

**ПТК**

**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

**СВАРОЧНЫЕ ГОРЕЛКИ TIG**

**TP 17 / TP 18 / TP 26**

**TP 9 / TP 20 / TP 25**

## СОДЕРЖАНИЕ

ОСНОВНЫЕ МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ	3
ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ	4
КОМПЛЕКТАЦИЯ	4
ПОДКЛЮЧЕНИЕ ГОРЕЛКИ	5
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	5
ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	8
ГАРАНТИЙНЫЕ ТАЛОНЫ	9

### ПОЗДРАВЛЯЕМ ВАС С ПОКУПКОЙ!

Аргонодуговые горелки TIG были разработаны, изготовлены и протестированы с учетом новейших Европейских требований. Высококачественные материалы, используемые при изготовлении горелок, гарантируют надежность и простоту в техническом обслуживании. При правильной эксплуатации мы гарантируем безопасную работу горелок. Мы настоятельно рекомендуем не нарушать нормы безопасности при проведении сварочных работ. Несоблюдение этих требований может привести к ущербу для людей и имущества.

### ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

Аргонодуговые горелки TIG предназначены для подключения к аппаратам аргонодуговой сварки металлов неплавящимся вольфрамовым электродом. Сварочные горелки ПТК предназначены исключительно для сварки металлов. Иное применение горелок не предусмотрено и не допускается.

### ВНИМАНИЕ!

1. Перед использованием аргонодуговой горелки TIG внимательно прочтите данное руководство по эксплуатации.
2. Производитель не несет ответственность за любые материальные и финансовые потери, которые могут быть получены конечным потребителем при неправильной эксплуатации аргонодуговой горелки TIG.
3. Запрещено самостоятельное вмешательство и изменение конструкции аргонодуговой горелки TIG.
4. По всем вопросам, связанным с подключением, обслуживанием и эксплуатацией горелки, обращайтесь к официальным дилерам ПТК или напрямую к производителю.
5. Производитель оставляет за собой право вносить изменения в руководство по эксплуатации, а также в комплектацию горелки без уведомления потребителя об этом. Все новые версии руководства доступны на сайте компании [ptk-svarka.ru](http://ptk-svarka.ru).

## ОСНОВНЫЕ МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

- Соблюдайте правила безопасности при проведении сварочных работ. Используйте сварочную горелку по ее прямому назначению. Не используйте горелку для работ, не связанных со сваркой.
- Сварочный ток образует электромагнитные поля (ЭМП). ЭМП могут взаимодействовать с кардиостимуляторами. Если у вас есть кардиостимулятор – проконсультируйтесь со своим лечащим врачом до начала работ.
- Проводите сварочные работы в сварочной маске, крагах или перчатках, сварочном комбинезоне (робе) и сварочных ботинках. Всегда надевайте рабочую одежду с длинным рукавом.
- Не проводите сварку металла в контактных линзах, интенсивное излучение дуги может вызвать склеивание линзы с роговицей глаза. Во время сварки рекомендуем использовать очки для улучшения зрения или специальные увеличительные пластины в маску.
- Сварочные работы необходимо проводить в хорошо проветриваемом помещении оборудованном вытяжкой или вентиляцией.
- Не работайте в подвальных помещениях без вентиляции.
- Не вдыхайте дым и газ в процессе сварки.
- При проведении сварочных работ могут возникать искры. Искры могут вызвать пожар. Все легковоспламеняющиеся материалы должны быть удалены из рабочей зоны на безопасное расстояние. Рабочая зона должна быть оборудована средствами пожаротушения.
- Оградите рабочую зону ширмами или защитными экранами.
- Горелка должна быть подключена к источнику питания до подачи на него напряжения.
- Запрещается проводить сварочные работы горелкой, у которой нарушена изоляция шлейфа и/или видны любые нарушения конструкции горелки.
- Не занимайте положение между шлейфом горелки и кабелем с клеммой заземления. Если шлейф горелки располагается справа от вас, то и кабель с клеммой заземления должен быть справа от вас.
- Не обматывайте кабель горелки вокруг себя.
- Всегда помните, что во время сварки металла, а также после, изделия нагреваются, особенно в области сварки. Не касайтесь заготовки в течение некоторого времени, дайте изделию остыть и только потом берите заготовку руками.
- Никогда не опускайте горелку в воду.

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Аргонодуговые горелки TIG – предназначены для сварки металлов в среде защитных газов вольфрамовым электродом. Горелки рассчитаны для работы на постоянном токе (DC) и переменном токе (AC). Горелка может подключаться к сварочным аппаратам инверторного и трансформаторного типов.

### Температурные режимы

Диапазон окружающих температур во время сварки:

- Горелки с воздушным охлаждением:  $-5...+40^{\circ}\text{C}$
- Горелки с водяным охлаждением\*:  $-5...+40^{\circ}\text{C}$
- Хранение и транспортировка:  $-25...+55^{\circ}\text{C}$

Относительная влажность воздуха:

- При  $40^{\circ}\text{C}$ : менее 50%
- При  $20^{\circ}\text{C}$ : менее 90%

\* При работе горелкой с водяным охлаждением при отрицательных температурах необходимо использовать незамерзающую жидкость.

Горелки с буквенным обозначением F (FLEX) и горелки TIG TP 25 серии имеют возможность изгиба головки. Завод-изготовитель рекомендует (на основе проводимых испытаний) не допускать количество изгибов головки горелки свыше 100 раз. Так как увеличение изгибов головки горелок может привести к излому медных трубок внутри головки. Запрещается изгибать головку одновременно в разных плоскостях. Запрещается изгибать головку горелки во время сварки и сразу после сварочных работ - медные трубки внутри головки разогреваются во время сварки, и изгиб горячих деталей может привести к их разрушению.

## КОМПЛЕКТАЦИЯ

Рукоятка с кнопкой или вентилем	1 шт.
Головка горелки	1 шт.
Шлейф горелки	1 шт.
Заглушка длинная	1 шт.
Кольцо	1 шт.
Индивидуальная упаковка	1 шт.

**ОБРАЩАЕМ ВАШЕ ВНИМАНИЕ, ЧТО СОПЛА, ЦАНГИ, ДЕРЖАТЕЛИ ЦАНГ, ЗАГЛУШКИ, КОЛЬЦА, ВОЛЬФРАМОВЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ НЕ ВХОДЯТ В КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ. ВЫБРАТЬ РАСХОДНЫЕ ЧАСТИ МОЖНО НА САЙТЕ КОМПАНИИ РТК-SVARKA.RU.**



Отсканируйте QR-код камерой телефона или при помощи приложения – сканер QR-кода.

**ПОДКЛЮЧЕНИЕ  
ГОРЕЛКИ**

Укомплектуйте горелку под ваши задачи.

Подключите силовой вход горелки к разъему аппарата на передней панели. Убедитесь, что горелка плотно зафиксирована в разъеме.

Подключите разъем подвода газа в соответствующий разъем на аппарате (если в этом есть необходимость).

Подключите разъем PIN к аппарату.

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

<b>ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>	<b>TIG TP 17</b>	<b>TIG TP 17F</b>	<b>TIG TP 17V</b>
Сварочный ток при ПВ 35% DC, А	140	140	140
Сварочный ток при ПВ 35% AC, А	125	125	125
Тип охлаждения	Воздушное	Воздушное	Воздушное
Диаметр вольфрамового электрода, мм	1,0–1,6	1,0–1,6	1,0–1,6
Управление	Кнопка	Кнопка	Вентиль
Тип головки	Фиксированная	Гибкая	Фиксированная
Подключение	M12x1	M12x1	M12x1
Длина кабеля, м	4	4/8	4
Вес нетто, кг (не более)	1,8	1,8/3,6	1,8

<b>ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>	<b>TIG TP 18</b>
Сварочный ток при ПВ 100% DC, А	320
Сварочный ток при ПВ 100% AC, А	240
Тип охлаждения	Водяное
Диаметр вольфрамового электрода, мм	1,0–4,0
Расход воды, л/мин	1,5
Максимальная температура воды, °C	60
Расход газа, л/мин	7–20
Управление	Кнопка
Тип головки	Фиксированная
Подключение	250, 315 AC/DC
Длина кабеля, м	4/8
Вес нетто, кг (не более)	2,1/4,4

<b>ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>	<b>TIG TP 26</b>	<b>TIG TP 26</b>	<b>TIG TP 26</b>
Сварочный ток при ПВ 35% DC, А	180	180	180
Сварочный ток при ПВ 35% AC, А	130	130	130
Тип охлаждения	Воздушное	Воздушное	Воздушное
Диаметр вольфрамового электрода, мм	1,0–4,0	1,0–4,0	1,0–4,0
Управление	Кнопка	Кнопка	Кнопка
Тип головки	Фиксированная	Фиксированная	Фиксированная
Подключение	M12x1	ОКС 35-50, б/р, 2 PIN	M16x1,5, 2pin
Длина кабеля, м	4/8	4/8	4/8
Вес нетто, кг (не более)	2,5/4,8	2,5/4,8	2,5/4,8

<b>ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>	<b>TIG TP 26V</b>	<b>TIG TP 26F</b>	<b>TIG TP 26VF</b>
Сварочный ток при ПВ 35% DC, А	180	180	180
Сварочный ток при ПВ 35% AC, А	130	130	130
Тип охлаждения	Воздушное	Воздушное	Воздушное
Диаметр вольфрамового электрода, мм	1,0–4,0	1,0–4,0	1,0–4,0
Управление	Вентиль	Кнопка	Кнопка/Вентиль
Тип головки	Фиксированная	Гибкая	Гибкая
Подключение	M12x1	M12x1	ОКС 35-50, б/р, 2 PIN
Длина кабеля, м	4/8	4/8	4/8
Вес нетто, кг (не более)	2,5/4,8	2,5/4,8	2,5/4,8

<b>ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>	<b>TIG TP 9</b>	<b>TIG TP 9V</b>	<b>TIG TP 9F</b>
Сварочный ток при ПВ 35% DC, А	110	110	110
Сварочный ток при ПВ 35% AC, А	95	95	95
Тип охлаждения	Воздушное	Воздушное	Воздушное
Диаметр вольфрамового электрода, мм	1,0–1,6	1,0–1,6	1,0–1,6
Управление	Кнопка	Вентиль	Кнопка
Тип головки	Фиксированная	Фиксированная	Гибкая
Подключение	M12x1	M12x1	M12x1
Длина кабеля, м	4/8	4/8	4/8
Вес нетто, кг (не более)	1,8/3,4	1,8/3,4	1,8/3,4

<b>ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>	<b>TIG TP 20</b>	<b>TIG TP 20</b>	<b>TIG TP 25</b>
Сварочный ток при ПВ 100% DC, А	250	250	250
Сварочный ток при ПВ 100% AC, А	220	220	220
Тип охлаждения	Водяное	Водяное	Водяное
Диаметр вольфрамового электрода, мм	1,0–3,2	1,0–3,2	1,0–3,2
Расход воды, л/мин	1,5	1,5	1,5
Максимальная температура воды, °С	60	60	60
Расход газа, л/мин	7–18	7–18	7–18
Управление	Кнопка	Кнопка	Кнопка
Тип головки	Фиксированная	Фиксированная	Фиксированная
Подключение	M12x1, 1/4G, 3/8G, 2PIN	OKC 35-50, 6/p, 2PIN	M12x1, 1/4G, 3/8G, 2PIN
Длина кабеля, м	4/8	4/8	4/8
Вес нетто, кг (не более)	1,7/2,6	1,7/2,6	1,5/2,5

**ГАРАНТИЙНЫЕ  
ОБЯЗАТЕЛЬСТВА**

Производитель – предоставляет гарантию 12 месяцев со дня покупки на горелки ПТК. Гарантия подразумевает бесплатный ремонт, в случае если поломка вызвана по вине производителя. Ответственность по гарантийным обязательствам - в соответствии с законодательством РФ.

**Порядок исполнения гарантийных обязательств:**

- Производитель бесплатно производит диагностику сварочной горелки и выявляет причину поломки.
- Производитель обязан бесплатно устранить дефект или поломку, если это возникло по вине производителя.
- Замена узлов горелки производится на основании письменного заключения производителя или авторизованного сервисного центра.

**Гарантийные обязательства не распространяются в случае если:**

- Горелка подверглась химическим, механическим или электротехническим воздействиям.
- Горелка подверглась самостоятельному ремонту или внесением изменений в конструкцию.
- Горелка использовалась не по назначению и/или эксплуатировалась с нарушением требований данного руководства.
- Горелка вышла из строя по причине подачи на нее тока, большего по значению, чем предусмотрено техническими параметрами.
- Отсутствует печать продавца и дата продажи в гарантийном талоне.

Расходные части (цанга, держатель цанги, керамическое сопло, кольцо, заглушка и вольфрамовый электрод) – являются расходными материалами. Гарантия на эти изделия не распространяется.

---

**Изделие получено в указанной комплектности, без повреждений, в исправном состоянии.**

Модель горелки: \_\_\_\_\_

Дата продажи: \_\_\_\_\_

Адрес фирмы продавца: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Телефон: \_\_\_\_\_



М.П.



**ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН №1** (заполняется сервисным центром)

<b>Модель горелки</b>		<b>Дата приема в ремонт</b>		<b>Подпись представителя сервисного центра</b>
<b>Дата продажи</b>		<b>Дата выдачи из ремонта</b>		
<b>Фирма - продавец</b>		<b>Сервисный центр</b>		
<b>Адрес и телефон сервисного центра</b> _____				<b>М.П. сервисного центра</b>

**ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН №2** (заполняется сервисным центром)

<b>Модель горелки</b>		<b>Дата приема в ремонт</b>		<b>Подпись представителя сервисного центра</b>
<b>Дата продажи</b>		<b>Дата выдачи из ремонта</b>		
<b>Фирма - продавец</b>		<b>Сервисный центр</b>		
<b>Адрес и телефон сервисного центра</b> _____				<b>М.П. сервисного центра</b>

**ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН №3** (заполняется сервисным центром)

<b>Модель горелки</b>		<b>Дата приема в ремонт</b>		<b>Подпись представителя сервисного центра</b>
<b>Дата продажи</b>		<b>Дата выдачи из ремонта</b>		
<b>Фирма - продавец</b>		<b>Сервисный центр</b>		
<b>Адрес и телефон сервисного центра</b> _____				<b>М.П. сервисного центра</b>

**Произведено для**

**ООО «Сварка-Комплект»:**

199397, Россия, г. Санкт-Петербург,  
ул. Наличная, д. 44, корп. 1,  
стр. 1, оф. 76-Н

**Производитель**

**«SHANGHAI KINGSTRONIC CO., LTD»:**

Room 11, 2nd floor, Guangqi Tower,  
108 Nandan Road, Shanghai, 200030, China

**Отдел взаимодействия**

**с клиентами:**

+7 (495) 363-38-27

+7 (812) 326-06-46

info@ptk.group

**PTK-SVARKA.RU**

