ниже предельно допустимой концентрации (ПДК) при помощи местной выхлопной системы или механической вентиляции. В закрытых помещениях или при некоторых особых условиях снаружи может потребоваться респиратор. Сварка оцинкованной стали также требует принятия дополнительных мер по обеспечению безопасности.
- 4.b.** Работа оборудования, контролирующего испарения и газы, зависит от различных факторов, включая правильное использование, техобслуживание и расположение оборудования, а также особенности сварочного процесса и области применения.
- 4.c.** Не рекомендуется осуществлять сварку в зонах испарения хлорированного углеводорода, возникающих в результате операций по обезжириванию, очистке или металлизации. Дуговой нагрев и дуговое излучение могут вступить в реакцию с испарениями растворителя, образуя фосген, высокотоксичные газы или другие вредные продукты.
- 4.d.** Защитные газы, используемые при дуговой сварке, могут заместить воздух и стать причиной травм и даже смерти. Обеспечивайте хорошее проветривание, особенно в случае работы в закрытых пространствах, для того, чтобы воздух, которым вы дышите, был безопасным.
- 4.e.** Прочитайте рекомендации производителя для данного оборудования и расходных материалов, которые необходимо использовать, а также сертификат безопасности материалов. Следуйте инструкциям по безопасности, применяемым вашим работодателем. Бланки сертификатов безопасности материалов вы можете получить у вашего дистрибьютора сварочного оборудования или непосредственно у производителя.



Искры при сварке и резке могут стать причиной возгорания или взрыва

- 5.a.** Устраните все воспламеняемые предметы и материалы из рабочей зоны. Если это сделать невозможно, накройте их, чтобы предотвратить возгорание от искр, которые возникают во время сварки. Помните, что искры и раскаленные материалы могут с легкостью попасть на прилегающие поверхности. Избегайте сварки вблизи гидравлических линий. Держите огнетушитель под рукой.
- 5.b.** Если на рабочей площадке используется сжатый газ, необходимо принять особые меры предосторожности, чтобы предотвратить опасные ситуации. Ознакомьтесь с главой «Безопасность при резке и сварке», а также с информацией по эксплуатации оборудования, которое будет использовано.
- 5.c.** При остановке сварочного процесса убедитесь, что ни одна часть электродной цепи не соприкасается с обрабатываемым изделием или заземлением. Случайный контакт может стать причиной перегрева и создать угрозу возгорания.
- 5.d.** Не нагревайте и не проводите операций по сварке и резке с баками, баллонами или контейнерами до тех пор, пока не убедитесь в том, что подобные процедуры не приведут к возникновению воспламеняемых или токсичных испарений от материалов, находящихся внутри. Они могут повлечь взрыв, даже если были «очищены».
- 5.e.** Проветрите пустые баллоны или контейнеры перед сваркой или резкой. Они могут взорваться.
- 5.f.** Искры и брызги отлетают от сварочной дуги. Носите защитную одежду, изготовленную из материалов без содержания масел, например, кожаные перчатки, плотную рубашку, высокую обувь, защитную шапочку, закрывающую волосы. Используйте беруши при сварке в стесненных условиях или в закрытых пространствах. Находясь в рабочей зоне, носите защитные очки с боковым экранированием.
- 5.g.** Соединение рабочего кабеля и обрабатываемого изделия должно производиться как можно ближе к месту проведения сварочных работ. Рабочие кабели, подсоединенные к каркасу здания или в других местах за пределами сварочной зоны, могут увеличить возможность прохождения сварочного тока через подъемные цепи, крановые кабели или прочие схемы. Это может создать опасность возгорания или привести к перегреву подъемных цепей или кабелей и их повреждению.
- 5.h.** Не используйте сварочный источник питания для плавления трубы.



Поврежденный газовый баллон может взорваться

- 6.a.** Используйте только баллоны со сжатым газом, содержащие правильный защитный газ для применимого процесса, а также исправные редукторы-регуляторы газа, сконструированные для применимого газа и давления. Все шланги, крепления и т.п., должны содержаться в хорошем состоянии и быть пригодными для эксплуатации.
- 6.b.** Следите, чтобы баллоны всегда находились в вертикальном положении и были надежно закреплены на ходовой части или неподвижной опоре.
- 6.c.** Баллоны должны располагаться:
 - На расстоянии от зон, в которых существует опасность удара или вероятность возникновения повреждений;
 - На безопасном расстоянии от места проведения дуговой сварки или резания, а также от источников тепла, искр и пламени.
- 6.d.** Не допускайте соприкосновения электрода, держателя электрода или любой другой электрически заряженной детали с баллоном.
- 6.e.** Открывая клапан баллона, держите лицо и голову на расстоянии от выпускного клапана цилиндра.
- 6.f.** Если баллон используется или подсоединен для использования, предохранительные крышки клапанов всегда должны быть установлены в нужных местах и надежно закреплены вручную.



Для оборудования с электроприводом

- 7.a.** До начала работы с оборудованием отключите подачу питания при помощи выключателя, расположенного на блоке предохранителя.
- 7.b.** Устанавливайте оборудование в соответствии с местными нормами и рекомендациями производителя.
- 7.c.** Заземляйте оборудование в соответствии с рекомендациями производителя.

СОБЛЮДАЙТЕ ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ СОГЛАСНО МЕЖОТРАСЛЕВЫМ ПРАВИЛАМ ПО ОХРАНЕ ТРУДА ПРИ ЭЛЕКТРО- И ГАЗОСВАРОЧНЫХ РАБОТАХ (ПОТ РМ-020-2001).

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Данное устройство позволяет производить сварку постоянным током, используя инверторную технологию преобразования и управления сварочным током на базе мощных IGBT транзисторов с частотой преобразования ~ 15 кГц/16 кГц. Применение передовых инверторных технологий позволяет уменьшить вес и габариты оборудования, увеличить КПД до 80%. Применение принципа широтно-импульсной модуляции (ШИМ) обеспечивает удобное и точное управление силой сварочного тока, стабильность и устойчивость горения дуги.

**ТЕХНИЧЕСКИЕ
ХАРАКТЕРИСТИКИ**

ТИП	MIG 200	MIG 250
Напряжение питания, В	220 В±15%	380 В±15%
Частота, Гц	50/60	50/60
Потребляемая мощность, кВт	6,6	8,2
Номинальный потребляемый ток, (А)	37,5	14
Диапазон регулирования свар. тока, (А)	50-200	50-250
ПВ, (продолжительность включения на тах свар.токе)	60%	60%
Диаметр роликов (мм)	0,8–1,0	0,8–1,0
Напряжение холостого хода, (В)	50	50
КПД, %	85	85
Фактор мощности	0,73	0,93
Класс защиты	IP 23	IP 23
Вес, (кг)	17	25
Габаритные размеры (мм)	450x230x360	500x263x430

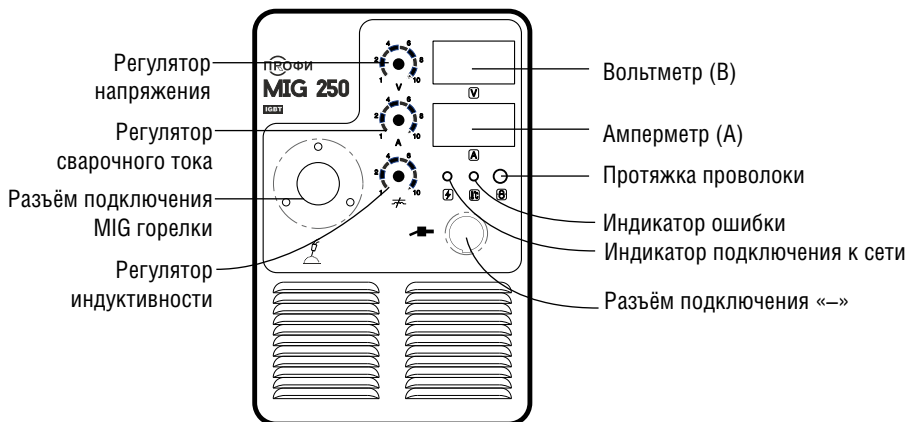
КОМПЛЕКТАЦИЯ

Аппарат сварочный	1 шт.
Полуавтоматическая горелка для сварки MIG	1 шт.
Клемма заземления с кабелем	1 шт.
Руководство пользователя	1 шт.

ВНИМАНИЕ!

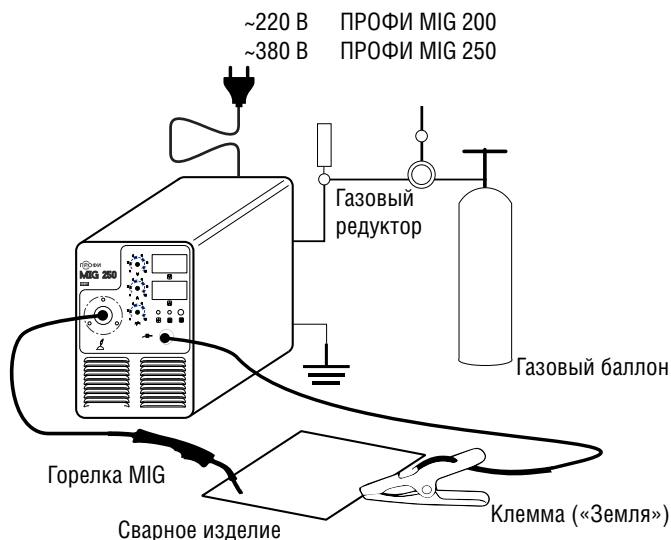
ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ОСТАВЛЯЕТ ЗА СОБОЙ ПРАВО ИЗМЕНЯТЬ КОМПЛЕКТАЦИЮ И ХАРАКТЕРИСТИКИ ТОВАРА БЕЗ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО УВЕДОМЛЕНИЯ, ПРИ ЭТОМ ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ И КАЧЕСТВЕННЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ ТОВАРА НЕ УХУДШАЮТСЯ.

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ ПРОФИ MIG 200/250



УСТАНОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

СХЕМА ПОДКЛЮЧЕНИЯ ПРОФИ MIG 200/250



ОБРАТИТЕ ВНИМАНИЕ НА ТО, ЧТО УДЛИНЕНИЕ СЕТЕВЫХ КАБЕЛЕЙ ИЛИ КАБЕЛЕЙ ГОРЕЛКИ, ОТРАЗИТСЯ НА ПРОЦЕССЕ СВАРКИ, ТАК КАК СОПРОТИВЛЕНИЕ КАБЕЛЯ, ОПРЕДЕЛЯЕМОЕ ЕГО ДЛИНОЙ, БУДЕТ СНИЖАТЬ НАПРЯЖЕНИЕ. РЕКОМЕНДУЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ГОРЕЛКУ И СВАРОЧНЫЕ КАБЕЛИ, ВХОДЯЩИЕ В КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ.

Подсоединение сетевого кабеля

1. Подсоединение выходных кабелей для MIG сварки

Подсоедините сетевой кабель к электросети с требуемыми параметрами. Проверьте соединение сетевого кабеля для обеспечения надежного контакта. Проверьте с помощью мультиметра, соответствует ли значение напряжения заданному диапазону.

- 1a. Подсоедините конец сварочной горелки к аппарату после того, как установите сварочную проволоку и её конец будет выведен из канала для проволоки это облегчит подсоединение сварочной горелки.
- 1b. Вилку переключения полярности установите или в «+» или в «-» в зависимости от вида проволоки и закрутите ее по часовой стрелке. (Сплошное сечение проволоки (+/-), порошковая проволока (-/+))
- 1c. Вставьте вилку обратного кабеля в гнездо, помеченное знаком «->» или «+» передней панели в зависимости от вида проволоки и закрутите ее по часовой стрелке. Присоедините заземляющий зажим к заготовке.

2. MIG сварка

Установите проволоку в сварочный аппарат так что – бы её конец выступал из канала евроразъёма на передней панели . Обратите внимание что-бы канавка ролика подающего механизма и диаметр канала и наконечника сварочной горелки соответствовали диаметру проволоки. Подсоедините сварочную горелку к аппарату и нажмите на кнопку протяжки проволоки через 2-4 секунды проволока начнёт поступать в канал горелки. При появлении проволоки из сопла горелки выключите протяжку проволоки. Откройте вентиль на газовом баллоне и установите расход защитного газа с помощью редуктора.

Выбор сварочного тока и напряжения напрямую влияет на стабильность, качество и эффективность сварки. Для достижения хорошего качества шва необходимо установить оптимальные значения сварочного тока и напряжения. Обычно, параметры сварки задаются в соответствии с диаметром сварочной проволоки, требуемым капельным переносом и желаемым качеством конечного продукта.

	Диаметр проволоки, мм	Ток, А	Напряжение, В	Скорость сварки, см/мин	Газ, л/мин
Низкая скорость сварки	0,8	60~70	16~16,5	50~60	10
	1,0	75~85	17~17,5	50~60	10~15
	1,2	80~90	16~16,5	50~60	10~15
Высокая скорость сварки	0,8	100	17	130	15
	1,0	110	17,5	130	15
	1,2	120	18,5	130	15

ДАНИЕ ПАРАМЕТРЫ MIG ОТНОСЯТСЯ К ОБЩИМ СТАНДАРТНЫМ СПЕЦИФИКАЦИЯМ

	Толщина материала, мм	Диаметр проволоки, мм	Зазор, мм	Ток, А	Напряжение, В	Скорость сварки, см/мин	Вылет проволоки, мм	Расход газа, л/мин	
Стыковой шов без скола кромок	0,8	0,8; 0,9	0	60-70	16-16,5	50-60	10	10	
	1,0	0,8; 0,9	0	75-85	17-17,5	50-60	10	10-15	
	1,2	0,8; 0,9	0	80-90	16-16,5	50-60	10	10-15	
	1,6	0,8; 0,9	0	95-105	17-18	45-50	10	10-15	
	2,0	1,0; 1,2	0-0,5	110-120	18-19	45-50	10	10-15	
	2,3	1,0; 1,2	0,5-1,0	120-130	19-19,5	45-50	10	10-15	
	3,2	1,0; 1,2	1,0-1,2	140-150	20-21	45-50	10-15	10-15	
	4,5	1,0; 1,2	1,0-1,5	160-180	22-23	45-50	15	15	
			1,2	1,2-1,6	220-260	24-26	45-50	15	15-20
			1,2	1,2-1,6	220-260	24-26	45-50	15	15-20
Стыковой шов		1,2	1,2-1,6	300-340	32-34	45-50	15	15-20	
		1,2	1,2-1,6	300-340	32-34	45-50	15	15-20	
	0,8	0,8; 0,9	0	100	17	130	10	15	
	1,0	0,8; 0,9	0	110	17,5	130	10	15	
	1,2	0,8; 0,9	0	120	18,5	130	10	15	
	1,6	1,0; 1,2	0	180	19,5	130	10	15	
	2,0	1,0; 1,2	0	200	21	100	15	15	
	2,3	1,0; 1,2	0	220	23	120	15	20	
	3,2	1,2	0	260	26	120	15	20	
	4,5	0,8; 0,9	-	60-80	16-17	40-50	10	10	
	2,3	0,8; 0,9	-	80-100	19-20	40-55	10	10-15	
	3,2	1,0; 1,2	-	120-160	20-22	35-45	10-15	10-15	
	4,5	1,0; 1,2	-	150-180	21-23	30-40	10-15	20-25	

		Горизонтальные тавровый шов									
		Низкая скорость сварки					Высокая скорость сварки				
Толщина материала, мм	Диаметр проволоки, мм	Вертикальный наклон горелки, °	Ток, А	Напряжение, В	Скорость сварки, см/мин	Вылет проволоки, мм	Расход газа, л/мин				
1,0	0,8; 0,9	45°	70-80	17-18	50-60	10	10-15				
1,2	0,9; 1,0	45°	85-90	18-19	50-60	10	10-15				
1,6	1,0; 1,2	45°	100-110	19-20	50-60	10	10-15				
2,0	1,0; 1,2	45°	115-125	19-20	50-60	10	10-15				
2,3	1,0; 1,2	45°	130-140	20-21	50-60	10	10-15				
3,2	1,0; 1,2	45°	150-170	21-22	45-50	15	15-20				
4,5	1,0; 1,2	45°	140-200	22-24	45-50	15	15-20				
6	1,2	45°	230-260	24-27	45-50	20	15-20				
8,9	1,2-1,6	50°	270-380	29-35	45-50	25	20-25				
12	1,2-1,6	50°	400	32-36	35-40	25	20-25				
1,0	0,8; 0,9	45°	140	19-20	160	10	15				
1,2	0,8; 0,9	45°	130-150	19-20	120	10	15				
1,6	1,0; 1,2	45°	180	22-23	120	10	15-20				
2,0	1,2	45°	210	2	120	15	20				
2,3	1,2	45°	230	25	110	20	25				
3,2	1,2	45°	270	27	110	20	25				
4,5	1,2	50°	290	30	80	20	25				
6	1,2	50°	310	33	70	25	25				
0,8	0,8; 0,9	10°	60-70	16-17	40-45	10	10-15				
1,2	0,8; 0,9	30°	80-90	18-19	45-50	10	10-15				
1,6	0,8; 0,9	30°	90-100	19-20	45-50	10	10-15				
2,3	0,8; 0,9	47°	100-130	20-21	45-50	10	10-15				
3,2	1,0; 1,2	47°	120-150	20-21	45-50	10	10-15				
4,5	1,0; 1,2	47°	150-180	20-22	35-45	10-15	20-25				
4,5	1,2	47°	200-250	24-26	45-50	10-15	20-25				

ДЕФЕКТЫ И ИХ УСТРАНЕНИЕ

Диагностика	Пример неисправности	Дуга не поджигается	Отсутствует подача газа	Отсутствует подача проволоки	Плохой поджиг дуги	Нестабильная дуга	Грязь на металле	Залипание электрода	Прилипание электрода к наконечн	Образуются поры
Распределительная коробка (внутренние защитные механизмы)	1. Включен ли аппарат в сеть? 2. Сгорел предохранитель 3. Ослаблены соединения	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>			
Сетевой кабель	1. Проверьте не поврежден ли сетевой кабель 2. Ослаблены соединения 3. Перегрев	<input type="radio"/>		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>			
Сварочное напряжение	1. Включен ли аппарат в сеть? 2. Недостаточный ток	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>		
Газовый баллон	1. Включите подачу газа 2. Проверьте кол-во газа в баллоне 3. Установите необходимый расход газа 4. Ослаблены соединения					<input type="radio"/>				<input type="radio"/>
Шланг подачи газа	1. Ослаблены соединения 2. Шланг поврежден									<input type="radio"/>
Механизм подачи проволоки	1. Неверный диаметр ролика для бобины с проволокой 2. Повреждения на ролике 3. Ролик слишком туго или слишком слабо затянут 4. Большая концентрация брызг на впускном отверстии сопла	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>		<input type="radio"/>
Горелка и кабель	1. Перекрутился кабель горелки 2. Наконечник, канал подачи проволоки неисправны или деформированы.				<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>		
Корпус горелки	1. Ослаблено соединение наконечника, сопла, контактор сопла. 2. Контактор корпуса						<input type="radio"/>			<input type="radio"/>
Сетевой кабель и кабель горелки	1. Повреждения	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>			
Состояние поверхности изделия и длина вылета проволоки	1. Жир, грязь, разломы на изделии 2. Слишком большая длина вылета проволоки				<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>		<input type="radio"/>
Выходной кабель	1. Недостаточная толщина кабеля подсоединенного к изделию. 2. Ослабленные соединения				<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>			
Удлинитель кабеля	1. Недостаточная толщина кабеля 2. Кабель перекручен									
Сварочные параметры	Сварочный ток, напряжение, угол наклона грелки, номинальная длина вылета проволоки должны быть еще раз проверены.									

ЧТО ДЕЛАТЬ, ЕСЛИ ИНВЕРТОР НЕ РАБОТАЕТ?

Аппарат не включается

Аппарат не включается: убедитесь, что аппарат включен в сеть, а выключатель находится в положении (вкл).

Неправильная сварка электродом

Проверьте правильность соединения кабеля держателя и обратного кабеля в соответствии с типом используемого электрода (полярность указывается производителем электродов на упаковке). Убедитесь, что сварочный ток подходит для используемого электрода и свариваемого изделия. Не используйте влажный или поврежденный электрод. Свариваемое изделие не должно быть грязным и не должно содержать остатки смазки, краски и т.п. Убедитесь, что зажим обратного кабеля находится в хорошем контакте со свариваемым изделием.

Аппарат вырабатывает недостаточную мощность

Убедитесь, что напряжение сети соответствует значению 220В 15% если он однофазный и 380 15% если он трёхфазный (и во время сварки так же), для чего замерьте вольтметром без нагрузки и когда дуга горит.

Рабочий цикл слишком короткий

Убедитесь, что вентилятор работает. Вентилятор не должен быть заблокирован; воздух должен свободно циркулировать через вентиляционные отверстия. В рабочей зоне не должно быть слишком жарко (цикл работы в технических характеристиках указан для 20°C). Для увеличения времени включения по возможности уменьшите сварочный ток.

ХРАНЕНИЕ АППАРАТА

Хранить аппарат необходимо в отапливаемом помещении при температуре выше 10°C с относительной влажностью не более 60%. Запрещено длительное нахождение аппарата в не отапливаемом помещении, т.к. при перепаде температуры внутри корпуса образуется конденсат, который может вызвать замыкание электрических цепей. Желательно использовать для хранения системный кейс, поставляемый отдельно вместе с аксессуарами. Использовать аппарат можно при температурах от -10°C до +40°C с относительной влажностью не более 80%. Допускается использование при более низких температурах, чем -10°C. При этом сохраняются все рабочие свойства аппарата, но возможно снижение быстродействия ЖК-дисплея, что не является неисправностью. Если вы внесли аппарат с холода в теплое помещение, не используйте его в течении 2-х часов. Несоблюдение данных правил влечет за собой выход из строя аппарата, а также существует риск поражения электрическим током пользователя.

**Предупреждение**

РЕМОНТ ДАННОГО ОБОРУДОВАНИЯ МОЖЕТ ОСУЩЕСТВЛЯТЬСЯ ТОЛЬКО ВЫСОКОКВАЛИФИЦИРОВАННЫМИ ТЕХНИЧЕСКИМИ СПЕЦИАЛИСТАМИ. В ЦЕЛЯХ БЕЗОПАСНОСТИ И ВО ИЗБЕЖАНИЕ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ, ПОЖАЛУЙСТА, ИЗУЧИТЕ ВСЕ МЕРЫ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ, ИЗЛОЖЕННЫЕ В НАСТОЯЩЕМ РУКОВОДСТВЕ.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

ГАРАНТИЯ НА АППАРАТЫ С ПИТАЮЩЕЙ СЕТЬЮ 220 В – 24 МЕСЯЦА СО ДНЯ ПРОДАЖИ.

ГАРАНТИЯ НА АППАРАТЫ С ПИТАЮЩЕЙ СЕТЬЮ 380 В – 12 МЕСЯЦЕВ СО ДНЯ ПРОДАЖИ.

Производитель несет ответственность по гарантийным обязательствам в соответствии с законодательством Российской Федерации.

В течение гарантийного срока Производитель бесплатно устранил дефекты оборудования путем его ремонта или замены дефектных частей на новые при условии, что дефект возник по вине Производителя. Замена дефектных частей производится на основании письменного заключения сервисной организации, имеющей полномочия от Производителя на проведение работ по диагностике и ремонту.

Гарантия не распространяется на комплектующие сварочного аппарата.

Гарантия не распространяется на аппараты в случае:

- повреждений, которые вызваны несоответствием параметров сети номинальному напряжению, указанному в инструкции по применению;
- самостоятельного ремонта или попыток самовольного внесения изменений в конструкцию аппарата;
- сильного механического, электротехнического, химического воздействия;
- попадания внутрь аппарата агрессивных и токопроводящих жидкостей, наличие внутри аппарата металлической пыли / стружки.

Может быть отказано в гарантийном ремонте: в случае утраты гарантийного талона или внесения дополнений, исправлений, подчисток, невозможности идентифицировать серийный номер аппарата, печать или дату продажи.

Изделие получено в указанной комплектности, без повреждений, в исправленном состоянии.

Подпись покупателя: _____

Серийный номер аппарата: _____

Дата изготовления: _____

Дата продажи: _____

Наименование организации: _____

Подпись продавца: _____

М.П.

ДЛЯ ЗАМЕТОК

ДЛЯ ЗАМЕТОК

ПРОИЗВЕДЕНО В КИТАЕ ПО ЗАКАЗУ И ПОД КОНТРОЛЕМ ООО «ПТК»

194223, Россия, Санкт-Петербург, ул. Курчатова, д. 9, литера А, пом. 1Н, офис 268

Т: +7 (812) 331-00-51,

Ф: +7 (812) 331-00-54

e-mail: info@ptk-spb.ru

www.ptk-spb.ru

ИЗГОТОВИТЕЛЬ:

3/F, Building No.8 ,Tianrui Industrial Park ,Heping community, Fuyong Sub-district,

BaoAn District, ShenzhenCity, Guangdong Prov., China

ИСПОЛНЕНИЕ ГАРАНТИЙНЫХ ОБЯЗАТЕЛЬСТВ

РОССИЯ

ПТК САНКТ-ПЕТЕРБУРГ

194223, Санкт-Петербург, ул. Курчатова, д. 9, лит. А, пом. 1Н, офис 268

Т: +7 (812) 331 00 51,

Ф: +7 (812) 331 00 54,

e-mail: info@ptk-spb.ru

ПТК МОСКВА

125438, Москва, Лихоборская наб., д. 11

Т\Ф: +7 (495) 363 38 27,

Т\Ф: +7 (495) 969 20 66,

e-mail: msk@ptk-spb.ru

ПТК ВЛАДИВОСТОК

690016, Владивосток, ул. Борисенко, д. 40, стр. 5

Т\Ф: +7 (423) 200 73 32,

e-mail: vl@ptk-spb.ru

РЕСПУБЛИКА БЕЛАРУСЬ

211440, г. Новополоцк, Витебская обл., ул. Калинина, д. 19

Т: +375 (29) 661 79 49

Т\Ф: +375 (214) 53 15 59

e-mail: ptk.belarus@gmail.com

223027, Минский р-н, д. Королев Стан, ул. Школьная, д. 36-Б, к. 209

Т: +375 (17) 511 50 23

РЕСПУБЛИКА КАЗАХСТАН

г. Астана, район Промзоны, ул. Жетыген, д. 57

Т: +7 (717) 245 63 87

Ф: +7 (717) 273 12 66

e-mail: astana2@mail.ru

г. Алматы, ул. Енисейская, д. 26-Б

Т: +7 (727) 251 11 53, 317 88 89

Ф: +7 (727) 234 14 03

e-mail: info@svarka.kz

ВКО, г. Семей, ул Глинки, д. 16-А, Торговый дом «Жана-Коктем», 2 этаж, офис 205

Т/Ф: +7 (7222) 35 24 38

e-mail: semej@svarka.kz

ИНФОРМАЦИЮ О РЕГИОНАЛЬНЫХ СЕРВИСНЫХ ЦЕНТРАХ ВЫ МОЖЕТЕ ПОЛУЧИТЬ НА САЙТЕ:

www.ptk-spb.ru в разделе сервис или по телефону (812) 331-00-51.