

ПТК

ПАСПОРТ РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

**ПОЛУАВТОМАТЫ ДЛЯ СВАРКИ
В СРЕДЕ ЗАЩИТНЫХ ГАЗОВ**

**ПТК RILON
MIG 250 P GDM / MIG 300 P GDL**

**ПОЗДРАВЛЯЕМ ВАС
С ПОКУПКОЙ!**

Аппараты полуавтоматической сварки **ПТК RILON MIG 250 P GDM и MIG 300 P GDL** были разработаны, изготовлены и протестированы с учетом новейших технологий и повышенных требований к уровню безопасности. Безопасная работа, комфорт и надежность гарантируется при правильной эксплуатации данных аппаратов. Мы настоятельно рекомендуем не нарушать нормы безопасности при проведении сварочных работ. Несоблюдение требований может привести к серьезному ущербу для людей и имущества.

**ИСПОЛЬЗОВАНИЕ
ПО НАЗНАЧЕНИЮ**

Аппараты полуавтоматической сварки **ПТК RILON MIG 250 P GDM и MIG 300 P GDL** предназначены исключительно для сварки металлов, иное применение данных аппаратов не предусмотрено и не допускается. При проведении сварочных работ необходимо соблюдать требования стандарта ГОСТ 12.3003-86 «Работы электросварочные. Требования безопасности» и требования стандартов ГОСТ 12.1.004-85, ГОСТ 12.1.010-76, ГОСТ 12.3.002-75.

СОДЕРЖАНИЕ

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ	5
УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ	6
ОСНОВНЫЕ МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ	6
ПРИ СВАРКЕ МЕТАЛЛОВ	6
ЭЛЕКТРОБЕЗОПАСНОСТЬ	7
ПОЖАРОБЕЗОПАСНОСТЬ	7
КЛАСС ЗАЩИТЫ ПО IP	8
ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ	8
КОМПЛЕКТАЦИЯ	8
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	9
УСТАНОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ	10
НАСТРОЙКА АППАРАТА ДЛЯ MIG СВАРКИ	10
НАСТРОЙКА АППАРАТА ДЛЯ TIG СВАРКИ	13
НАСТРОЙКА АППАРАТА ДЛЯ ММА СВАРКИ	13
ФУНКЦИИ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ	14
СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ	17
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	17
ХРАНЕНИЕ	18
ТРАНСПОРТИРОВКА	18
ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	19
СЕРВИСНЫЕ ТАЛОНЫ	21

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 вопросам, которые возникли в ходе эксплуатации и обслуживания аппарата, Вы можете получить консультацию у специалистов официальных сервисных центров.
4. Производитель не несет ответственности за травмы, ущерб, упущенную выгоду или иные убытки, полученные в результате неправильной эксплуатации аппарата или самостоятельного внесения изменений в конструкцию аппарата, а также за возможные последствия незнания или некорректного выполнения предупреждений, изложенных в руководстве пользователя.
5. Конструкция сварочного аппарата непрерывно совершенствуется, поэтому приобретенная Вами модель может 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 СВАРКИ МЕТАЛЛОВ ОПАСЕН. ОБЕСПЕЧЬТЕ ЗАЩИТУ СЕБЕ И ОКРУЖАЮЩИМ, ЧТОБЫ ИЗБЕЖАТЬ ТРАВМЫ. ЛИЦА, ИСПОЛЬЗУЮЩИЕ КАРДИОСТИМУЛЯТОР И КОНТАКТНЫЕ ЛИНЗЫ ДЛЯ ГЛАЗ, ДОЛЖНЫ ПРОКОНСУЛЬТИРОВАТЬСЯ СО СВОИМ ЛЕЧАЩИМ ВРАЧОМ ДО НАЧАЛА РАБОТЫ С АППАРАТОМ. СЛЕДИТЕ ЗА ТЕМ, ЧТОБЫ МОНТАЖ, ПОДКЛЮЧЕНИЕ, ЭКСПЛУАТАЦИЮ, ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ ОСУЩЕСТВЛЯЛИ ТОЛЬКО КВАЛИФИЦИРОВАННЫЕ СПЕЦИАЛИСТЫ.

Электрические и магнитные поля

Электрический ток в любом проводнике создает локализованные электрические и магнитные поля (ЭМП). Ток образует ЭМП вокруг кабелей и инверторных аппаратов. ЭМП могут взаимодействовать с кардиостимуляторами, поэтому людям, которые используют электрокардиостимуляторы, необходимо проконсультироваться со своим лечащим врачом до начала работ с данным аппаратом. Воздействие ЭМП при сварке металлов может иметь и другие последствия для здоровья, которые неизвестны заранее. Поэтому всем сварщикам рекомендуется выполнять следующие процедуры для минимизации воздействия ЭМП:

- Не обматывайте рукав горелки и кабель с клеммой заземления вокруг себя.
- Не занимайте положение между рукавом горелки и кабелем с клеммой заземления. Если рукав горелки располагается справа от вас, то и кабель с клеммой заземления должен быть с правой стороны.
- Не работайте в непосредственной близости от источника питания оборудования.

Электромагнитная совместимость

Аппарат соответствует действующим в настоящее время стандартам по электромагнитной совместимости (ЭМС). Соблюдайте следующее:

- Из-за большого энергопотребления аппарат может вызывать помехи в электрической сети общего доступа. Поэтому на сетевое подключение распространяются требования относительно максимально допустимого полного сопротивления сети. При необходимости просим Вас согласовать требуемые характеристики с эксплуатирующей организацией сети.
- Аппарат предназначен для работы в коммерческих и промышленных условиях применения, иное не предусмотрено.

**УСЛОВИЯ
ЭКСПЛУАТАЦИИ**

Используйте аппарат строго по назначению. Производитель и продавец не несут ответственности за поломку оборудования в гарантийный и постгарантийный период, если будет доказано, что оборудование использовалось не по назначению или были нарушены правила эксплуатации. Все работы должны проводиться при влажности не более 80%. Не допускается использование оборудования в условиях, не предусмотренных классом защиты и классом изоляции. Температура воздуха не должна быть ниже 0°C и выше +40°C при проведении работ. Перед включением аппарата убедитесь, что сетевой кабель подключения не натянут, аппарат устойчиво стоит на поверхности и нет очевидного риска падения оборудования. Перед включением аппарата убедитесь, что вентиляционная решетка не закрыта посторонними предметами.

**ОСНОВНЫЕ МЕРЫ
БЕЗОПАСНОСТИ
ПРИ СВАРКЕ МЕТАЛЛОВ**

Не допускается сварка металла в непосредственной близости от легковоспламеняющихся веществ. Всегда используйте защитные очки или маску для защиты лица и глаз от излучений сварочной дуги. Всегда надевайте рабочую одежду с длинным рукавом, работайте в сухих перчатках или крагах, голова оператора должна быть покрыта головным убором или быть в маске. Одежда оператора должна быть сухой, сделанной из негорючего материала, подходить по размеру. Обувь оператора должна быть прочной, с резиновой подошвой и должна защищать оператора от брызг металла.

Не производите сварку металла в контактных линзах, интенсивное излучение дуги может вызвать склеивание линзы с роговицей глаза. Во время сварки металла рекомендуем использовать очки для улучшения зрения или специальные увеличительные пластины в маску.

Всегда помните, что во время сварки металла, а также после, изделие нагревается, особенно в области сварки. Не касайтесь заготовки в течение некоторого времени, дайте изделию остыть и только потом берите заготовку в руку. Не позволяйте лицам без средств индивидуальной защиты находиться рядом с рабочей зоной во время сварки металла. Оградите рабочую зону ширмами или защитными экранами. Работайте в хорошо проветриваемом помещении или в помещении, где есть принудительная вентиляция над рабочей зоной. Если такой возможности нет, используйте маску-респиратор или специальную маску с функцией подачи очищенного воздуха.

Всегда держите в непосредственной близости аптечку. Если Вы понимаете, что Вы не можете самостоятельно оказать себе медицинскую помощь, то незамедлительно обратитесь к врачу.

ЭЛЕКТРОБЕЗОПАСНОСТЬ Запрещается производить любые подключения под напряжением. Обеспечьте хорошее заземление свариваемого изделия. Помните, что горелка является электрически заряженным предметом. Никогда не опускайте горелку в воду. Следите, чтобы все кабели (сетевой, кабель с клеммой заземления, кабель горелки) были без повреждений. Не прикасайтесь к неизолированным деталям без перчаток или краг.

Аппарат не должен стоять на мокрой поверхности.

При подключении аппарата используйте розетки с заземляющим контуром. Не выполняйте никаких работ с открытым корпусом аппарата. После окончания работ выключите аппарат с помощью кнопки ВЫКЛ.

Не выключайте аппарат методом отсоединения силового кабеля от розетки. Отключите аппарат от питающей сети во время простоя или после окончания всех работ.

ПОЖАРОБЕЗОПАСНОСТЬ Устраните все воспламеняемые предметы и материалы из рабочей зоны. Помните, что искры и раскаленные материалы могут с легкостью попасть на прилегающие поверхности. Избегайте сварки вблизи гидравлических линий. Если на рабочей площадке используется сжатый газ, необходимо принять особые меры предосторожности, чтобы предотвратить опасные ситуации.

При остановке процесса сварки убедитесь, что ни одна часть электродной цепи не соприкасается с обрабатываемым изделием или заземлением. Случайный контакт может стать причиной перегрева и создать угрозу возгорания.

Не нагревайте и не проводите операций по сварке 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». Искры и брызги отлетают от свариваемого металла. Носите защитную одежду, изготовленную из материалов без содержания масел. Одевайте кожаные перчатки, плотную рубашку, высокую обувь и защитную шапочку, закрывающую волосы.

КЛАСС ЗАЩИТЫ ПО IP

Аппараты **ПТК RILON MIG 250 P GDM** и **MIG 300 P GDL** произведены по классу защиты IP21. Корпус аппаратов отвечает следующим требованиям:

- Защита от посторонних предметов, имеющих диаметр более 12 мм.
- Капли воды, падающие на аппарат вертикально, не должны нарушать работу устройства.

ВСЕ ТЕСТЫ ПО ВЛАГОЗАЩИТЕ С ДАННЫМИ АППАРАТАМИ ПРОИЗВОДИЛИСЬ БЕЗ СЕТЕВОГО ПОДКЛЮЧЕНИЯ. НАЛИЧИЕ У АППАРАТА КЛАССА ЗАЩИТЫ IP21 НЕ ПОЗВОЛЯЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЕГО ПОД ДОЖДЕМ ИЛИ ВО ВРЕМЯ СНЕГОПАДА, ТАК КАК ДАННЫЙ КЛАСС ЗАЩИТЫ НЕ ПРЕДОХРАНЯЕТ ОТ ОБРАЗОВАНИЯ КОНДЕНСАТА. ОГРАДИТЕ ОБОРУДОВАНИЕ ОТ АТМОСФЕРНЫХ ОСАДКОВ, ЧТОБЫ ИЗБЕЖАТЬ ЕГО ПОЛОМКИ.

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

В аппаратах **ПТК RILON MIG 250 P GDM** и **MIG 300 P GDL** применяются усовершенствованные инверторные технологии. Принцип работы заключается в преобразовании переменного тока частотой 50Гц в постоянный ток и далее в ток высокой частоты (24 кГц), посредством мощных IGBT транзисторов, а затем выполняется преобразование высокого напряжения в высокий ток. Выходная мощность источника регулируется при помощи ШИМ (PWM).

В аппаратах предусмотрена сварка в дополнительных режимах MMA, TIG LIFT. На передней панели аппаратов находится многофункциональный дисплей с возможностью синергетических регулировок скорости подачи проволоки, сварочного напряжения индуктивности и других параметров сварочного процесса.

- Уникальность электронной схемы позволяет контролировать сварочный процесс, что влияет на производительность, стабильную скорость подачи проволоки и стабильность сварочного процесса.
- Аппараты могут сваривать нержавеющую сталь, алюминий, титан.
- Сертификат EAC. Все аппараты имеют сертификат соответствия техническим регламентам Таможенного союза.

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Сварочный аппарат	1 шт.
Кабель с клеммой заземления на 300 Ампер (3 метра)	1 шт.
Кабель с электрододержателем на 200 Ампер (3 метра)	1 шт.
Полуавтоматическая горелка MIG 24 (3 метра)	1 шт.
Катушка для проволоки (0,8-0,9 мм)	1 шт.
Канал направляющий тефлон	1 шт.
ЗИП и комплектующие	1 набор
Паспорт и руководство пользователя	1 шт.

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

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ПАРАМЕТРЫ	ПТК RILON MIG 250 P GDM	ПТК RILON MIG 300 P GDL
Напряжение питающей сети, В	220±15%	три фазы 380±15%
Частота питающей сети, Гц	50	50
Потребляемый ток MIG, А	43	13,2
Потребляемый ток TIG, А	38	11,2
Потребляемый ток MMA, А	45	13,5
Сварочный ток MIG, А	50–250	50–270
Сварочный ток TIG, А	15–250	10–250
Сварочный ток MMA, А	15–220	10–220
Напряжение сварочное MIG, В	16,5–25,5	16,5–25,5
Напряжение сварочное TIG, В	10,6–20	10,4–20
Напряжение сварочное MMA, В	20,6–28,8	20,4–28,8
Напряжение холостого хода MMA, В	U ₀ =56	U ₀ =60
Напряжение холостого хода MIG/TIG/MMA VRD, В	Ur=17	Ur=22
ПВ, %	30	30
КПД, %	80	80
Коэффициент мощности	0,71	0,85
Тип подающего механизма	Встроенный	Встроенный
Скорость подачи проволоки, м/мин.	3–15	3–15
Постпродувка газа, сек.	3	3
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,8–1,0–1,2	0,8–1,0–1,2
Класс изоляции	F	F
Класс защиты	IP21	IP21
Габаритные размеры аппарата, мм	560x240x440	560x240x440
Вес аппарата, кг	20	20

ОБРАТИТЕ ВНИМАНИЕ, ЧТО ЛЮБОЕ УВЕЛИЧЕНИЕ ДЛИНЫ СИЛОВЫХ КАБЕЛЕЙ ИЛИ УВЕЛИЧЕНИЕ ДЛИНЫ ГОРЕЛКИ (КАБЕЛЯ С ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛЕМ) МОЖЕТ ОТРАЗИТЬСЯ НА РАБОТЕ ОБОРУДОВАНИЯ ПРИ СВАРКЕ. СВЯЗАНО ЭТО С ПОНИЖЕНИЕМ УРОВНЯ ПОТРЕБЛЯЕМОГО НАПРЯЖЕНИЯ ИЗ-ЗА УВЕЛИЧЕНИЯ СОПРОТИВЛЕНИЯ КАБЕЛЕЙ, ЗНАЧЕНИЕ КОТОРОГО ПРЯМО ПРОПОРЦИОНАЛЬНО ИХ ДЛИНЕ. РЕКОМЕНДУЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ КАБЕЛИ, СООТВЕТСТВУЮЩИЕ ПО ДЛИНЕ КАБЕЛЯМ ДАННОГО ОБОРУДОВАНИЯ (ВХОДЯЩИМ В КОМПЛЕКТ).

УСТАНОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Оборудование оснащено демпферными цепями, которые защищают от бросков напряжения по входной цепи. Когда напряжение колеблется в пределах $\pm 15\%$, аппарат работает исправно и может выдавать заявленные характеристики в полном объеме. Все электрические соединения не должны иметь повреждений.

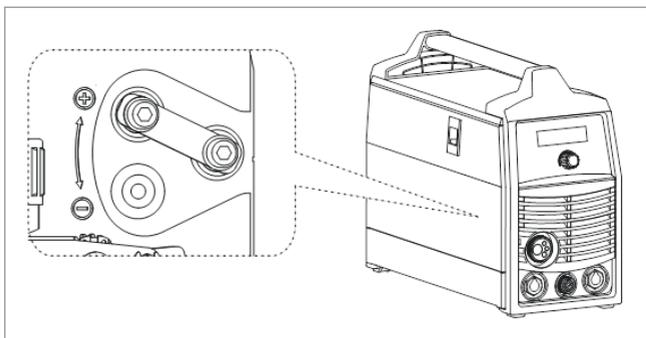
1. Убедитесь, что аппарат не придвинут к стене и воздухозаборники ничем не прикрыты.
2. Убедитесь, что аппарат надежно заземлен. Используйте кабель заземления сечением не менее 6 мм².

НАСТРОЙКА АППАРАТА ДЛЯ MIG СВАРКИ

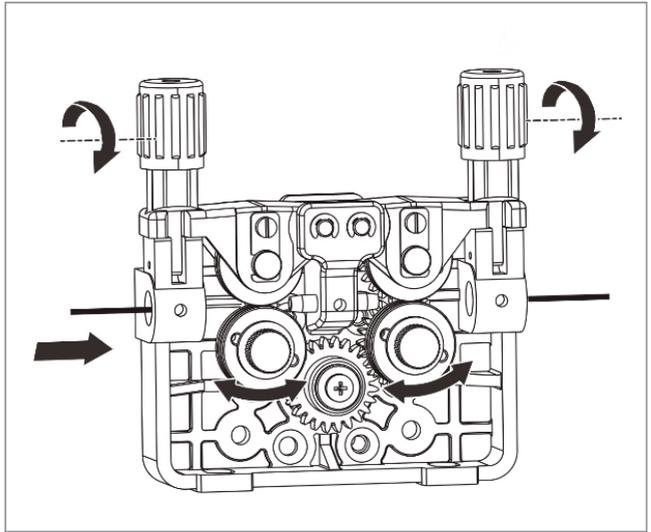
Настройка при соединении с горелкой MIG:

При сварке в режиме MIG можно использовать два типа горелок: обычная MIG горелка и горелка Spool gun.

- При соединении с обычной горелкой MIG, проверьте полярность подключения внутри левой панели аппарата.
- Когда медная пластина подсоединена к клемме с обозначением «-», на горелке будет «-», на обратном кабеле будет «+».
- Когда медная пластина подсоединена к клемме с обозначением «+», на горелке будет «+», на обратном кабеле будет «-».



- Присоедините газовый баллон с защитным газом к редуктору с расходомером, газовый шланг от расходомера к задней панели источника.
- Присоедините кабель обратного кабеля в байонетный разъем на передней панели.
- Установите катушку с проволокой на ось, внутри подающего устройства.
- Выберите ролики в соответствии с диаметром проволоки.
- Отпустите прижимной ролик (против часовой стрелки), откиньте плечо, заправьте проволоку. Зажмите проволоку обратно и закрутите прижимное плечо (по часовой стрелке).
- Присоедините горелку к евразъему и протяните проволоку.



Настройка при соединении с горелкой Spool gun:

При соединении с горелкой Spool gun (Горелка, type: QLBF-200III), сварочная проволока подается из маленькой катушки, находящейся непосредственно в горелке. Напряжение и скорость подачи устанавливается на сварочной горелке.

Горелка (type: QLBF-200III)

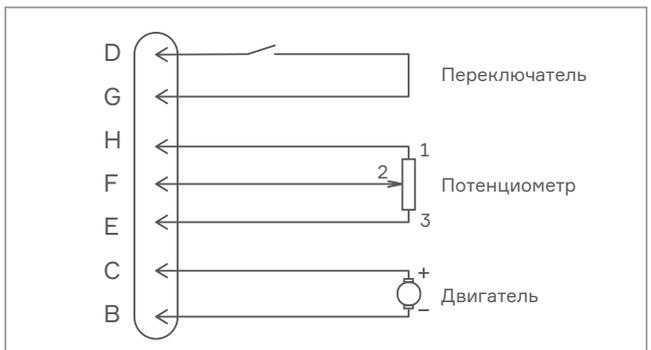
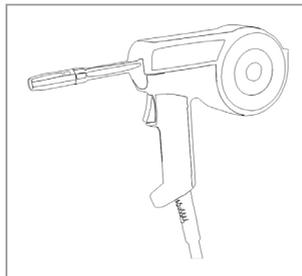
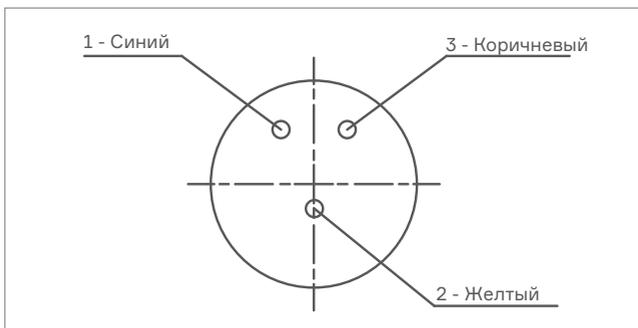
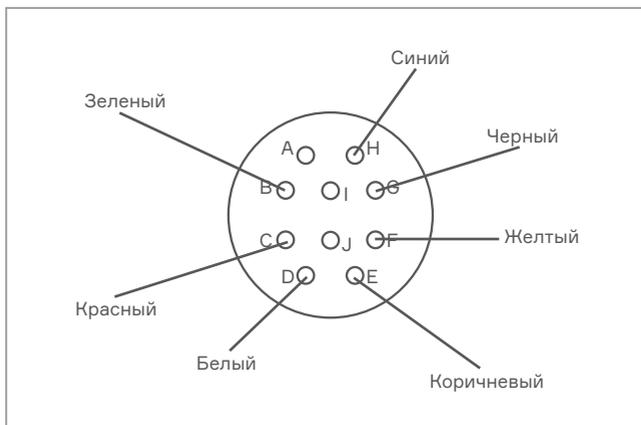


Схема подключения потенциометра



10-pin розетка



10-pin розетка, обозначения

Пин	Описание	Цвет
A, I, J	Не задействованы	Нет
B	Двигатель (-)	Зеленый
C	Двигатель (+)	Красный
D	Переключатель	Белый
E	Потенциометр 3	Коричневый
F	Потенциометр 2	Желтый
G	Переключатель	Черный
H	Потенциометр 1	Синий

Технические данные горелки:

Горелка	type: QLBF-200III
Ток	200A/CO ₂ , 160A/MIX
Охлаждение	Воздушное
Диаметр катушки, мм	102
Напряжение на двигателе, В	DC 24
Номинальное напряжение, В	≤ 113
ПВ, %	35
Режим	MIG/MAG
Тип соединения	Евроразъем
Длина кабеля, М	5
Потенциометр регулировки скорости, Ом	10

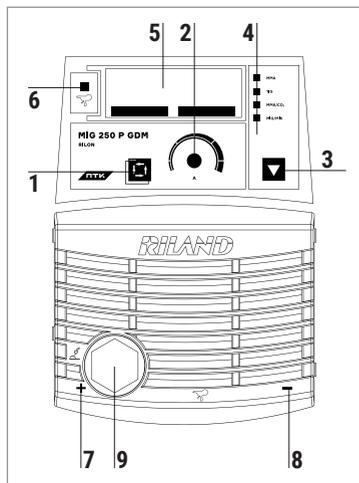
**НАСТРОЙКА АППАРАТА
ДЛЯ TIG СВАРКИ**

- Присоедините газовый баллон с защитным газом к редуктору с расходомером, газовый шланг от расходомера к задней панели источника.
- Присоедините горелку TIG к клемме «-» на передней панели и затяните по часовой стрелке.
- Подсоедините горелку к газовому баллону через расходомер и газовый редуктор.
- Присоедините кабель на деталь к клемме «+» и затяните по часовой стрелке.

**НАСТРОЙКА АППАРАТА
ДЛЯ ММА СВАРКИ**

- Убедитесь, что кабель электрододержателя правильно подсоединен: в байонетный разъем «+» на передней панели аппарата.
- Обратный кабель должен быть присоединен в клемму «-» и надежно затянут по часовой стрелке.

ФУНКЦИИ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ



1. Кнопка Меню, переключение функций и выбор параметров
2. Многофункциональный регулятор
3. Кнопка переключения режимов сварки MMA, TIG, MIG/CO₂, MIG/MIX
4. Индикаторы режима сварки MMA, TIG, MIG/CO₂, MIG/MIX
5. Многофункциональный дисплей
6. Индикатор подключения горелки Spool gun
7. Разъем «+»
8. Разъем «-»
9. Подключение горелки

Включение аппарата

Включите источник. Нажмите на любую кнопку, дисплей будет моргать 5 секунд, после чего аппарат восстановит настройки, которые были перед выключением.

Работа в режиме MMA

- С помощью кнопки переключения режимов сварки выберите режим MMA.
- Для включения функции VRD (снижение напряжения холостого хода) удерживайте кнопку «Меню» 5 секунд. На дисплее появится знак VRD. Для выключения также удерживайте кнопку «Меню» 5 секунд. Знак VRD погаснет.

Работа в режиме TIG

- Для выбора режима TIG нажмите кнопку переключения режимов сварки до подсветки нужного индикатора.
- При режиме TIG, дисплей покажет предустановленный сварочный ток 80 Ампер.
- С помощью многофункционального регулятора Вы можете установить сварочный ток в режиме TIG. Диапазон 15–250 А.
- Тремя секундами позже дисплей мигнет один раз, что означает, что установки были сохранены и даже если аппарат будет выключен, установки – не пропадут.

Работа в режиме MIG (MIG/CO₂, MIG/MIX)

- Для выбора режима MIG нажмите кнопку переключения режимов сварки до подсветки нужного индикатора.
- В этом режиме на дисплее показываются напряжение и скорость подачи.
- Если подсоединена горелка spool gun, то регулировка режима осуществляется с горелки. Многофункциональным регулятором можно настроить напряжение и индуктивность.
- Нажмите кнопку «Меню» один раз и Вы сможете регулировать

сварочное напряжение в диапазоне $\pm 20\%$ от заданного напряжения.

- Нажмите кнопку «Меню» второй раз и Вы сможете отрегулировать индуктивность в диапазоне $\pm 10\%$ от заданного значения.
- Нажмите кнопку «Меню» в третий раз и дисплей покажет выбранный диаметр сварочной проволоки. Диаметр сварочной проволоки MIG: 0,8–1,0–1,2 мм.
- При MIG/MIX режиме, нажмите кнопку «Меню», настройте импульсный режим. После этого будет установлен режим для сварки Алюминия проволокой $\varnothing 1,2$ мм.

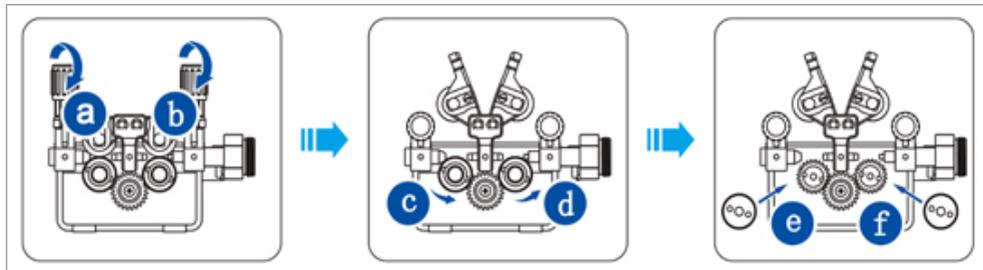
Импульсный режим

ЛЛ - знак импульсного режима. Отображается на многофункциональном дисплее.

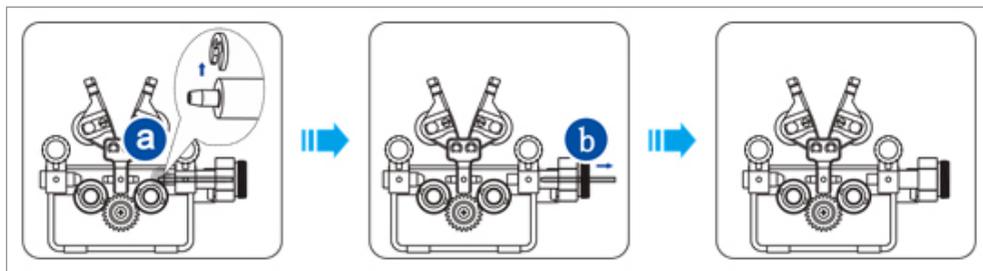
- Импульсный процесс в основном используется для сварки проволокой $\varnothing 1,2$ мм. Если используется проволока $\varnothing 0,8$ мм или $\varnothing 1,0$ мм, необходимо настроить напряжение.
- При использовании Алюминиевой проволоки не забывайте использовать правильные ролики подающего механизма.
- При нажатии триггера MIG горелки или горелки Spool gun начнется подача проволоки
- При присоединении со Spool gun скорость на горелке устанавливается нажатием на триггер горелки.
- **2Т режим.** Процесс сварки начинается с нажатия триггера горелки и прекращается при повторном нажатии триггера. Дождитесь проволоки и подача газа прекращается через 3 секунды.
- **4Т режим.** Процесс сварки начинается с нажатия триггера горелки и прекращается при повторном нажатии триггера. Сварка прекращается после повторного включения и нажатия триггера. 4-х тактный режим триггера часто используется для длинных сварочных соединений и называется «автоматическое удержание».
- Возможна подстройка режима во время процесса сварки. При помощи многофункционального регулятора.
- **Обратите внимание**, если вы изменили % сварочного напряжения и индуктивности, нажали кнопку выбора данных третий раз и увидели не измененные параметры - просьба не беспокоиться. Параметры изменились и записались в память. На дисплее показываются идеальные синергетические настройки напряжения и скорости подачи проволоки.

**Дополнительные
настройки при сварке
алюминия**

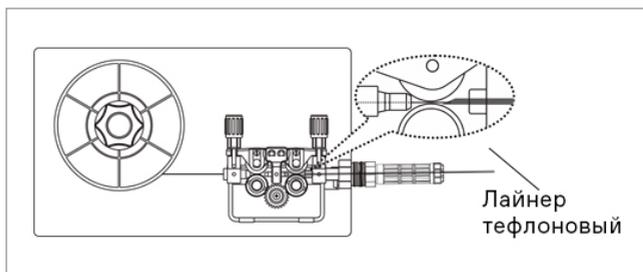
1. Замените ролики подающего механизма на U-образные.



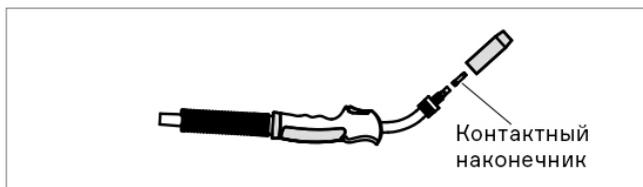
2. Снимите фиксатор с лайнера на евроразъеме.



3. Замените лайнер на тефлоновый и подрежьте по размеру, как показано на рисунке.



4. Замените контактный наконечник на специальный, для сварки алюминия



СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

Сварочный ток при MMA сварке выбирается в соответствии с типом и диаметром электродов:

Диаметр электрода, мм	ø 2.5	ø 3.2	ø 4.0	ø 5.0
Сварочный ток, А	50–90	90–130	140–210	190–270

Сварочные параметры при TIG сварке выбираются в зависимости от толщины свариваемого изделия и диаметра используемого электрода:

Толщина, мм	Диаметр вольфрамового электрода, мм	Диаметр присадочного прутка, мм	Сварочный ток, А	Защитный газ, л/мин
0,5	1,0	1,0	35–40	4–6
0,8	1,0	1,0	35–45	4–6
1,0	1,6	1,6	40–70	5–8
1,5	1,6	1,6	50–85	6–8
2,0	2,0–2,5	2,0	80–130	8–10
3,0	2,5–3,0	2,3	120–150	10–12

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Перед проведением технического обслуживания или ремонта отсоедините аппарат от сети. Убедитесь в том, что клемма заземления правильно подсоединена к аппарату.

Проверьте качество всех соединений шлангов и проводов (особенно розетки) и затяните неплотные соединения. При возникновении окисления удалите его с помощью шкурки, обеспечьте надежный контакт.

Не подносите руки, части свободной одежды и инструменты близко к подвижным частям аппарата. Не прикасайтесь к токоведущим проводам.

Регулярно удаляйте пыль с помощью чистого и сухого сжатого воздуха. Давление должно быть уменьшено до величины, безопасной для внутренних деталей данного оборудования.

Всегда вытирайте воду и капли дождя сразу после их обнаружения, а также проверяйте изоляцию соединений мегаомметром (как частей оборудования между собой, так и соединения с кожухом), сразу же прекращайте сварку при обнаружении каких-либо аномальных явлений.

Если оборудование не используется в течение длительного времени, храните его в оригинальной упаковке в сухом месте.

РЕМОНТ ДАННОГО ОБОРУДОВАНИЯ МОЖЕТ ОСУЩЕСТВЛЯТЬСЯ ТОЛЬКО КВАЛИФИЦИРОВАННЫМИ ТЕХНИЧЕСКИМИ СПЕЦИАЛИСТАМИ. В ЦЕЛЯХ БЕЗОПАСНОСТИ И ВО ИЗБЕЖАНИЕ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ, ПОЖАЛУЙСТА, ИЗУЧИТЕ ВСЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ, ИЗЛОЖЕННЫЕ В ДАННОМ РУКОВОДСТВЕ.

ХРАНЕНИЕ

Аппарат, находящийся на длительном хранении, должен быть помещен в заводскую упаковку или в аналогичную коробку. Аппарат следует хранить в закрытых помещениях с естественной вентиляцией при температуре окружающей среды от -5°C до + 55°C и относительной влажности воздуха не более 80%. Перед упаковкой аппарата на длительное хранение произведите продувку вентилятора и плат внутри аппарата. Не допускайте попадания металлической стружки и химических веществ на платы аппарата – это может привести к окислению важных элементов. Не включайте аппарат в сеть и не приступайте к работе, если аппарат хранился при минусовой температуре. Внесите аппарат в помещение, снимите упаковку и подождите не менее 2-х часов перед тем, как начать пользоваться аппаратом.

ТРАНСПОРТИРОВКА

Перевозить аппарат можно любым видом наземного, водного и воздушного транспорта, соблюдая установленные нормы и требования на конкретном виде транспорта. Не допускайте падения аппарата и резких ударов по коробке с аппаратом. Не допускайте складирования в боковом положении. Специальные символы на коробке аппарата сообщают правила складирования и нормы по нагрузке на коробку. При транспортировке коробка с аппаратом должна быть надежно закреплена и не перемещаться во время движения. Соблюдайте температурный режим. Температура окружающего воздуха должна колебаться от -30°C до + 55°C. Относительная влажность воздуха должна быть не более 80%.

**ГАРАНТИЙНЫЕ
ОБЯЗАТЕЛЬСТВА**

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

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

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

В течение гарантийного срока Производитель бесплатно устранит 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 или 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 исправном состоянии.

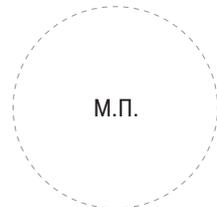
Подпись покупателя: _____

Серийный номер аппарата: _____

Дата продажи: _____

Наименование организации: _____

Подпись продавца: _____



СЕРВИСНЫЙ ТАЛОН №1 (заполняется сервисным центром)

Модель аппарата		Дата приема в ремонт		Подпись представителя сервисного центра
Серийный номер		Дата выдачи из ремонта		
Дата продажи		Сервисный центр		М.П. Сервисного центра
Фирма-продавец				
Адрес и телефон сервисного центра _____				

СЕРВИСНЫЙ ТАЛОН №2 (заполняется сервисным центром)

Модель аппарата		Дата приема в ремонт		Подпись представителя сервисного центра
Серийный номер		Дата выдачи из ремонта		
Дата продажи		Сервисный центр		М.П. Сервисного центра
Фирма-продавец				
Адрес и телефон сервисного центра _____				

СЕРВИСНЫЙ ТАЛОН №3 (заполняется сервисным центром)

Модель аппарата		Дата приема в ремонт		Подпись представителя сервисного центра
Серийный номер		Дата выдачи из ремонта		
Дата продажи		Сервисный центр		М.П. Сервисного центра
Фирма-продавец				
Адрес и телефон сервисного центра _____				

**Произведено для
ООО «СВАРКА-КОМПЛЕКТ»:**

199106, Россия, Санкт-Петербург,
Шкиперский проток, д. 14, лит. 3, корп. 19

**Производитель «Shenzhen Riland
Industry Co., LTD.»:**

No.3-4, Phenix No.4 Industrial Estate, Fuyong
Town, Bao An ShenZhen, GuangDong
Province, China

**Отдел взаимодействия
с клиентами:**

+7 (495) 363-38-27

ptk-svarka.ru