

ВИПРЯМЛЯЧ ІНВЕРТОРНОГО ТИПУ ДЛЯ АРГОНО-ДУГОВОГО TIG ЗВАРЮВАННЯ

ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ



**WELDING DRAGON
TIG-200P AC/DC**

ЗМІСТ**Вступ****1 ЗАГАЛЬНА ІНФОРМАЦІЯ**

- 1.1 Призначення
- 1.2 Комплектація
- 1.3 Технічні характеристики
- 1.4 Опис зовнішніх елементів обладнання
- 1.5 Панель керування
- 1.6 Збереження та завантаження режимів

2 ПІДГОТОВКА ОБЛАДНАННЯ ДО РОБОТИ

- 2.1 Підключення до мережі
- 2.2 Подача захисного газу

3 ПОРЯДОК РОБОТИ

- 3.1 Ручне дугове зварювання MMA
- 3.2 Аргоно-дугове зварювання TIG. Налаштування
- 3.3 Аргоно-дугове зварювання на постійному струмі TIG DC
- 3.4 Аргоно-дугове зварювання на змінному струмі TIG AC
- 3.5 Частота змінного зварювального струму
- 3.6 Зварювання з функцією PULSE
- 3.7 Режими роботи обладнання (2T, 4T)

4 TIG ПАЛЬНИК

- 4.1 Конструкція та підготовка до роботи
- 4.2 Заточування вольфрамового електроду

5 ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ**6 МОЖЛИВІ ПРОБЛЕМИ ПРИ ЗВАРЮВАННІ ТА ПРИЧИНИ ЇХ ВИНИКНЕННЯ**

- 6.1 Ручне дугове зварювання MMA
- 6.2 Аргоно-дугове зварювання TIG

7 УСУНЕННЯ НЕСПРАВНОСТЕЙ ОБЛАДНАННЯ**8 ЗБЕРІГАННЯ****9 ТРАНСПОРТУВАННЯ****10 УТИЛІЗАЦІЯ****11 ГАРАНТІЙНІ ЗОБОВ'ЯЗАННЯ**

Шановний покупець! Вітаємо з придбанням нового зварювального апарату (обладнання). Інструкція з експлуатації призначена для ознайомлення користувача з обладнанням. Будь ласка, уважно прочитайте нижченаведену інформацію. Вона містить важливі вказівки із заходів безпеки, експлуатації та обслуговування обладнання. Не допускайте внесення змін або виконання будь-яких дій, що не передбачені цією інструкцією.

Виробник не несе відповідальності за травми, збитки, фінансові збитки або інші збитки, отримані в результаті неправильної експлуатації обладнання або самостійної зміни його конструкції, а також можливі наслідки від незнання або некоректного дотримання попереджень, які викладені в інструкції.

Внаслідок постійного удосконалення продукту Виробник має право на внесення змін в технічні характеристики та дизайн обладнання, що не погіршують його характеристики, без додаткового повідомлення про ці зміни. Претензії про невідповідність виробу чи комплектації зі схемами, переліком в інструкції виробником та його представником не приймаються. Також виробник залишає за собою право у будь-який час і без попереднього повідомлення проводити зміни в цій інструкції.

УВАГА! Даний посібник поставляється в комплекті з обладнанням і має супроводжувати його під час продажу та експлуатації. Консультацію з усіх питань, пов'язаних з експлуатацією та обслуговуванням зварювального обладнання, Ви можете отримати у фахівців сервісної служби компанії.

ДЕКЛАРАЦІЯ ВІДПОВІДНОСТІ

Обладнання призначене для промислового і професійного використання, має декларацію про відповідність ЕАС. Відповідає директивам ЕС:73/23/ЕЕС, 89/336/ЕЕС і Європейському стандарту EN/IEC60974.

При неправильній експлуатації обладнання процес зварювання являє собою небезпеку для зварника і людей, що знаходяться в межах або поряд з робочою зоною. При експлуатації обладнання та подальшій його утилізації необхідно дотримуватися вимог діючих державних та регіональних норм і правил безпеки праці, екологічної, санітарної та пожежної безпеки.


До роботи з обладнанням допускаються особи не молодше 18 років, які є кваліфікованими робітниками, ознайомилися з інструкцією по експлуатації та конструкцією обладнання, що мають допуск до самостійної роботи і які пройшли інструктаж з техніки безпеки.

	Увага! <ol style="list-style-type: none"> 1. Неправильна експлуатація зварювального обладнання може привести до серйозних травм. 2. Оператори зварювального обладнання повинні мати відповідну кваліфікацію. 3. Використання неякісних комплектуючих та матеріалів може бути небезпечним.
	Електричний удар може призвести до смертельного випадку! <ol style="list-style-type: none"> 1. Завжди підключайте кабелі заземлення. 2. Не торкайтесь електричних з'єднань незахищеними руками, вологими руками або вологим одягом. 3. Переконайтеся, що робоча поверхня ізольована. 4. Переконайтеся, що ваше робоче місце безпечне.
	Неправильна експлуатація обладнання може спричинити пожежу або вибух! <ol style="list-style-type: none"> 1. Зварювальні бризки та іскри можуть викликати загоряння, тому переконайтеся у відсутності легкозаймистих предметів або речовин поблизу місця зварювання.

	<p>2. Поруч з робочим місцем повинен знаходитися вогнегасник, а персонал повинен вміти ним користуватися.</p> <p>3. Зварювання у герметичній камері заборонене.</p> <p>4. Переконайтеся, що робоча зона зварника віддалена від вибухонебезпечних предметів або речовин, місць скупчення або зберігання вибухонебезпечних газів.</p>
	<p>Пари і гази при зварюванні можуть завдати шкоди вашому здоров'ю!</p> <p>1. Не вдихайте дим або газ, що виділяється при зварюванні.</p> <p>2. Слідкуйте, щоб на місці роботи була хороша вентиляція</p>
	<p>Випромінювання від дуги може бути шкідливим для ваших очей та шкіри!</p> <p>1. Для захисту очей та шкіри застосовуйте захисний одяг і зварювальну маску.</p> <p>2. Слідкуйте за тим, щоб люди, які спостерігають за процесом зварювання, були захищені маскою або перебували за захисною ширмою.</p>
	<p>Магнітне поле від зварювального обладнання може впливати на роботу кардіостимулятора!</p> <p>Люди з встановленим кардіостимулятором не повинні знаходитися в зоні зварювання без попереднього дозволу лікаря.</p>
	<p>Гаряча заготовка може стати причиною серйозних опіків!</p> <p>1. Не чіпайте гарячу заготовку незахищеними руками.</p> <p>2. Після тривалого використання обладнання необхідно дати деякий час на охолодження частин, що нагріваються.</p>
	<p>Занадто високий рівень шуму шкідливий для здоров'я!</p> <p>1. У процесі зварювання використовуйте засоби для захисту органів слуху.</p> <p>2. Попереджуйте людей, що знаходяться поруч з працюючим зварювальним обладнанням, про шкідливу дію шуму.</p>
	<p>Рухомі частини обладнання можуть нанести серйозні травми!</p> <p>1. Тримайтеся на безпечній відстані від рухомих частин обладнання.</p> <p>2. Всі дверцята, панелі, кришки та інші захисні пристосування повинні бути справні, закриті і знаходиться на встановленому виробником місці.</p>

Зварювальне обладнання має клас захисту IP21S. Це означає, що корпус обладнання відповідає таким вимогам:

- Захист від проникнення всередину корпусу пальців і твердих тіл діаметром більше 12 мм;
- Краплі води, що вертикально падають на корпус, не чинять шкідливий вплив на виріб.

	<p>УВАГА! Незважаючи на захист корпусу обладнання від попадання вологи, проводити зварювання під дощем або снігом категорично заборонено. Даний клас захисту не вказує на захист від конденсату. За можливості забезпечте постійний захист обладнання від впливу атмосферних опадів.</p>
--	---

У разі виникнення додаткових питань, пов'язаних з експлуатацією та обслуговуванням обладнання, а також з умовами та правилами проведення гарантійного і не гарантійного обслуговування, наші фахівці або представники нададуть необхідні роз'яснення та коментарі.

1 ЗАГАЛЬНА ІНФОРМАЦІЯ

Обладнання WELDING DRAGON успішно зарекомендувало себе у промисловості, будівництві, на транспорті і в побутовому використанні. Компанія пропонує широкий асортимент зварювального устаткування і супутніх товарів. В Україні ексклюзивним представником торгової марки WELDING DRAGON є компанія ТОВ «А-ТриМикс Груп», асортимент якої представлено на сайті **www.weldingdragon.ua**

Все обладнання забезпечується надійною технічною підтримкою, яка включає гарантійне, післягарантійне обслуговування, поставки витратних матеріалів, навчання, пусконаладжувальні та демонстраційні роботи, а також консультації по підборі та використанню обладнання. При надходженні на склад вся продукція проходить контрольне тестування і ретельну передпродажну перевірку, що гарантує стабільно високу якість обладнання WELDING DRAGON.

1.1 Призначення

Зварювальні випрямлячі інверторного типу TIG - це новітня модель обладнання з більш широким діапазоном регулювання зварювального струму, поліпшеною системою охолодження та оновленим дизайном. Обладнання призначене для аргонно-дугового зварювання на постійному струмі DC, змінному струмі AC, зварювання пульсуючою дугою TIG PULSE, а також для ручного дугового MMA зварювання на постійному струмі DC.

Обладнання WELDING DRAGON дозволяє зварювати низьковуглецеві, леговані, нержавіючі, різномірні сталі, мідь, латунь, алюміній та різноманітні їх сплави.

Обладнання зібране на базі IGBT транзисторів нового покоління з частотою перемикання 36-43кГц, що значно зменшує його вагу і розміри та збільшує КПД, а також розширює діапазон робочих температур, у порівнянні з системами на MOSFET транзисторах. Для запалювання дуги використовується високочастотний осцилятор, що значно полегшує роботу при зварюванні.

Плавні і точні регулювання параметрів дозволяють домогтися ідеальної якості зварного шва в будь-якому просторовому положенні при зварюванні. Зварювальні апарати оснащені унікальною системою примусового повітряного охолодження, яка сприяє ефективному охолодженню силових елементів та зменшує ймовірність попадання пилу і дрібних частинок металу всередину. Повітря для охолодження ділиться всередині апарату на окремі потоки, які направлено охолоджують вузли схильні до нагрівання, не зачіпаючи чутливу до забруднень електроніку, що значно збільшує термін служби апарату.

Зварювальний апарат призначений для роботи на висоті до 1000м над рівнем моря в закритих приміщеннях з природною або примусовою вентиляцією, для роботи в районах помірного клімату при температурі навколишнього середовища від мінус 5°C до плюс 40°C і відносній вологості повітря не більше 80% при температурі плюс 20°C. Навколишнє середовище не має бути вибухонебезпечне, не повинно містити агресивні гази і пари в концентраціях, що руйнують метал і ізоляцію, не повинно бути насиченим струмопровідним пилом і водяними парами. Зварювальний апарат повинен підключатися мереж згідно ДСТУ EN 50160:2014 і ГОСТ 13109-97.

1.2 Комплектація

Базова комплектація обладнання складається з:

- ① Апарат (джерело) зварювальний з упаковкою - 1шт;
- ② Пальник для аргано-дугового зварювання - 1шт;
- ③ Клема маси з кабелем і штекером - 1шт;
- ④ Інструкція з експлуатації та гарантійний талон - 1шт;

Рекомендуємо придбати додаткові комплектуючі:

- ① Редуктор аргонний з витратоміром;
- ② Кабель з електродотримачем і штекером;
- ③ Маска зварника;

БАЗОВА КОМПЛЕКТАЦІЯ		ДОДАТКОВІ КОМПЛЕКТУЮЧІ	
1		4	
2		5	
3		6	

1.3 Технічні характеристики

Обладнання серії TIG при роботі використовують технологію височастотного перетворення напруги, із застосуванням транзисторних інверторів. У конструкції інверторів застосовуються надійні і швидкі IGBT модулі, які відрізняються високою надійністю і стійкістю до несприятливих впливів навколишнього середовища.

Керування та контроль параметрів зварювання здійснюється цифровою системою. При виробництві друкованих плат для апаратів використовуються тільки оригінальні комплектуючі відомих європейських виробників, що гарантує високу якість обладнання. Всі плати забезпечені елементами захисту від перегріву і покриті захисним пило-волого-відштовхуючим компаундом.

***Протяжність включення – ПВ.** Вказує час циклу зварювання на максимальних режимах, під час якого гарантується безперебійна та якісна робота обладнання, вимірюється у відсотках. Наприклад: ПВ 20% означає, що з циклу зварювання 10хв, обладнання може безперервно працювати 2 хвилини, відповідно, 8 хвилини потрібно на охолодження.

Параметр	Од. вим.	TIG 200P AC/DC
Мережа живлення		
Напруга мережі живлення	В	AC 220±15%
Частота змінного струму мережі живлення	Гц	50/60
Номинальний струм живлення	А	27
Споживана потужність	кВА	7
Загальні параметри TIG зварювання		
Діапазон регулювання струму зварювання	А	10 - 200
Робоча напруга в режимі TIG	В	10,4 - 18,0
Напруга Холостого ходу в режимі TIG	В	56±5
Час попереднього продування газом	с	0 - 15
Діапазон регулювання стартового струму	А	10 - 200
Час наростання струму зварювання	с	0 - 15
Базовий струм у режимі PULSE (струм паузи)	А	10 - 200
Час спадання струму зварювання	с	0 - 15
Діапазон регулювання струму зварювання кратера	А	10 - 200
Час кінцевого продування газом	с	0 - 15
Параметри змінного АС струму зварювання		
Баланс полярності для змінного АС струму	%	-40 ... +40
Діапазон регулювання частоти змінного АС струму	Гц	20 - 200
Параметри TIG PULSE зварювання		
Частота пульсацій у режимі PULSE	Гц	0,2 - 20
Коефіцієнт заповнення у режимі PULSE	%	10 - 90
Параметри MMA зварювання		
Струм зварювання		DC
Діапазон регулювання струму зварювання	А	20 - 200
Напруга холодного ходу	В	56±5
Робоча напруга	В	20,8 - 26,4
Загальні параметри		
Кількість програм пам'яті	шт	10
Спосіб запалювання дуги	Безконтактний (високочастотний HF)	
Коефіцієнт корисної дії ККД	%	70
Протяжність включення TIG	%	40
Струм зварювання при 100% ПВ, TIG	А	127
Коефіцієнт потужності	0,93	
Клас ізоляції	В	
Ступінь захисту	IP21S	
Діапазон температури навколишнього середовища	°C	-5° ... +40°
Вага	кг	15
Габаритні розміри	мм	496x212x380



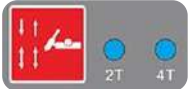







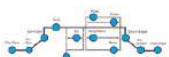


1.4 Опис зовнішніх елементів обладнання



Панель передня		Панель задня	
1	Панель керування	7	Вимикач мережевий
2	Роз'єм керування	8	Кабель живлення
3	Штуцер M16x1,5 для підключення подачі захисного газу до пальника	9	Вентилятор примусового повітряного охолодження
4	Силовий зварювальний роз'єм «-»	10	Клема для підключення заземлення
5	Роз'єм для підключення пульта дистанційного керування	11	Вхідний ніпель газового тракту обладнання
6	Силовий зварювальний роз'єм «+»		


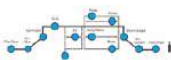


1.5 Панель керування



№	Зображення	Параметр	
1		Кнопка вибору виду керування процесом зварювання (не активна для режиму MMA та TIG Pulse)	
		Local Control	Керування процесом зварювання за допомогою кнопки пальника
		Remote Control	Керування процесом зварювання за допомогою пульта дистанційного керування
2		Вибір роду струму при аргоно-дуговому зварюванні	
		AC	Аргоно-дугове зварювання на змінному струмі AC
		DC	Аргоно-дугове зварювання на постійному струмі DC
3		Кнопка перемикачів режимів роботи апарату (не активна в режимі MMA)	
		2T	Режим 2T (двотактний) застосовується для нетривалого зварювання
		4T	Режим 4T (чотиритактний) застосовується для довготривалого зварювання
4		Кнопка вибору виду зварювання	
		C.C.	Аргоно-дугове зварювання
		Pulse	Аргоно-дугове зварювання в режимі Pulse
		MMA	Ручне дугове зварювання
5		Індикатор перевантаження по струму О.С. Індикатор світитиметься при переході обладнання в аварійний режим	
6		Цифровий дисплей для відображення параметрів зварювання	
7		Блок індикаторів одиниць вимірювання. При регулюванні параметра зварювання, починає світитися індикатор, який відповідає одиниці вимірювання	
		A	Амperi
		s	Секунди
		Hz	Герци
		%	Відсотки
8		Дисплей для відображення номеру програми зварювання (наприклад «7»)	
9		Кнопка вибору збережених режимів зварювання. Тільки для TIG та TIG PULS	
10		Кнопка запису режимів зварювання. Тільки для TIG та TIG PULS	
11		Циклограма зварювання	
12		Регулятор зміни значення параметрів режиму зварювання. Щоб змінити значення параметру необхідно обертати регулятор за годинниковою стрілкою або проти. При натисканні та одночасному обертанні регулятора, значення параметра будуть змінюватися кратно x10	
13		Кнопки вибору зварювального параметру на циклограмі (не активні в режимі MMA)	

1.6 Збереження та завантаження режимів

Апарат WELDING DRAGON TIG-200P AC/DC дозволяє зберігати 10 програм з режимами аргано-дугового TIG та ручного дугового MMA зварювання у пам'яті обладнання.

ЗБЕРЕЖЕННЯ РЕЖИМУ ЗВАРЮВАННЯ (TIG / TIG PULSE)			
	Натисканням на кнопку Call , оберіть номер комірки для збереження програми. Номер комірки відображується на дисплеї .		
	Комірка 0 - 9	Для запису програм користувачем	
	Комірка A - F	Попередньо встановлені програми Коригування цих програм не можливе	
	Встановіть необхідні параметри режиму зварювання регулятором та кнопками на панелі керування обладнання. При зміні режиму, номер програми на дисплеї почне блимати.		
	Після налаштування режиму зварювання, натисніть кнопку збереження програми. Номер програми на дисплеї перестане блимати, що означає успішне збереження режиму у внутрішній пам'яті обладнання.		
ЗАВАНТАЖАННЯ ЗБЕРЕЖЕНОГО РЕЖИМУ ЗВАРЮВАННЯ (TIG / TIG PULSE)			
	Натисканням на кнопку, оберіть номер комірки в якій збережено потрібний режим зварювання. Номер комірки відображується на дисплеї.		
	Комірка 0 - 9	Для зберігання програм користувача	
	Комірка A - F	Попередньо встановлені програми. Коригування цих програм не можливе	
		Номер комірки	Орієнтовна товщина заготовки
		A	0,8мм
		B	1,0мм
		C	2,0мм
		D	3,0мм
		E	5,0мм
	F	8,0мм	

2 ПІДГОТОВКА ОБЛАДНАННЯ ДО РОБОТИ

Перед початком роботи переконайтеся в тому, що робоче місце відповідає таким вимогам експлуатації обладнання та особистої безпеки:

1. У повітрі робочої зони повинні бути відсутні: велика кількість пилу, токсичні, корозійно-активні, горючі гази і випаровування. Експлуатація обладнання допускається при вологості повітря не більше 80%, і температурі навколишнього середовища від мінус 5°C до плюс 40°C;

2. У робочій зоні і поблизу неї мають бути відсутні легкозаймисті та вибухонебезпечні речовини і матеріали;

3. У робочій зоні повинна бути забезпечена достатня природна або примусова вентиляція. Відстань від зварювального апарату до стін або іншого обладнання повинна бути не менше 30см. При роботі в закритих приміщеннях робоча зона зварника повинна оснащуватися витяжними пристроями;

4. Зварювальне обладнання повинно бути надійно захищене від впливу високих температур, прямих сонячних променів, атмосферних опадів;

5. Робоче місце зварника і зварювальне обладнання повинні бути заземленим. Поперечний перетин кабелю заземлення має бути не менше 6 мм²;

6. Робоче місце зварника повинно оснащуватися засобами електроізоляції (килимки, накладки, ізолюючі шини), а також ізольованим ручним інструментом. **ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ** виконання ремонту та обслуговування обладнання, яке підключене до електричної мережі;

7. Для захисту зварника і оточуючих людей від випромінювання зварювальної дуги, робоче місце повинно бути оснащене засобами індивідуального захисту зварника (маска зварника, щиток) і відгороджене світлонепроникними екранами або шторами.

ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ знаходитися ближче, ніж за 2 метра від зони зварювання без засобів індивідуального захисту органів зору.

2.1 Підключення до мережі

Підключіть мережевий кабель до джерела живлення з необхідними параметрами електромережі. Зверніть увагу, що напруга електромережі для даного обладнання становить 220В ± 15% 50/60Гц. Мережевий кабель повинен мати переріз не менше 2х2,5мм² та бути надійно з'єднаний з джерелом живлення або кабельним роз'ємом. Запобіжник має бути розрахований не більше ніж на 32А. Перевірте вольтметром, чи відповідає напруга мережі в режимі зварювання, значенню, зазначеному в розділі «Технічні характеристики».

Приєднайте апарат до заземлення, для запобігання виникненню статичної електрики і струмів витоку.

2.2 Подача захисного газу

Перед підключенням шлангу захисного газу до апарату обов'язково перевірте герметичність з'єднань ланцюга балон-редуктор-газовий шланг. Перед підключенням газового шлангу до ніпеля на задній панелі необхідно обов'язково протягом 2-3 секунд продути захисним газом газовий шланг і тим самим виключити ймовірність потрапляння механічних частинок в газовий тракт апарату.

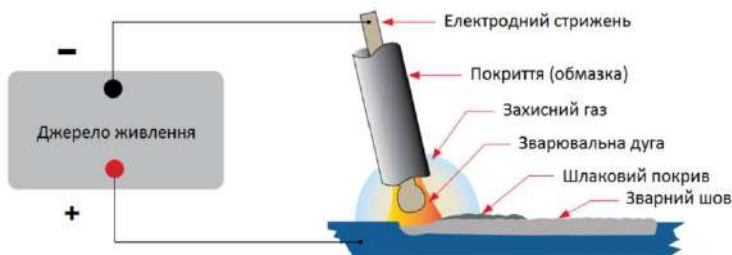
Підключіть газовий шланг до латунного штуцера на задній панелі апарату. Система газопостачання, що складається з газового балона, редуктора і газового шлангу повинна мати щільні з'єднання, щоб забезпечити надійну подачу газу, що є надзвичайно важливою умовою при TIG зварюванні.

Завжди перевіряйте надійність з'єднань в системі газопостачання на наявність витоків газу до початку роботи з апаратом. Після закінчення зварювальних робіт закрийте вентиль регулятора (балона) і повторно переконайтеся, що немає витоків газу.

3 ПОРЯДОК РОБОТИ

3.1 Ручне дугове зварювання MMA

Зварювальний електрод являє собою стрижень з електропровідного матеріалу або зварювального дроту (так званий сердечник). Сердечник забезпечує підведення електричного струму до виробу і має спеціальне покриття, яке складається з порошку і клейкої маси, (так звана обмазка). Під час виконання зварювальних робіт стрижень плавиться, заповнюючи зварний шов розплавленим металом, а обмазка при згорянні, створює газовий захист зварного шва від негативної дії атмосфери, а також шлаковий захист газуювального шва. Металевий стержень електроду виготовляється з металу, який має такі самі або наближені фізичні та хімічні властивості з основним металом (заготовкою). Після зварювання та охолодження, шлак, що утворився від плавлення обмазки, видаляється механічним шляхом зі зварного шва.



Покриття електроду виконує цілий ряд важливих функцій: утворення захисного газу навколо зони зварювання, забезпечення флюсуючими елементами та розкислювачами розплавленого металу, створення захисного шлакового покриття над зварним швом при його охолодженні, покращення дугових характеристик, введення легуючих елементів у метал шва.

Перед початком роботи переконайтеся в справності обладнання, а також, що зварювальний апарат, кабелі та аксесуари не мають видимих механічних пошкоджень, вентиляційні решітки апарату вільні від забруднень, всі органи керування справні. Під час зварювальних та всіх підготовчих робіт використовуйте засоби індивідуального захисту.

Підключіть зварювальний кабель. На передній панелі зварювального апарату міститься два силові роз'єми «+» та «-», які призначені для підключення зварювальних кабелів. Підключіть до них кабелі відповідно до полярності, яка рекомендована виробником покритих електродів (зазвичай полярність вказується на етикетці пачки електродів). У загальному випадку існує два способи підключення зварювальних кабелів для роботи на постійному струмі:

- **Пряма полярність**, позначається DC(-) - електродотримач приєднаний до «-», а клема маси до «+»;
- **Зворотна полярність**, позначається DC(+) - електродотримач приєднаний до «+», а клема маси до «-»;




Неправильний вибір полярності може викликати нестабільність горіння дуги, надмірне розбризкування розплавленого металу та дефекти зварного шва в цілому.

Для підключення кабелів вставте кабельний роз'єм в гніздо на лицьовій панелі апарату і поверніть його за годинниковою стрілкою до упору. Перевірте надійність з'єднання. **ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ** використання будь-яких інструментів для фіксації роз'ємів.

Підключіть кабель живлення до електричної мережі. Підключіть кабель живлення до електромережі з необхідними параметрами згідно ДСТУ EN 50160:2014 і ГОСТ 13109-97. Перевірте надійність підключення кабелю живлення. **ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ** використання робочих кабелів завдовжки більше ніж 5 метрів. Для підключення обладнання до віддалених мережевих роз'ємів використовуйте відповідні подовжувачі.

УВАГА! Зварювальні апарати оснащені системою автоматичної стабілізації напруги, при її відхиленнях до $\pm 15\%$ від норми. При відхиленнях напруги живлення більше ніж 15% існує ризик пошкодження обладнання.

НАЛАШТУВАННЯ РЕЖИМУ ММА ЗАРЮВАННЯ

	<p>На панелі керування, за допомогою кнопки перемикання видів зварювання, оберіть функцію ручного дугового зварювання ММА.</p>										
	<p>На циклограмі автоматично буде обрано параметр С.С. (струм зварювання) та за допомогою обертання регулятора встановить необхідне значення.</p>										
	<p>При натисканні на регулятор (в режимі ММА), апарат автоматично, в циклічному режимі, буде підбирати значення струму зварювання для певного діаметра електрода (2,0 - 2,5 - 3,2 - 4,0 - 2,0мм). Контроль значень струму зварювання та діаметра електрода здійснюйте за допомогою дисплея. Запрограмовані значення струму після встановлення, можна регулювати у всьому діапазоні струму зварювання.</p> <table border="1" data-bbox="330 678 1024 821"> <thead> <tr> <th>Діаметр електрода</th><th>Запрограмоване значення струму зварювання</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2,0мм</td><td>120А</td></tr> <tr> <td>2,5мм</td><td>140А</td></tr> <tr> <td>3,2мм</td><td>180А</td></tr> <tr> <td>4,0мм</td><td>200А</td></tr> </tbody> </table>	Діаметр електрода	Запрограмоване значення струму зварювання	2,0мм	120А	2,5мм	140А	3,2мм	180А	4,0мм	200А
Діаметр електрода	Запрограмоване значення струму зварювання										
2,0мм	120А										
2,5мм	140А										
3,2мм	180А										
4,0мм	200А										

Ознайомтеся з рекомендаціями виробника електродів і встановіть необхідний режим зварювання. Електроди для зварювання повинні бути сухими, відповідати матеріалу що зварюється та його товщині. Поверхні деталей повинні бути сухими, чистими, не мати іржі, фарби та іншого покриття, що ускладнює електричний контакт.

Надійно закріпіть зварювальний електрод в електродотримачі і переконайтеся, що він не випадає. Клему маси надійно закріпіть на деталі що зварюється, переконайтеся у якісному електричному контакті.

Для запалювання дуги торкніться електродом деталі, що зварюється, плавно відведіть його від поверхні деталі на відстань близько 5мм і утримуйте рівно для отримання стабільної зварювальної дуги.

Плавно і рівномірно переміщуйте електрод уздовж поверхні деталей що зварюються, для переривання дуги, різко відведіть електрод від поверхні деталей.

Зачекайте поки шов охолоне, а потім зварювальним молотком видаліть шлак з поверхні шва.

Діаметр електроду мм	Струм зварювання А	Товщина металу мм
1,0	20 - 30	1 - 4
1,5	25 - 45	
2,0	50 - 70	
3,0	80 - 140	3 - 5
4,0	120 - 180	6 - 12

3.2 АРГОНО-ДУГОВЕ ЗВАРЮВАННЯ TIG. НАЛАШТУВАННЯ

Перед початком роботи переконайтеся в справності обладнання, в тому, що зварювальний апарат, кабелі, пальник та аксесуари не мають видимих механічних пошкоджень, вентиляційні решітки апарату вільні від забруднень, всі органи керування справні.

Підключіть кабель живлення до електричної мережі з необхідними параметрами згідно ДСТУ EN 50160:2014 і ГОСТ 13109-97. Перевірте надійність підключення кабелю живлення. **ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ** використання робочих кабелів завдовжки більше ніж 5 метрів. Для підключення кабелів та пальника вставте відповідний роз'єм в кабельний роз'єм апарату. Для віддалених мережевих роз'ємів використовуйте відповідні подовжувачі.

УВАГА! Зварювальні апарати оснащені системою автоматичної стабілізації напруги при її відхиленнях до $\pm 15\%$ від норми (220В). При відхиленнях напруги живлення на більшій відсоток, існує ризик пошкодження обладнання.


Підключіть зварювальний кабель та пальник. На передній панелі зварювального апарату міститься два гнізда «+» та «-», які призначені для підключення зварювальних кабелів та пальника. Підключіть до гнізда «+» кабель клема маси, а до гнізда «-» пальник. Для підключення кабелів та пальника вставте відповідний роз'єм в гніздо на лицьовій панелі апарату і поверніть його за годинниковою стрілкою до упору. Перевірте надійність з'єднання. **ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ** використання будь-яких інструментів для фіксації роз'ємів. Клеми маси приєднайте до заготовки, попередньо зачистивши заготовку від іржі, фарби, бруду та перевірте надійність електричного контакту.



Зверніть увагу! При підключенні кабелів і пальника при TIG зварюванні використовується виключно пряма полярність, позначається як DC(-): пальник приєднаний до «-», а клема маси до «+». Неправильне підключення може викликати нестабільність горіння дуги, плавлення вольфрамового електроду, дефекти зварного шва в цілому.

Підключіть штекер кабелю керування пальника в роз'єм на передній панелі апарату і переконайтеся в надійності підключення. Підключіть газовий шланг пальника до виходу на передній панелі апарату. Якщо використовуєте пальник з рідинним охолодженням, підключіть шланг рідинного тракту пальника до блоку охолодження, відповідно до рекомендацій виробника блоку охолодження та пальника. Підключіть газовий шланг, що йде від редуктора на балоні з газом, до штуцера газового тракту на задній панелі апарату. Прослідкуйте за виконанням правил підключення до системи подачі захисного газу. Увімкніть живлення апарату.

НАЛАШТУВАННЯ РЕЖИМУ TIG ЗАРЮВАННЯ

		На панелі керування, за допомогою кнопки перемикачів видів зварювання , оберіть вид аргоно-дугового зварювання:
1	C.C. (Constant Current) – аргоно-дугове зварювання без пульсацій	
2	PULSE – аргоно-дугове зварювання з пульсаціями. Зварювання з пульсаціями (значення зварювального струму змінюється в межах від низького до високого рівня циклічно в певний проміжок часу. Зварювальний апарат в автоматичному режимі перемикає зварювальний струм від низького рівня (струм паузи), до високого рівня (струм імпульсу), з встановленою користувачем частотою та коефіцієнтом заповнення)	

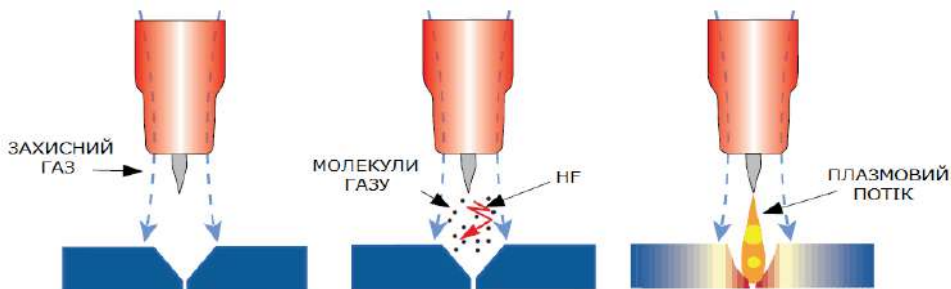
	На панелі керування, за допомогою кнопки AC/DC , оберіть рід струму зварювання	
	AC	Аргоно-дугове зварювання на змінному струмі AC
	DC	Аргоно-дугове зварювання на постійному струмі DC
	Оберіть режими роботи обладнання: - Режим «2Т» - Режим «4Т»	
	Оберіть вид керування процесом зварювання (не активна для TIG Pulse)	
	Local Control	Керування процесом зварювання за допомогою кнопки пальника
	Remote Control	Керування процесом зварювання за допомогою пульта дистанційного керування
	Для вибору зварювального параметру на циклограмі, використовуйте відповідні кнопки (ліворуч та праворуч).	
	Щоб змінити значення обраного параметра необхідно обертати регулятор за годинниковою стрілкою або проти. При натисканні та одночасному обертанні регулятора, значення параметра будуть змінюватися кратно x10	
	Контроль значення параметрів здійснюйте за допомогою дисплея	
ЦИКЛОГРАМА TIG ЗАРЮВАННЯ		
№	Параметр	
1	Час попереднього продування газом (Pre-flow). Використовується на початку зварювання, для початкового захисту зони зварювання	
2	Стартовий струм (Arc Start). При меншому значенні стартового струму ніж значення струму зварювання, знижується ймовірність пропалювання тонких деталей. Більше значення стартового струму – збільшує прогрів деталі на початку зварювання та сприяє утворенню рівномірного з'єднання при зварювання товстих деталей	
3	Час наростання (Up Slow) від значення початкового струму до значення струму зварювання	
4	Струм зварювання (C.C.) * Параметр не активний в режимі TIG PULSE	

5	Регулювання частоти змінного струму в режимі TIG AC. Зміна частоти змінного струму дозволяє керувати шириною і швидкістю фокусування зварювальної дуги
6	Баланс полярності (AC) в режимі TIG AC. Баланс полярності змінює співвідношення тривалості позитивної та негативної півхвилі змінного зварювального струму. Регулюється в межах від -40% до +40%
7	Піковий струм (Peak) в режимі TIG PULSE
8	Частота пульсацій (Pulse). Частота з якою відбувається перемикання між піковим струмом та базовим струмом. Дозволяє контролювати тепловкладення у деталь та еластичність дуги. * Параметр активний при виборі виду зварювання TIG PULSE
9	Коефіцієнт заповнення (Duty Ratio). Дозволяє контролювати тепловкладення у деталь. * Параметр активний при виборі виду зварювання TIG PULSE
10	Базовий струм (Base). Значення струму зварювання до якого знижується струм зварювання в режимі PULSE. * Параметр активний при виборі виду зварювання TIG PULSE
11	Час спадання (Down slope) від значення струму зварювання до значення струму заварювання кратера (кінцевого)
12	Струм заварювання кратера або кінцевий струм (Arc Crater)
13	Час кінцевого продування газом (Post Flow). Використовується в кінці зварювання, для кінцевого захисту зони зварювання та охолодження вольфрамового електрода

Після приєднання пальника, зварювальних кабелів, шлангів подачі газу, підключення обладнання до мережі, налаштування всіх параметрів та режимів можна починати процес зварювання.

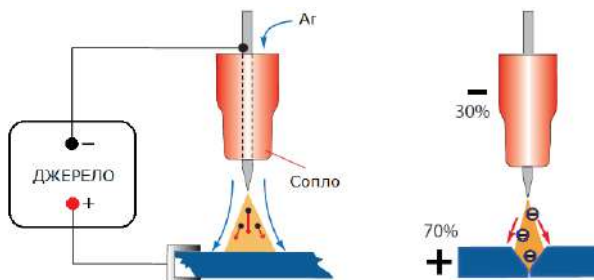
3.3 Аргонно-дугове зварювання на постійному струмі TIG DC

DC TIG зварювання - це процес, при якому дуга горить між вольфрамовим електродом та заготовкою. Захисний газ при цьому захищає зону зварювання, вольфрамовий електрод та шов від негативного впливу атмосфери. Під дією високочастотного розряду HF та струму інертний газ іонізується і змінює молекулярну структуру, перетворюється у плазму. Цей плазмовий потік, що протікає між вольфрамом і заготовкою може мати температуру до 19000°C. Інтенсивність зварювальної дуги пропорційна струму, який витікає з вольфраму.



При зварюванні на постійному струмі використовується виключно пряма полярність DC(-), тобто пальник приєднується до зварювального роз'єму «-», а клема маси до «+». Це пов'язано з тим, що електрони у дузі постійно рухаються лише в одному напрямку - від негативного електроду (катод) до позитивного (анод), у

результаті чого майже 70% енергії (тепла) виділяється на аноді (деталі). Дуга горить стабільно, забезпечується відмінне формування шва. При зворотній полярності стійкість процесу зменшується, вольфрамовий електрод перегрівається та відбувається його посилене руйнування.



Високочастотне HF запалювання дуги призначене для запалювання дуги в режимі TIG без торкання вольфрамовим електродом поверхні заготовки. Цей спосіб підпалу збільшує термін життя вольфрамового електрода і дає можливість зварнику краще контролювати початок і закінчення процесу зварювання. Після натискання кнопки пальника включається подача захисного газу і в проміжку між електродом і зварюваним металом збуджується електрична дуга. При цьому величина цього проміжку (зазору) повинна становити 2-5 мм.



Тримайте пальник над деталлю, спершись на керамічне сопло під кутом, щоб забезпечити відстань 1-3 мм від електрода до заготовки. Натисніть на кнопку керування на пальнику і в проміжку між електродом та деталлю запалиться електрична дуга. Після цього, не торкаючись соплом заготовки, тримайте пальник зі збереженням постійного зазору між електродом і заготовкою (близько 2-3мм), для отримання стабільної зварювальної дуги.

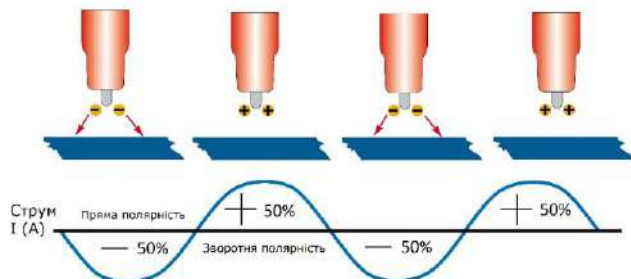
3.4 Аргано-дугове зварювання на змінному струмі TIG AC

Робота на змінному струмі (AC) дозволяє зварювати деталі з алюмінієвих, магнієвих та інших сплавів. На поверхні таких металів утворюється захисна оксидна плівка, для розплавлення якої необхідно більше тепловкладення, ніж для плавлення основного металу. Тобто, зварювання основного металу неможливе без видалення оксидної плівки з його поверхні. Сама природа змінного струму робить його ідеальним для руйнування оксидної плівки. А ВЧ спосіб запалювання дуги в режимі TIG без торкання вольфрамовим електродом поверхні зварюваного металу, збільшує термін життя вольфрамового електрода і дає можливість зварнику краще контролювати початок і закінчення процесу зварювання.

Підготуйте зварювальний пальник у відповідності з поставленим завданням. Підберіть правильну марку і діаметр вольфрамового електрода і відрегулюйте його виліт з пальника. Для зварювання на змінному струмі рекомендується закругляти електрод під час заточування.

Встановіть необхідний режим зварювання, у відповідності до товщини основного матеріалу і діаметру електрода. Значення «баланс полярності» відрегулюйте на рівні оптимального для кожного конкретного випадку. Тримайте пальник над деталлю,

опершись на керамічне сопло під кутом, що забезпечує відстань 1-3 мм від електрода до зварюваного металу. Натисніть на кнопку керування на пальнику і в проміжку між електродом та деталлю запалиться електрична дуга.

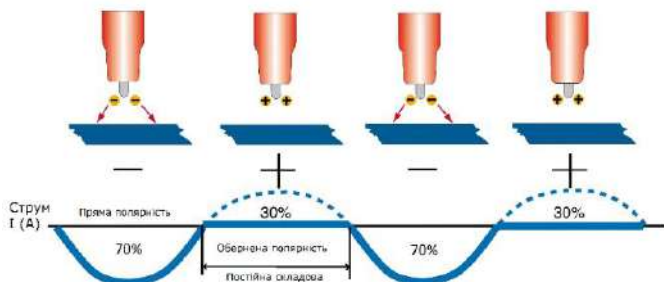


Після цього, не торкаючись соплом заготовки, тримайте пальник зі збереженням постійного зазору між електродом і заготовкою (близько 2-3мм), для отримання стабільної зварювальної дуги. Змінний струм (AC) складається з півхвиль прямої і зворотної полярності. Струм зворотної полярності руйнує оксидну плівку на поверхні зварюваного металу, в той час як струм прямої полярності плавить його. На малюнку показано вихідне (діюче) значення зварювального струму.

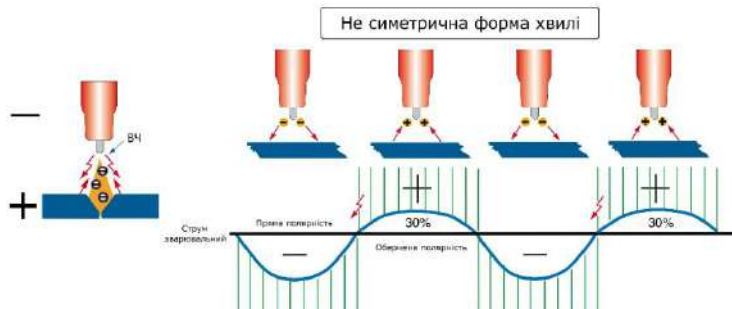
У процесі зварювання на змінному струмі, при переході з прямої полярності на зворотну, завжди виникають складнощі у вигляді обривів (переривання) дуги, блукання дуги, появи постійної складової струму зварювання.

Це пов'язано з тим, що під час перебування зварювального струму в півхвилі зворотної полярності, коли амплітудне значення струму (напруги) становить менше 30% від діючого, до електрода прикладений позитивний потенціал, що перешкоджає протіканню зварювального струму, в результаті чого і виникають переривання дуги і постійна складова зварювального струму.

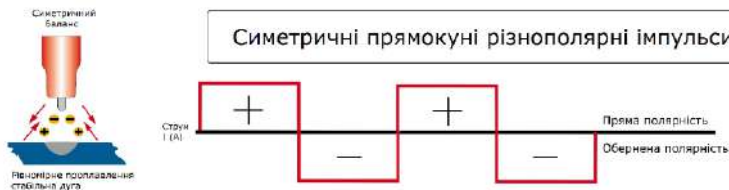
Дана проблема вирішується за допомогою вбудованого в апарат ВЧ джерела напруги, що використовується для збудження дуги. У момент переходу дуги з прямою на негативну полярність короткочасно включається осцилятор (ВЧ) в режимі стабілізатора горіння дуги, що полегшує збудження дуги на зворотній полярності, навіть в разі, коли амплітудне значення зварювального струму не перевищує 30% від діючого.



Однак, навіть в разі стабільного горіння дуги в обох півперіодах, але з різною амплітудою, все одно виникає постійна складова зварювального струму. У зварювальних джерелах старого покоління балансування зварювального струму (видалення постійної складової) досягалося використанням батареї конденсаторів великої ємності, включеної в зварювальний ланцюг. Електронні компоненти сучасного обладнання генерують замість синусоїдальної напруги прямокутні різнополярні імпульси напруги (струму). Перемикання струму від прямої до негативної полярності відбувається значно швидше завдяки використанню прямокутних імпульсів.



У момент переходу струму через нульове значення вже сформоване високе значення напруги дозволяє моментально запалити дугу. Дуга стабілізується без використання осцилятора (ВЧ), що працює в режимі стабілізатора горіння дуги.



Електроніка апарату контролює зварювальний струм і напругу таким чином, що тривалість горіння дуги на позитивній та негативній полярності можна регулювати. Це дозволяє зварнику регулювати ступінь очищення і глибину проплавлення змінюючи значення балансу полярності при TIG AC зварюванні. Регулятор балансу полярності змінює співвідношення тривалості позитивної та негативної півхвиль змінного зварювального струму. При значенні балансу полярності 0% (для даної моделі апарату), тривалість позитивної та негативної півхвиль однакова.

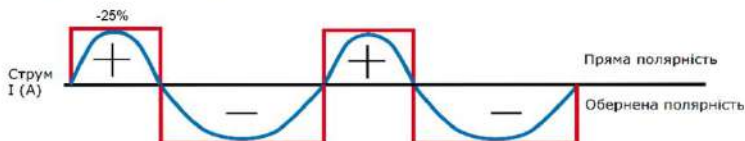


Збільшуючи значення балансу полярності, зварювальник збільшує тривалість півхвиль оберненої полярності: струм направлений від деталі, що зварюється до вольфрамового електроду. Це сприяє більш інтенсивному руйнуванню оксидної плівки і очищенню поверхні деталі, що зварюється. При цьому тугоплавкий вольфрамовий електрод може почати руйнуватися (оплавлятися) від перегріву.

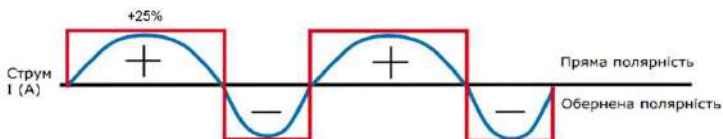
Зменшуючи значення балансу полярності, зварювальник збільшує тривалість півхвиль прямої полярності: струм направлений від вольфрамового електроду до виробу. При цьому метал заготовки гріється сильніше, вольфрам нагрівається значно менше, але погіршується очищення зварюваної деталі і, як наслідок, знижується якість зварювання.



Зменшення значення балансу полярності (менше 0%)



Збільшення значення балансу полярності (більше 0%)

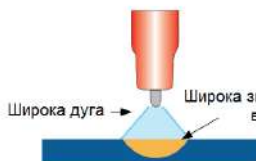
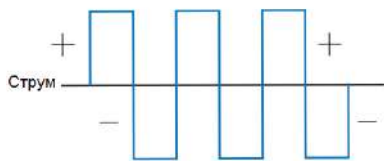


3.5 Частота змінного зварювального струму

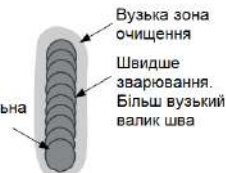
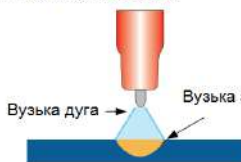
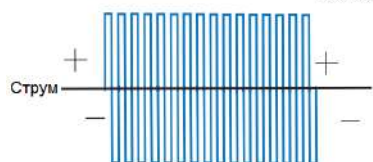
Апарат TIG-200P AC/DC має можливість регулювання частоти зварювального змінного струму від 20Гц до 200Гц. Збільшення частоти (Гц) змушує струм частіше змінювати полярність за один і той самий проміжок часу, а це означає, що дуга менше часу горить в негативній та позитивній фазі, через що, стовп дуги має значно менше часу на розширення. Відповідно, більш висока частота дозволяє отримати вузьку дугу з більшим фокусуванням та стисненням, як результат, це сприяє підвищенню стійкості горіння. Зварювальна ванна вузька і має глибоке проникнення. Зварювання на високій частоті якнайкраще підходить для точних робіт.

Зниження частоти робить дугу більш м'якою та широкою, тим самим розширює зварювальну ванну і зменшує глибину проплавлення.

Низька частота змінного AC струму



Висока частота змінного AC струму



3.6 Зварювання з функцією PULSE

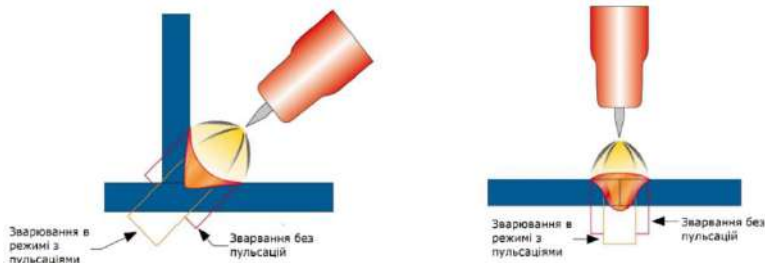
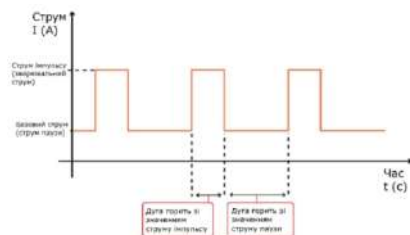
Зварювання в режимі з пульсаціями означає, що значення робочого (зварювального) струму змінюється в межах від низького до високого рівня циклічно в певний проміжок часу. Зварювальний апарат в автоматичному режимі перемикає зварювальний струм від низького рівня, до високого рівня, з встановленою частотою та коефіцієнтом заповнення. Високий рівень струму називається струм зварювання або СТРУМ ІМПУЛЬСУ. Під час горіння дуги на низькому рівні, дуга продовжує горіти, але з меншим значенням струму, такий рівень струму називається БАЗОВИЙ СТРУМ або СТРУМ ПАУЗИ. У процесі імпульсного зварювання при горінні дуги на низькому значенні зварювального струму метал заготовки нагрівається з меншою інтенсивністю, що дозволяє контролювати тепловкладення. В процесі імпульсного зварювання встановлюються 4 основних параметри: струм імпульсу, струм паузи, частота імпульсів, коефіцієнт заповнення.

Струм імпульсу (зварювальний/піковий струм) встановлюється в залежності від типу і товщини зварюваного матеріалу. Зазвичай користуються емпіричною залежністю: 30-40А на кожен міліметр товщини зварюваного матеріалу.

Струм паузи (базовий струм) використовується для зменшення тепловкладення у метал шва. Встановлюється в залежності від значення струму імпульсу (зварювального струму). Як правило підбирається таке значення базового струму, при якому розмір зварювальної ванни зменшується вдвічі від робочої, але при цьому не відбувається її повна кристалізація. Початкове налаштування значення базового струму становить 20-30% від значення струму імпульсу.

Частота пульсації - кількість перемикань за секунду між значеннями зварювального струму, коли значення струму змінюється від струму імпульсу до струму паузи. Частота імпульсів при роботі на постійному струмі зазвичай становить 0,5-200 Гц, залежно від виду зварювальних робіт. Регулюванням цього параметра можна змінювати зовнішній вигляд зварювального шва.

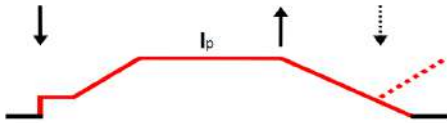
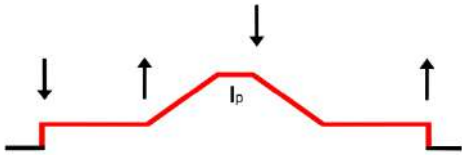
Коефіцієнт заповнення - процентне відношення часу горіння дуги зі значенням струму імпульсу до загальної тривалості одного циклу перемикань.



Приклад: значення коефіцієнту заповнення 80% при частоті проходження імпульсів 1 Гц означає, що дуга горить 0,8 секунди зі значенням струму імпульсу, а 0,2 секунди зі значенням струму паузи. Збільшення коефіцієнту заповнення призводить до збільшення тепловкладення. Використання режиму зварювання з пульсаціями на постійному струмі (DC TIG PULSE) дозволяє збільшити швидкість зварювання з кращим контролем тепловкладення. Контроль тепловкладення запобігає виникненню деформації деталі, пропалів, що вкрай важливо при роботі з тонкими виробами з нержавіючої або вуглецевої сталі. Використання режиму з пульсаціями дозволяє отримати більшу глибину проплавлення металу при цьому уникнувши надмірного нагріву самої деталі.

3.7 Режими роботи обладнання (2Т, 4Т)

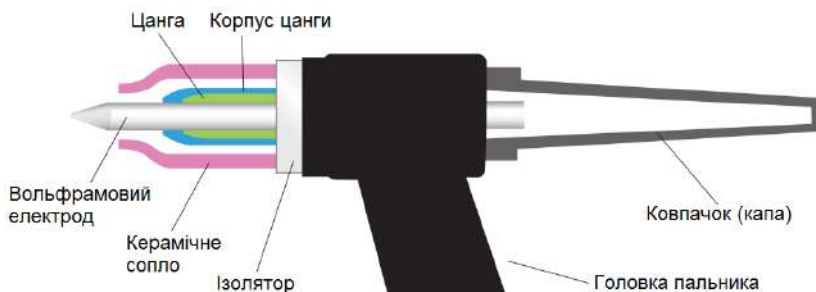
В апараті реалізовані 2-хтактний (2Т) і 4-хтактний (4Т) режими роботи. Вони встановлюються кнопкою вибору режиму роботи обладнання.

Режим 2Т	
<p>Режим 2Т (двотактний) застосовується для нетривалого зварювання.</p> <ul style="list-style-type: none"> • При натисканні і утриманні кнопки на пальнику, вмикається подача захисного газу і струму, відбувається автоматичне запалювання дуги зі значенням стартового струму, який за встановлений проміжок часу наростає до струму зварювання. • При відпусканні кнопки на пальнику, струм зварювання за встановлений проміжок часу спадає до струму заварювання кратера, після чого дуга гасне. Продування газом продовжується зі встановленою користувачем тривалістю. • Якщо натиснути кнопку пальника до згасання дуги, подача струму і газу поновлюється. 	
Режим 4Т	
<p>Режим 4Т (чотиритактний) застосовується для довготривалого зварювання.</p> <ul style="list-style-type: none"> • При натисканні і утриманні кнопки пальника, вмикається подача захисного газу і струму зі значенням стартового (початкового). • Після відпускання кнопки, значення сили струму збільшується до робочого (зварювального) за час, який дорівнює часу наростання, апарат продовжує працювати. • При повторному натисканні і утриманні кнопки значення струму знижується до величини струму заварки кратера за час, який дорівнює часу загасання. • При відпуску кнопки процес зварювання припиняється, продування газом після зварювання продовжується зі встановленою користувачем тривалістю. 	

4 TIG ПАЛЬНИК

4.1 Конструкція та підготовка до роботи

В основному, зварювальні TIG пальники складаються з головки пальника, що містить робочі елементи та елементи, що зношуються, рукоятки пальника та шлангового пакета з роз'ємами для підключення кабеля керування, шлангів подачі захисного газу та охолоджуючої рідини (для пальників з рідинним охолодженням), силового кабеля. При повітряному охолодженні, пальник охолоджується за допомогою захисного газу, що проходить через нього та атмосферного повітря. Пальники з рідинним охолодженням – за допомогою рідини, що циркулює по замкнутому контуру від пальника до циркуляційного охолоджувального агрегату.



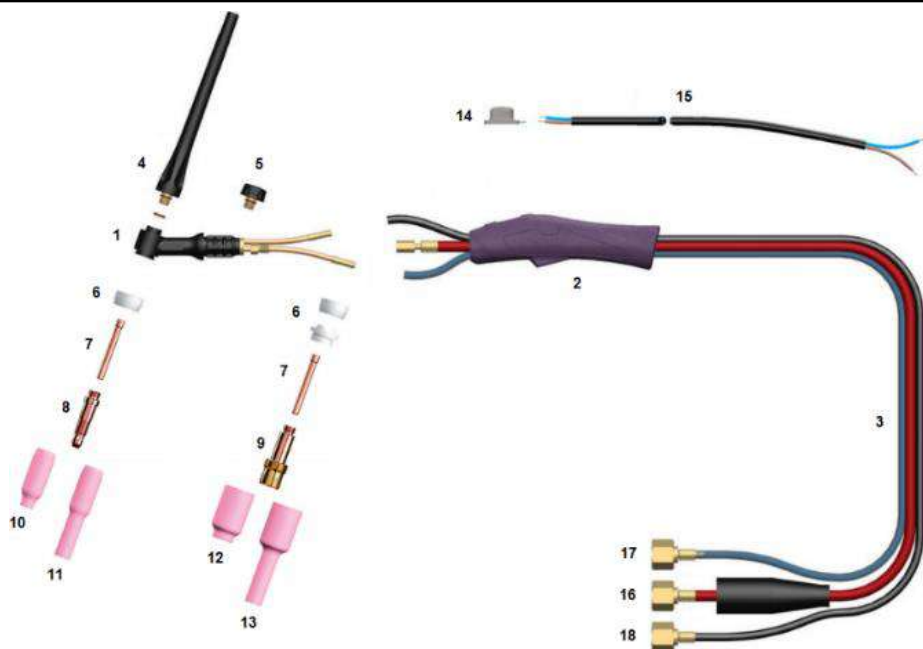
Для продовження терміну служби пальника рекомендується не працювати в режимах, що перевищують номінальні технічні характеристики, постійно контролювати знос, проводити своєчасну заміну витратних матеріалів (сопло та електрод) і стежити за відповідністю розмірів сопла, електроду, цанги та корпусу цанги.



Зверніть увагу! Підключення пальника до обладнання може здійснюватися за допомогою байонетних, гайкових або ніпельних роз'ємів. Також існують спеціальні перехідники та конектори, що дозволяють змінювати тип роз'єму.

Пальник для TIG зварювання використовується виключно у поєднанні зі зварювальним джерелом та складається з наступних компонентів:

Опис основних елементів TIG пальника з рідинним охолодженням			
1	Головка пальника	10	Сопло
2	Рукоятка	11	Сопло подовжене
3	Шланговий пакет	12	Сопло під газову лінзу
4	Капа довга	13	Сопло подовжене під газову лінзу
5	Капа коротка	14	Перемикач (модуль керування)
6	Ізолятор	15	Кабель керування
7	Цанга	16	Силовий кабель суміщений зі шлангом рідинного охолодження (гарячий)
8	Корпус цанги	17	Шланг рідинного охолодження (холодний)
9	Корпус цанги з газовою лінзою	18	Підключення подачі захисного газу



Щоб підготувати TIG пальник до роботи, виконайте наступні дії:

1. Оберіть типорозміри цанги та корпусу цанги (корпус цанги з газовою лінзою) відповідно до розміру обраного вольфрамового електроду. Найпоширеніша довжина вольфрамових електродів складає 175мм, а діаметр 1,0мм, 1,6мм, 2,4мм, 3,2мм. Вибір діаметру зварювального електроду залежить від значення сили струму при зварюванні та технологічних вимог до зварного шва:

- 1,0мм – до 50А
- 1,6мм – до 100А
- 2,0мм або 2,4мм – до 200А
- 3,2мм – до 300А



2. Загостріть вольфрамовий електрод та вставте його загостреним кінцем у цангу;

3. Під'єднайте корпус цанги (корпус цанги з газовою лінзою) до головки пальника через ізолятор;

4. Вставте у корпус цанги (корпус цанги з газовою лінзою) цангу з електродом;

5. Під'єднайте газове сопло. При виборі сопла потрібно керуватися правилом, що чим більший струм зварювання та активніший метал, тим діаметр сопла має бути

більшим. Відповідно, використання сопел великого діаметру призводить до збільшення витрати газу. Подовжені сопла використовують при зварюванні у важкодоступних місцях;

6. Декількома обертами закрутіть капю на верхню частину головки пальника через ізолятор, не затискаючи її;

7. Встановіть виліт вольфрамового електроду згідно з технічними вимогами та затисніть капю до упору;

8. В процесі зварювання при нагріванні може виникати потреба у додатковому затягуванні всіх різьбових з'єднань.

Використання корпусу цанги з газовою лінзою (газова лінза) сприяє підвищенню надійності газового захисту зони зварювання. При використанні пальника без газової лінзи, швидкість газового потоку є змінною (потік турбулентний), у зв'язку з чим виникає зона розрідження у соплі пальника, через яку у зварний шов може потрапляти кисень та водень з атмосфери.

До основних переваг газової лінзи можна віднести:

1. Стійкість потоку захисного газу до поривів вітру, при зварювання на відкритих майданчиках;

Ізолятор для
газової лінзи



Цанга 1.6мм
Цанга 2.4мм
Цанга 3.2мм



Газова лінза 1.6мм
Газова лінза 2.4мм
Газова лінза 3.2мм



Сопло для газової лінзи D5мм
Сопло для газової лінзи D7мм
Сопло для газової лінзи D8мм



2. Краща якість зварювання металів, котрі мають підвищену чутливість до атмосферного впливу;

3. Кращий огляд місця зварювання за рахунок можливості збільшення відстані між соплом та деталлю та збільшення вильоту електроду;

4. Можливість економії захисного газу до 15%;

5. Використання сопел більшого діаметру.

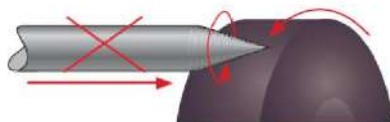
4.2 Заточування вольфрамового електроду

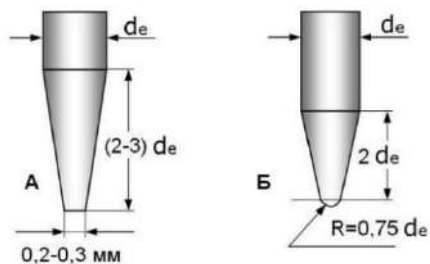
Перед початком процесу TIG зварювання, необхідно правильно заточити вольфрамовий електрод, при чому, технологія заточування електродів для зварювання на постійному і змінному струмі відрізняється.

При зварюванні на постійному струмі вольфрамовий електрод необхідно заточити таким чином, щоб кінчик електроду мав вигляд зрізаного конусу (притуплення повинно складати 0,2 – 0,3 мм), висота конусу заточування дорівнює 2-3 діаметра електроду. Таке заточування необхідно для кращого фокусування дуги, зменшення розсіювання тепла від дуги та точності позиціонування.

При зварюванні алюмінію кінчик електрода повинен бути дещо заокруглений приблизно на 0,75 діаметру електроду, а висота конусу заточування має становити 2 діаметри електроду. Заокруглення сприяє підвищенню стабільності горіння дуги.

Також необхідно пам'ятати про напрям заточування електроду – risks від заточування мають бути вздовж електроду, так як при поперечному заточуванні дуга буде розфокусованою, що значною мірою ускладнить зварювання.





А - зварювання на постійному струмі (DC)

Б - зварювання на змінному струмі (AC)

d_e - діаметр вольфрамового електрода

Рекомендований струм для TIG зварювання

Діаметр вольфрамового електрода (мм)	Постійний струм DC (А)	Змінний струм AC симетрична хвиля (А)	Змінний струм AC не симетрична хвиля (А)
0,5	5 - 15	5 - 10	5 - 20
1,0	15 - 80	10 - 80	20 - 60
1,6	70 - 120	70 - 120	60 - 100
2,0	120 - 160	120 - 160	100 - 120
2,4	160 - 210	160 - 210	120 - 160
3,0	210 - 260	210 - 250	160 - 180
3,2	260 - 400	250 - 325	180 - 250
4,0	400 - 500	300 - 400	200 - 320
6,0	750 - 1000	500 - 630	340 - 525

5 ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

Регулярне та ретельне технічне обслуговування є однією з основних умов для тривалого терміну експлуатації та безвідмовного функціонування. В процесі обслуговування необхідно перевірити всі кабелі та з'єднання, що проводять струм, на предмет правильного монтажу та наявності пошкоджень. При наявності пошкоджень, деформацій або зношення – негайно замінити на нові.

При технічному обслуговуванні чи очищенні є небезпека травмування внаслідок раптового пуску. Слідкуйте за чистотою зварювального обладнання, видаляйте пил з корпусу за допомогою чистої і сухої тканини. Не допускайте потрапляння в обладнання крапель води, пару та інших рідин.

Протягом всього періоду експлуатації, починаючи з першого дня запуску, користувач зобов'язаний самостійно проводити технічне обслуговування обладнання (щоденне та періодичне). Обладнання не містить пломб та захисту від знімання корпусних панелей. Знімання корпусних панелей для проведення технічного обслуговування не веде до втрати гарантії. Проведення технічного обслуговування є обов'язковою умовою для збереження Гарантійних зобов'язань на обладнання.



УВАГА! Для виконання технічного обслуговування потрібно володіти професійними знаннями в галузі електрики і знати правила техніки безпеки. Фахівці повинні мати допуски до проведення таких робіт.
УВАГА! Вимикайте апарат від мережі при виконанні будь-яких робіт з технічного обслуговування.

Щоденне обслуговування. Проводиться кожного разу при підготовці обладнання до роботи:

1. Перевірте всі з'єднання на обладнанні (особливо силові зварювальні роз'єми). Якщо має місце окислення контактів, видаліть його за допомогою наждачного паперу;
2. Перевірте цілісність ізоляції всіх кабелів. Якщо ізоляція пошкоджена, виконайте ремонтну ізоляцію місце пошкодження або замініть кабель;
3. Очистіть від пилу і бруду вентиляційні решітки обладнання. Перевірте надійність підключення обладнання до електричної мережі.

Періодичне технічне обслуговування. Проводиться один раз на місяць або частіше, в залежності від умов експлуатації обладнання, та включає в себе:

1. Зняття зовнішніх корпусних панелей обладнання і видалення бруду та пилу з внутрішніх електричних схем та вузлів струменем сухого стисненого повітря, а в доступних місцях - чистою сухою м'якою щіткою;
2. Перевірка стану електричних контактів, роз'ємів, в разі необхідності забезпечення надійного електричного контакту. Окислені контакти і роз'єми зачистити за допомогою наждачного паперу;

Перевірка роботи вентилятора та соленоїдного клапану, цілісності електричної ізоляції і внутрішніх блоків апарату

6 МОЖЛИВІ ПРОБЛЕМИ ПРИ ЗВАРЮВАННІ ТА ПРИЧИНИ ЇХ ВИНИКНЕННЯ

6.1 Ручне дугове зварювання MMA

№	Проблема	Причини і методи усунення
1	Зварювальна дуга не запалюється	1. Перевірте правильність і надійність підключення зварювальних кабелів; 2. Перевірте чи вибрано відповідний режим роботи апарату, включення мережевого вимикача і підключення апарату до мережі живлення;
2	Пористий шов	1. Зварювальний дуга занадто довга; 2. Брудна, замаслена або волога поверхня заготовки. Очистіть та знежирте її; 3. Електрод набрав вологи. Просушіть електрод;
3	Надмірне розбризкування	1. Зварювальний дуга занадто довга. Зменште довжину дуги; 2. Занадто високе значення зварювального струму. Відрегулюйте значення струму;
4	Відсутність сплавлення металу заготовок	1. Недостатнє тепловкладення. Збільште струм зварювання; 2. Брудна, замаслена або волога поверхня заготовки. Очистіть та знежирте заготовку; 3. Неправильна техніка зварювання. Підберіть правильну техніку зварювання або проконсультуйтеся у більш досвідченого фахівця;
5	Недостатня глибина проплавлення	1. Недостатнє тепловкладення. Збільште струм зварювання; 2. Неправильна техніка зварювання. Підберіть правильну техніку зварювання або проконсультуйтеся у більш досвідченого фахівця; 3. Неякісне збирання заготовок під зварювання. Уточніть технологію збирання та підготовки під зварювання згідно конструкторської документації;
6	Занадто велика глибина проплавлення	1. Занадто велике тепловкладення. Зменште струм зварювання; 2. Низька швидкість зварювання. Переміщуйте електрод швидше;
7	Не рівний шов	1. Складність утримання електродотримача однією рукою. По можливості утримуйте електродотримач обома руками, спирайтеся на нерухомий верстак, вдосконалюйте ваші навички зварювальника;
8	Деформації заготовки при зварюванні	1. Надлишкове тепловкладення. Зменште значення зварювального струму або використовуйте електрод меншого діаметру; 2. Неправильна техніка зварювання. Підберіть правильну техніку зварювання або проконсультуйтеся у більш досвідченого фахівця; 3. Неякісне збирання заготовок під зварювання. Уточніть технологію збирання та підготовки під зварювання згідно конструкторської документації;
9	Зварювальні властивості електроду в процесі роботи відрізняються від звичних	1. Невірний вибір полярності при зварюванні. Перевірте відповідність полярності на апараті для даного типу електродів до їх паспортних даних (упаковка або каталог виробника);

6.2 Аргоно-дугове зварювання TIG


№	Проблема	Причини і методи усунення
1	Вольфрамовий електрод згорає занадто швидко	<p>1. Неправильно обраний захисний газ. Переконайтеся, що в якості захисного газу використовується аргон не гірше 1-го сорту (вміст аргону - 99,987%);</p> <p>2. Неправильно відрегульована витрата чи подача захисного газу. Перевірте правильність під'єднання газових шлангів від балона до апарату, переконайтеся, що сам балон відкритий і налаштуйте витрату захисного газу;</p> <p>2. Капа (ковпачок) на пальнику закручена не до кінця. Перевірте, щоб ущільнююче кільце на капі (ковпачку) при закручуванні повністю зайшло в задню частину головки пальника;</p> <p>3. Силовий роз'єм пальника приєднаний до гнізда (+) на передній панелі апарату. Приєднайте силовий роз'єм пальника до гнізда (-) на передній панелі апарату;</p> <p>4. Неправильно обраний тип (марка) вольфрамового електроду. Перевірте, який тип електроду рекомендують для даного способу зварювання і матеріалу, при необхідності замініть його;</p> <p>5. Вольфрамовий електрод окислюється після закінчення зварювання. Збільште час продувки газом після зварювання до 8-15 секунд (або 1 секунда на кожні 10А зварювального струму);</p> <p>6. При зварюванні на змінному струмі (АС) вольфрамовий електрод плавиться разом із захисним соплом пальника. Перевірте і при необхідності відрегулюйте налаштування балансу полярності згідно з технологією зварювання;</p>
2	Забруднення вольфрамового електроду	<p>1. Має місце дотик вольфрамовим електродом до зварювальної ванни або присадкового матеріалу. Підтримуйте постійний зазор між електродом і ванною величиною 2-5 мм;</p> <p>2. Попадання розплавленого вольфраму в зварювальну ванну. Стежте за тим, щоб присадний матеріал не торкався вольфрамового електроду під час зварювання, подавайте присадний матеріал в передній край зварювальної ванни перед вольфрамовим електродом. Перевірте, який тип електроду рекомендують для даного способу зварювання і матеріалу, при необхідності замініть його. Відрегулюйте силу зварювального струму в залежності від діаметру вольфрамового електроду;</p>
3	Пористість зварного шва	<p>1. Неправильно обраний вид захисного газу. Переконайтеся, що в якості захисного газу використовується аргон не гірше 1-го сорту (вміст аргону - 99,987%);</p> <p>2. Неправильно відрегульована витрата газу або присутній його витік. Перевірте правильність під'єднання газових шлангів від балона до апарату. Переконайтеся, що сам балон відкритий і налаштуйте витрату захисного газу. Переконайтеся в герметичності системи подачі захисного газу;</p> <p>3. Наявність вологи і забруднень на поверхні</p>

		<p>зварюваного металу. Очистіть поверхню деталі, що зварюється до металевого блиску і знежирте її;</p> <p>4. Забруднення присадкового матеріалу. Очистіть поверхню присадкового матеріалу;</p> <p>5. Неправильний вибір присадкового матеріалу. Перевірте правильність вибору присадкового матеріалу згідно з технологією зварювання;</p>
4	Жовтий або чорний наліт на соплі пальника і потемніння вольфрамового електрода	<p>1. Неправильно обраний тип або витрата захисного газу. Переконайтеся, що в якості захисного газу використовується аргон не гірше 1-го сорту (вміст аргону - 99,987%). Відрегулюйте витрату захисного газу в діапазоні 8-15 літрів/хв;</p> <p>2. Недостатній час продування газом після зварювання. Збільште час продування газом після зварювання до 8-15 секунд (або 1 секунда на кожні 10А зварювального струму);</p> <p>3. Вихідний діаметр сопла пальника не відповідає діаметру електрода який використовується. Підберіть сопло згідно з рекомендаціями для використовуваного діаметра вольфрамового електрода;</p>
5	Нестабільна дуга при зварюванні на постійному струмі	<p>1. Сильовий роз'єм пальника приєднаний до гнізда (+) на передній панелі апарату. Приєднайте сильовий роз'єм пальника до гнізда (-) на передній панелі апарату;</p> <p>2. Забруднення поверхні зварюваного металу і/або вольфрамового електрода. Очистіть поверхню деталі яка зварюється до металевого блиску і знежирте її. Відламайте близько 10-15 мм вольфрамового електрода з боку зварювання і заточіть його заново;</p> <p>3. Занадто довга зварювальна дуга. Підтримуйте постійний зазор між електродом і ванною на рівні 2-5 мм;</p>
6	Нестабільна дуга при зварюванні на змінному струмі	<p>1. Неправильно обраний тип або витрата захисного газу. Переконайтеся, що в якості захисного газу використовується аргон не гірше 1-го сорту (вміст аргону - 99,987%). Відрегулюйте витрату захисного газу в діапазоні 8-15 літрів/хв;</p> <p>2. Неправильно обраний тип (марка) вольфрамового електрода перевірте, який тип електрода рекомендують для даного способу зварювання і матеріалу, при необхідності замініть його;</p> <p>3. Забруднення вольфрамового електрода. Відламайте близько 10-15 мм вольфрамового електрода з боку зварювання і заточіть його заново;</p> <p>4. Не правильний спосіб і вид заточування електрода для зварювання на змінному струмі. Рекомендується закругляти кінець електрода;</p> <p>5. Мерехтіння дуги навколо зварювальної ванни. Відрегулюйте баланс полярності. Збільште швидкість зварювання і інтенсивніше подавайте присадковий матеріал в зварювальну ванну;</p>
7	Осцилятор працює, але дуга не запалюється	<p>1. Зварювальні кабелі не підключені. Перевірте, чи правильно підключено обладнання, надійність з'єднання і цілісність зварювальних кабелів, особливо при використанні пальника з рідинним охолодженням;</p> <p>2. Немає подачі захисного газу. Переконайтеся, що в якості захисного газу використовується аргон не гірше</p>

		<p>1-го сорту (вміст аргону - 99,987%). Відрегулюйте витрату захисного газу в діапазоні 8-15 літрів/хв;</p> <p>3. Вольфрамовий електрод окислений. Уточніть, який тип електродів рекомендують для даного способу зварювання і матеріалу, при необхідності замініть його. Відрегулюйте зварювальний струм або використовуйте вольфрамовий електрод відповідного діаметру. Збільште час продування газом після зварювання до 8-15 секунд (або 1 секунда на кожні 10А зварювального струму).</p>
8	Блукаюча дуга при зварюванні на постійному струмі	<p>1. Неправильно відрегульована витрата захисного газу. Відрегулюйте витрату захисного газу в діапазоні 8-15 літрів/хв;</p> <p>2. Нестабільна довжина дуги. Підтримуйте постійний зазор між електродом і зварювальною ванною на рівні 2-5 мм;</p> <p>3. Неправильно підібраний тип (марка) вольфрамового електроду або він незадовільної якості. Уточніть, який тип електродів рекомендують для даного способу зварювання і матеріалу, при необхідності замініть його;</p> <p>4. Неправильне заточування вольфрамового електроду для зварювання на постійному струмі. Рекомендується заточувати електрод з кутом близько 30°.</p> <p>5. Неправильно підібрана марка присадкового матеріалу. Перевірте правильність вибору присадкового матеріалу згідно з технологією зварювання;</p> <p>6. Забруднення основного чи присадкового матеріалу. Очистіть поверхні до металевого блиску і знежирте їх;</p>
9	Блукаюча дуга при зварюванні на змінному струмі	<p>1. Неправильно відрегульована витрата захисного газу. Відрегулюйте витрату захисного газу в діапазоні 8-15 літрів/хв;</p> <p>2. Нестабільна довжина дуги. Підтримуйте постійний зазор між електродом і зварювальною ванною на рівні 2-5 мм;</p> <p>3. Забруднення вольфрамового електроду. Відламайте близько 10-15 мм вольфрамового електроду з боку зварювання і заточіть його заново;</p> <p>4. Неправильно підібраний тип (марка) вольфрамового електроду або він незадовільної якості. Уточніть, який тип електродів рекомендують для даного способу зварювання і матеріалу, при необхідності замініть його;</p> <p>5. Мерехтіння дуги навколо зварювальної ванни. Відрегулюйте баланс полярності. Збільште швидкість зварювання і інтенсивніше подавайте присадковий матеріал в зварювальну ванну</p> <p>6. Забруднення основного матеріалу. Очистіть поверхню деталі яка зварюється до металевого блиску і знежирте її;</p>
10	Утруднене збудження дуги або її відсутність при зварюванні на постійному або змінному струмі	<p>1. Неправильні налаштування зварювального апарату. Перевірте налаштування зварювального апарату і відкоригуйте їх при необхідності;</p> <p>2. Неправильно обраний тип або витрата захисного газу. Переконайтеся, що в якості захисного газу використовується аргон не гірше 1-го сорту (вміст аргону - 99,987%). Відрегулюйте витрату захисного</p>

	<p>газу в діапазоні 8-15 літрів/хв;</p> <p>3. Забруднення вольфрамового електрода. Відламайте близько 10-15 мм вольфрамового електрода з боку зварювання і заточіть його заново;</p> <p>4. Неправильно підібраний тип (марка) вольфрамового електроду або він незадовільної якості. Уточніть, який тип електродів рекомендують для даного способу зварювання і матеріалу, при необхідності замініть його;</p> <p>5. Недостатньо надійно затягнуті байонетні роз'єми. Надійно затисніть всі байонетні з'єднання;</p> <p>6. Клему маси не підключено до виробу. Підключіть клему маси до заготовки максимально близько до місця зварювання;</p> <p>7. Не працює осцилятор. Перевірте чи немає пошкоджень ізоляції на пальнику або зварювальних кабелях і при необхідності замініть їх. Перевірте виліт вольфрамового електрода з сопла і при необхідності відрегулюйте його.</p>
--	--

7 УСУНЕННЯ НЕСПРАВНОСТЕЙ

	<p>УВАГА! Ремонт даного зварювального обладнання в разі його поломки може здійснюватися тільки кваліфікованим технічним персоналом.</p>
---	--

№	Несправність	Причини і методи усунення
1	Індикатор мережі не світиться, немає зварювальної дуги, немає зварювального вентилятора не працює.	<p>1. Немає напруги мережі або обрив в кабелі живлення. Перевірте напругу мережі. Замініть кабель живлення;</p> <p>2. Дефект або пошкодження обладнання. Зверніться в сервісний центр;</p> <p>3. Апарат знаходиться в режимі захисту через високу напругу мережі. Перевірте напругу мережі;</p> <p>4. Пошкоджено запобіжник мережі. Перевірте запобіжники, замініть їх у разі необхідності;</p>
2	Світиться індикатор мережі, вентилятор працює, але зварювальної дуги немає, осцилятор не діє	<p>1. Обладнання знаходиться в режимі захисту від перегріву. Не вимикайте обладнання, щоб вентилятор знизив температуру;</p> <p>2. Перемикач вибору способу зварювання знаходиться в положенні MMA;</p> <p>3. Вийшов з ладу високочастотний осцилятор. Зверніться у сервісний центр;</p> <p>4. Порушення в інверторному ланцюзі. Зверніться у сервісний центр;</p>
3	Світиться індикатор мережі, вентилятор працює. При повторному запуску обладнання починає світитися індикатор перевантаження.	<p>1. Можливо обладнання знаходиться в режимі захисту від перегріву. Не вимикайте обладнання, щоб вбудований вентилятор знизив температуру;</p> <p>2. Можливі пошкодження ланцюга інвертора. Зверніться в сервісний центр;</p>
4	При роботі апарату індикатор сигналу про несправність	<p>1. Погане кріплення клеми маси в гнізді корпусу апарату або на оброблюваній деталі;</p>

	вимкнений, є напруга холостого ходу, підпал дуги не відбувається.	2. Поганий контакт у зоні з'єднання електродотримача і електрода, або кабелю в гнізді апарату;
5	Зварювальний струм нестабільний або неможливо відрегулювати регулятором, зварювальний струм занадто великий або малий.	1. Несправний регулятор струму зварювання. Перевірте регулятор струму, при необхідності замініть; 2. Мають місце сильні перепади напруги в мережі, або пропадає контакт в кабелі живлення; 3. Несправність плати керування. Зверніться в сервісний центр;

8 ЗБЕРІГАННЯ

Обладнання в упаковці виробника слід зберігати в закритих складських приміщеннях з природною вентиляцією при температурі від -30°C до $+55^{\circ}\text{C}$ і відносній вологості повітря до 80% при температурі $+20^{\circ}\text{C}$. Наявність в повітрі парів кислот, лугів та інших агресивних домішок не допускається. Обладнання перед укладанням на тривале зберігання повинно бути упаковане в заводську упаковку.

Після зберігання при низькій температурі обладнання повинно бути витримано перед експлуатацією при температурі вище 0°C не менше шести годин в упаковці і не менше двох годин без упаковки.

9 ТРАНСПОРТУВАННЯ

Обладнання може транспортуватися усіма видами закритого транспорту відповідно до правил перевезень, що діють на кожному виді транспорту. Умови транспортування при впливі кліматичних факторів:

- температура повітря навколишнього середовища від -30°C до $+55^{\circ}\text{C}$;
- відносна вологість повітря до 80% при температурі $+20^{\circ}\text{C}$.

Під час транспортування і вантажно-розвантажувальних робіт упаковка з обладнання не повинна піддаватися різким ударам і впливу атмосферних опадів. Розміщення і кріплення транспортної тари з упакованим обладнанням в транспортних засобах повинні забезпечувати стійке положення і відсутність можливості її пересування під час транспортування.

10 УТИЛІЗАЦІЯ

Заборонено утилізувати обладнання разом із побутовими відходами. Під час утилізації обладнання дотримуйтеся регіональних положень, законів, приписів, норм і директив.

11 ГАРАНТІЙНІ ЗОБОВ'ЯЗАННЯ

Перед покупкою, просимо ознайомитися з умовами гарантії та перевірити правильність запису. Споживач має право під час дії гарантійного терміну на безоплатний гарантійний ремонт обладнання, або на заміну дефектного виробу на новий, в разі неможливості його ремонту. Щоб замінити обладнання по гарантії, обладнання має бути комплекtnим та належним чином упаковане. До обладнання повинен додаватися Гарантійний талон оформлений належним чином. Відсутність вищевикладених умов веде до втрати прав, що впливають з цієї Гарантії.

Гарантійні зобов'язання не поширюються на виведені з ладу зовнішні елементи обладнання, на які здійснюється фізичний вплив користувача. Перелік елементів та супутніх\витратних матеріалів, претензії по яким приймаються не пізніше двох тижнів після продажу:

- мережевий вимикач;
- органи керування(в т.ч. дисплеї) зварювальних параметрів;
- роз'єми керування, підключення кабелів та рукавів;
- фільтр-регулятор та соленоїдний клапан;
- мережевий кабель та вилка мережевого кабелю;
- електродотримач, клема «маси», пальник, зварювальні кабелі та рукави;
- ручка для перенесення, ремінь на плечі, коробка;

Ця гарантія не поширюється на випадки, коли:

- гарантійний талон заповнено не повністю або нерозбірливо.
- наявні механічні пошкодження, попадання рідини, сторонніх предметів, гризунів, комах і т.п. всередину обладнання;
- пошкодження внаслідок удару блискавки, пожежі, затоплення або відсутності вентиляції чи інших причин, що знаходяться поза контролем виробника;
- використання виробу з порушенням вимог інструкції по експлуатації;
- порушення правил підключення обладнання до мережі;
- самовільний не гарантійний ремонт або доопрацювання виробу;
- порушення правил зберігання, транспортування або експлуатації;
- застосування невідповідних експлуатаційних та зварювальних матеріалів;
- застосування обладнання для інших цілей;
- не дотримання вимог щодо періодичного і щоденного обслуговування обладнання.

Гарантійні зобов'язання набувають чинності при дотриманні наступних умов:

- обов'язкове пред'явлення споживачем обладнання, всі реквізити якого відповідають розділу «Свідоцтво про приймання обладнання»(надається разом з обладнанням);
- при передачі апарату на ремонт, він повинен бути очищений від пилу, бруду, мастила та технічних рідин, в заводській комплектації, мати оригінальний читабельний заводський номер.

Після виконання гарантійного ремонту, термін гарантії продовжується на час, протягом якого проводиться цей ремонт.



Шановний користувач, дякуємо за покупку.

У разі виникнення необхідності в ремонті, просимо звертатися в Уповноважений сервісний центр по обслуговуванню обладнання.

Щоб уникнути зайвих проблем і непорозумінь просимо уважно ознайомитися з інформацією, що міститься в Інструкції з експлуатації, зокрема в розділі «ГАРАНТІЙНІ ЗОБОВ'ЯЗАННЯ».

Уповноважений сервісний центр:

Україна, м. Київ, проспект Перемоги 67, корпус «Р».

Телефон: 067-486-96-39

E-mail: remont@ivrus.com.ua



07535.001