



АППАРАТ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ
В СРЕДЕ ЗАЩИТНЫХ ГАЗОВ

ПТК МАСТЕР MIG 200/220

ПАСПОРТ
РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ



**ПОЗДРАВЛЯЕМ ВАС
С ПОКУПКОЙ!**

Аппараты полуавтоматической сварки в среде защитных газов **ПТК МАСТЕР MIG 200** и **ПТК МАСТЕР MIG 220** были разработаны, изготовлены и протестированы с учетом новейших Европейских требований. При правильной эксплуатации этих аппаратов гарантируется безопасная работа, поэтому мы настоятельно рекомендуем не нарушать нормы безопасности при проведении сварочных работ. Несоблюдение этих требований может привести к серьёзному ущербу для людей и имущества.

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

**ИСПОЛЬЗОВАНИЕ
ПО НАЗНАЧЕНИЮ**

Аппараты полуавтоматической сварки в среде защитных газов **ПТК МАСТЕР MIG 200** и **ПТК МАСТЕР MIG 220** предназначены исключительно для сварки металлов, иное применение этих аппаратов не предусмотрено и не допускается.

СОДЕРЖАНИЕ

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ	5
УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ	6
ОСНОВНЫЕ МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ СВАРКЕ МЕТАЛЛОВ	6
ЭЛЕКТРОБЕЗОПАСНОСТЬ	7
ПОЖАРОБЕЗОПАСНОСТЬ	7
КЛАСС ЗАЩИТЫ ПО IP	8
ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ	8
КОМПЛЕКТАЦИЯ	8
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	9
ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА	10
ФУНКЦИИ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ	11
УСТАНОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ	11
MIG СВАРКА	13
ДЕФЕКТЫ И ИХ УСТРАНЕНИЕ	14
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	15
ХРАНЕНИЕ	15
ТРАНСПОРТИРОВКА	16
ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	17

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 в конструкцию аппарата (изменения конструкции аппарата), а также возможные последствия незнания или некорректного выполнения предупреждений, изложенных в руководстве или наступления гарантийного и постгарантийного случая.
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 ТРАВМ И СМЕРТЕЛЬНЫХ СЛУЧАЕВ. ЛИЦА, ИСПОЛЬЗУЮЩИЕ КАРДИОСТИМУЛЯТОР, А ТАКЖЕ КОНТАКТНЫЕ ЛИНЗЫ ДЛЯ ГЛАЗ 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.



Электрические и магнитные поля опасны

Электрический ток в любом проводнике создает локализованные электрические и магнитные поля (ЭМП). Ток образует ЭМП вокруг кабелей и инверторных установок.

ЭМП могут взаимодействовать с кардиостимуляторами, поэтому людям, использующим электрокардиостимуляторы, необходимо проконсультироваться со своим лечащим врачом до проведения работ с этим аппаратом.

Воздействие ЭМП при сварке металлов может также иметь и другие последствия для здоровья, которые неизвестны заранее. Всем сварщикам рекомендуется выполнять следующие процедуры для минимизации воздействия ЭМП:

Не обматывайте рукав горелки вокруг себя, равно как и кабель с клеммой заземления.

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 (ЭМС)

Аппарат соответствует действующим в настоящее время стандартам по 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.

УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Используйте аппарат строго по назначению. Производитель и продавец не несут ответственности за поломку оборудования в гарантийный и после гарантийный 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 изоляции.

При проведении работ температура воздуха не должна быть ниже 0°C и выше +40°C.

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, – 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 затем, чтобы все кабели (сетевой, кабель с клеммой заземления, кабель горелки) были без повреждений.

Не прикасайтесь к неизолированным деталям без перчаток (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 из розетки.

Отключите аппарат от питающей сети во время простоя или после окончания всех работ.

ПОЖАРБЕЗОПАСНОСТЬ

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. Ознакомьтесь с правилами «Безопасность при резке и сварке», а также с информацией по эксплуатации оборудования, которое будет использовано.

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, например, кожаные перчатки, плотную рубашку, высокую обувь, защитную шапочку, закрывающую волосы.

КЛАСС ЗАЩИТЫ ПО IP

ПТК МАСТЕР MIG 200 и **ПТК МАСТЕР MIG 220** – произведены по классу защиты IP21S.

Корпус аппарата 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 ДАННЫМ АППАРАТОМ ПРОИЗВОДИЛИСЬ БЕЗ СЕТЕВОГО ПОДКЛЮЧЕНИЯ. НАЛИЧИЕ У АППАРАТА КЛАССА ЗАЩИТЫ IP21S НЕ ПОЗВОЛЯЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЕГО ПОД ДОЖДЕМ ИЛИ ВО ВРЕМЯ СНЕГОПАДА, ТАК КАК ДАННЫЙ КЛАСС ЗАЩИТЫ НЕ ПРЕДОХРАНЯЕТ АППАРАТ ОТ ОБРАЗОВАНИЯ КОНДЕНСАТА. ПРОСИМ ВАС ОГРАДИТЬ ОБОРУДОВАНИЕ ОТ АТМОСФЕРНЫХ ОСАДКОВ.

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Аппараты полуавтоматической сварки в среде защитных газов **ПТК МАСТЕР MIG 200** и **ПТК МАСТЕР MIG 220** позволяют 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.

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Инверторный аппарат полуавтоматической сварки	1 шт.
Клемма заземления с кабелем (2 метра)	1 шт.
Полуавтоматическая горелка 15 серии	1 шт.
Паспорт оборудования	1 шт.

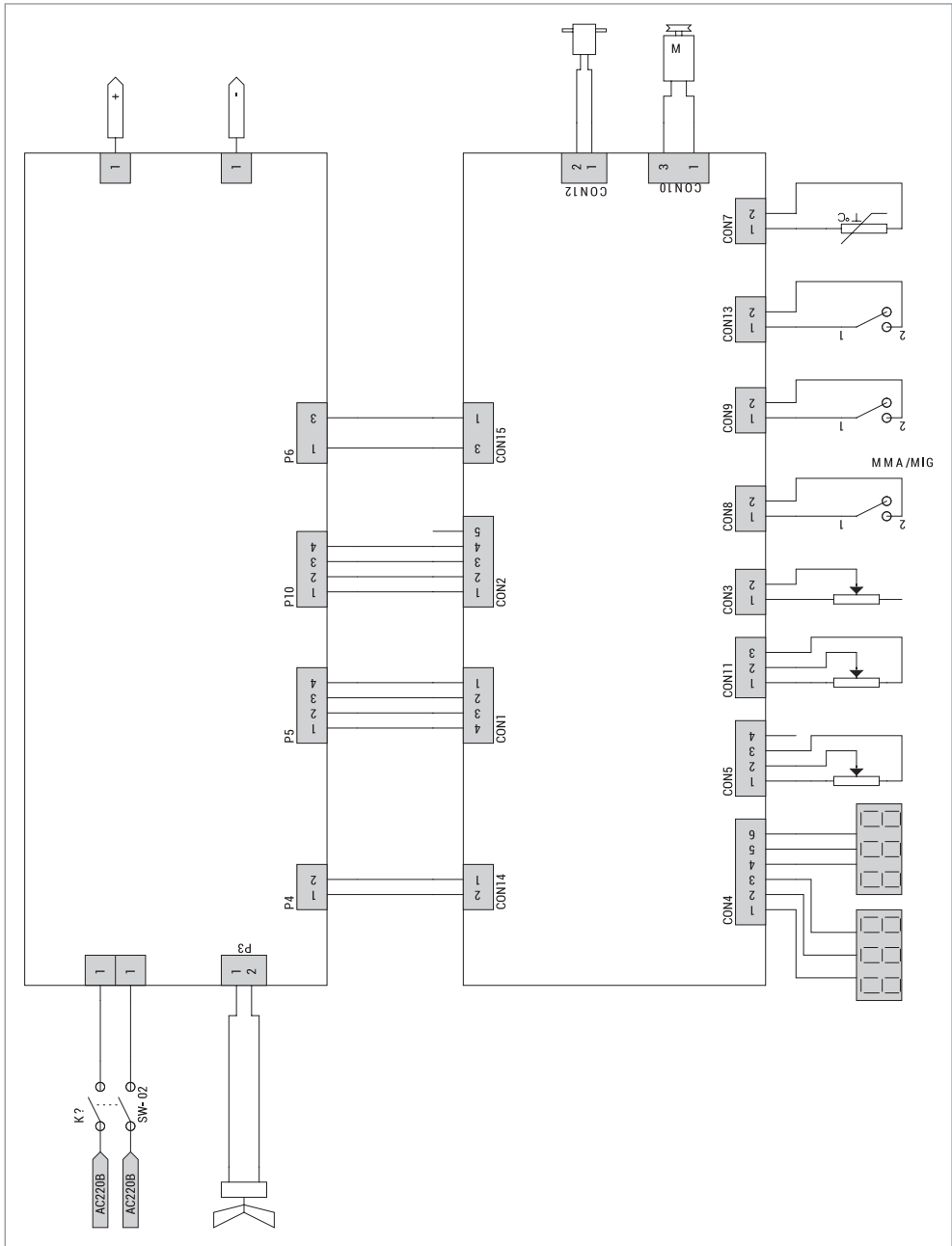
ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ОСТАВЛЯЕТ ЗА СОБОЙ ПРАВО ИЗМЕНЯТЬ КОМПЛЕКТАЦИЮ И ХАРАКТЕРИСТИКИ ТОВАРА БЕЗ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО УВЕДОМЛЕНИЯ, ПРИ ЭТОМ ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ И КАЧЕСТВЕННЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ ТОВАРА НЕ УХУДШАЮТСЯ.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

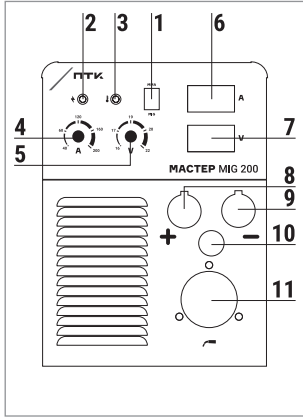
ТИП	MIG 200	MIG 220
Напряжение питающей сети, В	220±10%	220±10%
Частота питающей сети, Гц	50	50
Потребляемая мощность MIG, кВт	4,6	5,8
Потребляемая мощность MMA, кВт	4,8	5,4
Потребляемый ток MIG\MMA, А	20,9/22	27,4/24,8
Диапазон регулировки сварочного тока MIG, А	40-200	40-220
Диапазон регулировки сварочного тока MMA, А	40-160	30-180
Рабочее напряжение MIG, В	16-22	16-23,5
Рабочее напряжение MMA, В	21,6-25,6	21,2-26,4
ПВ, %	60	60
Сварочный ток MIG при ПН 60%, А	200	220
Сварочный ток MIG при ПН 100%, А	160	190
Сварочный ток MMA при ПН 60%, А	160	180
Сварочный ток MMA при ПН 100%, А	140	140
Напряжение холостого хода MIG, В	56	56
Напряжение холостого хода MMA, В	56	56
Тип подающего механизма	Встроенный	Встроенный
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,8-1,0	0,8-1,0
Диаметр штучного электрода MMA, мм	1,5-4,0	1,5-5,0
Максимальный вес катушки проволоки, кг	5	5
Скорость подачи проволоки, м/мин.	1,5-14,0	1,5-14,0
КПД, %	85	85
Коэффициент мощности	0,7	0,7
Класс изоляции	F	F
Класс защиты	IP21 S	IP21S
Габаритные размеры аппарата, мм	420x210x350	420x210x350
Вес аппарата, кг	11	12

ВАЖНО ОТМЕТИТЬ, ЧТО ЛЮБОЕ УВЕЛИЧЕНИЕ ДЛИНЫ СИЛОВЫХ КАБЕЛЕЙ ИЛИ УВЕЛИЧЕНИЕ ДЛИНЫ ГОРЕЛКИ МОЖЕТ ОТРАЗИТЬСЯ НА РАБОТЕ ЭТОГО ОБОРУДОВАНИЯ ПРИ СВАРКЕ В СВЯЗИ С Понижением уровня потребляемого напряжения из-за увеличения сопротивления кабелей, значение которого прямо пропорционально их длине. РЕКОМЕНДУЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ КАБЕЛИ, СООТВЕТСТВУЮЩИЕ ПО ДЛИНЕ ДАННОМУ ОБОРУДОВАНИЮ, КАК ТЕ, КОТОРЫЕ ВХОДЯТ В ЕГО КОМПЛЕКТ.

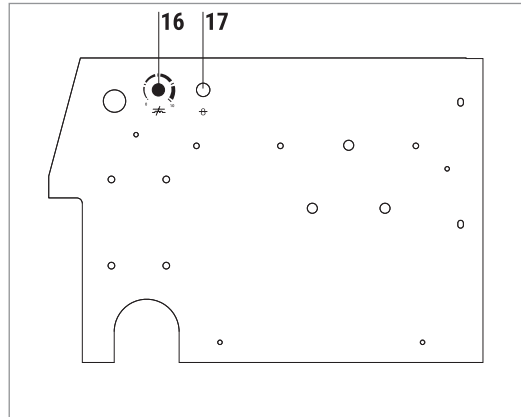
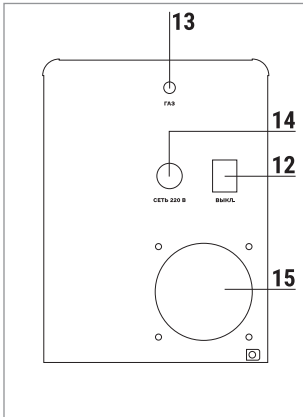
**ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА
(ОДНОФАЗНЫЙ ТОК)**



ФУНКЦИИ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ



1. Переключение режимов MMA/MIG
2. Индикатор сети
3. Индикатор перегрева
4. Регулятор сварочного тока
5. Регулятор напряжения
6. Индикатор тока
7. Индикатор напряжения
8. Разъем (+)
9. Разъем (-)
10. Кабель смены полярности
11. Разъем подключения сварочной горелки
12. Кнопка ВКЛ/ВЫКЛ
13. Штуцер подключения газа
14. Сетевой провод
15. Вентиляционное отверстие
16. Регулировка индуктивности
17. Кнопка холостого прогона проволоки



УСТАНОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

1. Подсоединение входных кабелей

Аппарат оснащен сетевым кабелем, подсоедините его к электросети с требуемыми параметрами.

Провода сетевого кабеля должны иметь надёжный контакт с сетевым разъемом, чтобы избежать окисления контактов. Проверьте сетевое напряжение с помощью вольтметра на соответствие требованиям раздела «Технические характеристики» непосредственно во время сварки.

2. Подсоединение газового шланга

Подсоедините шланг подачи газа к входному разъему на задней части аппарата. Закрепите хомутом для надежности или используйте быстросъём.

3. Подсоединение выходных кабелей для MIG сварки

Подсоедините евроадаптер сварочной горелки к аппарату после того, как заправите сварочную проволоку, и её конец будет видно из панельного евrorазъема, это облегчит подсоединение сварочной горелки.

Вилку переключения полярности установите в разъем «+» или «-» на передней панели аппарата, в зависимости от вида проволоки, и закрутите ее по часовой стрелке.

Установите вилку обратного кабеля в разъем «-» или «+» на передней панели аппарата, в зависимости от вида проволоки, и закрутите ее по часовой стрелке.

Присоедините заземляющий зажим к заготовке.

Прямая полярность – горелка подсоединена к разъему «-», а заготовка к «+». Применяется при сварке порошковой проволокой.

Обратная полярность – горелка подсоединена к разъему «+», а заготовка к «-». Применяется при сварке сплошной проволокой (углеродистой, нержавеющей, алюминиевой).

4. Регулировка индуктивности

Функция индуктивности позволяет настроить нужную жесткость дуги. Выкрутите ручку регулятора индуктивности до упора против часовой стрелки – индуктивность будет минимальной, а дуга будет жесткой. Данный режим подходит для глубокого проплавления металлов. Выкрутите ручку регулятора индуктивности до упора по часовой стрелке – индуктивность увеличится, а разбрызгивание металла уменьшится, уменьшится и жесткость дуги. Применяется для облицовочных швов.

5. Кнопка холостого прогона проволоки

Нажмите кнопку холостого прогона проволоки для протяжки проволоки через горелку. При нажатии этой кнопки происходит подача сварочной проволоки и не расходуется защитный газ.

MIG СВАРКА

Установите проволоку в сварочный аппарат. Обратите внимание на то, чтобы канавка ролика подающего механизма, диаметр канала и токопроводящего наконечника сварочной горелки соответствовали диаметру проволоки. Подсоедините сварочную горелку к аппарату и нажмите кнопку горелки. Через 2-4 секунды проволока начнёт поступать в канал горелки. При появлении проволоки из токопроводящего наконечника прекратите подачу проволоки, отпустите кнопку на горелке. 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.

Толщина металла, мм	Диаметр проволоки, мм	Сварочный ток, А	Рабочее напряжение, В	Скорость сварки, см/мин	Расход газа, л/мин
0,8	0,6	60-70	15-16,5	50-60	10
1,0	0,8	70-80	16,5-17,5	50-60	10
1,2	0,8	70-85	17-18	45-55	10
1,6	0,8	80-100	18-19	45-55	10-15
2,0	0,8	100-110	19-20	45-55	10-15
2,3	0,8	110-130	19-20	50-55	10-15
3,2	1,0	130-150	19-20	50-55	10-15
4,5	1,0	150-170	21-23	40-50	10-15

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 наконечнику	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"/>	<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. Контакттор 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 гребки, номинальная длина вылета проволоки должны быть еще раз проверены									

**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, волосы, части свободной одежды и инструменты близко к подвижным частям аппарата (вентилятор). Не прикасайтесь к токоведущим проводам.

Регулярно удаляйте пыль с помощью чистого и сухого сжатого воздуха; если оборудование находится в сильно загазованной и загрязненной атмосфере, то его чистка должна производиться регулярно.

Давление газа 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 мегаметром (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.

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°С до + 55°С 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 аппарата.

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 авиационного транспорта, соблюдая установленные нормы и требования на конкретном виде транспорта.

Не допускайте падения аппарата.

Не допускайте резких ударов по коробке с аппаратом.

Не допускайте складирования в боковом положении.

Специальные символы на коробке аппарата указывают правильность складирования и нормы по нагрузке на коробку.

Температура окружающего воздуха от -30°C до $+55^{\circ}\text{C}$.

Относительная влажность воздуха не более 80%.

При транспортировке коробка с аппаратом должна быть надежно закреплена и не перемещаться во время движения.

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.**

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 / 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.



Отдел взаимодействия с клиентами:

Москва, Лихоборская наб., дом 11, +7 (495) 363-38-27

Санкт-Петербург, Шкиперский проток, дом 14, лит. 3, корп. 19, +7 (812) 326-06-46

info@ptk.group

www.ptk-svarka.ru

