

Сварочный полуавтомат

EVERLAST LIGHTNING MTS 225 (MIG/TIG/STICK)



Внимание! Перед использованием внимательно прочитайте руководство по эксплуатации устройства. При помощи данного руководства ознакомьтесь с устройством, его правильным и безопасным использованием.

EAC

УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

Благодарим Вас за оказанное доверие и выбор продукта ТМ EVERLAST! Мы ценим Вас как клиента и надеемся, что Вы получите удовольствие от эксплуатации данного оборудования и оно прослужит Вам долгие годы.

Производитель оставляет за собой право без уведомления потребителя вносить изменения в конструкцию изделий, технические характеристики и комплектацию для улучшения их технологических и эксплуатационных параметров. Внимательно изучите данную инструкцию по эксплуатации и техническому обслуживанию. Храните её в защищенном месте.

ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ВНИМАТЕЛЬНО ОЗНАКОМЬТЕСЬ!

Данный аппарат не предназначен для использования лицами (включая детей) с пониженными физическими, чувственными или умственными способностями или при отсутствии у них жизненного опыта или знаний, если они не находятся под контролем или не проинструктированы об использовании прибора лицом, ответственным за их безопасность. Дети должны находиться под контролем для недопущения игры с аппаратом.

Аппарат предназначен для бытового использования. Данный сварочный аппарат является переносным сварочным инвертером с принудительным охлаждением для аргонодуговой сварки в среде инертных газов (TIG). Также аппарат способен варить в режимах ручной дуговой сварки (MMA)

Аппарат собран на современной элементной базе, с применением биполярных транзисторов с изолированным затвором (IGBT).

Аппарат использует электрическую дугу между электродом и свариваемым материалом в качестве источника тепла для плавления электрода и свариваемого металла. Аппарат позволяет производить сварку различными видами сварочных присадочных прутков: нержавеющей стали, алюминиевой и др., а также всеми типами штучных покрытых электродов: рутиловыми, базовыми, из нержавеющей стали и др.

Сварочный аппарат пригоден для сварки различных углеродистых сталей, чугуна, нержавеющей стали, меди и сплавов, а также других цветных металлов.

Аппарат имеет защиту от перегрева, предназначен для работы от однофазной сети переменного тока с номинальным напряжением 230 Вольт.

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

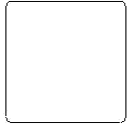


К использованию и обслуживанию сварочного аппарата допускается только квалифицированный и специально обученный персонал, ознакомленный с данной инструкцией.



В этой инструкции содержится описание, правила безопасности и вся необходимая информация для правильной эксплуатации сварочного аппарата.

Сохраняйте данную инструкцию и обращайтесь к ней при возникновении вопросов по безопасной эксплуатации, обслуживанию, хранению и транспортировке сварочного аппарата.



Перед эксплуатацией обязательно передайте данное руководство или его копию оператору устройства для ознакомления.

Избегайте контактов с открытыми токоведущими кабелями сварочного аппарата, не прикасайтесь к держателю электрода и свариваемой поверхности.



Не прикасайтесь к месту подключения питания или к другим частям сварочного аппарата, которые находятся под током. Отключайте питание сразу после окончания работы или перед тем, как оставите рабочее место.

Никогда не работайте там, где существует опасность получения электрошока.



Сварочные работы могут привести к пожару!

Не располагайте горючие и легковоспламеняемые материалы ближе чем на 10 метров от места сварки.

Старайтесь, чтобы искры и брызги не попали на тело.

Никогда не производите сварку емкостей, в которых могут содержаться легковоспламеняющиеся или взрывоопасные материалы.



Дым и газ, попадающие в воздух при сварке, опасны для здоровья. Перед началом работ убедитесь, что вытяжка и приточная вентиляция исправно работают.

Помните, что при сварке температура обрабатываемой поверхности повышается, поэтому старайтесь не прикасаться к обрабатываемым деталям во избежание ожогов.



Аппарат имеет встроенный вентилятор для охлаждения. Не суйте пальцы и другие предметы в вентилятор во избежание травм и повреждений.

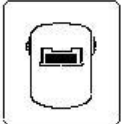
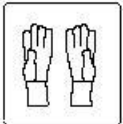


Сварочные аппараты излучают электромагнитные волны и создают помехи для радиочастот, поэтому следите за тем, чтобы в непосредственной близости от аппарата не было людей, которые используют стимулятор сердца или другие принадлежности, для которых электромагнитные волны и радиочастоты создают помехи.



Всегда соблюдайте правила безопасности. Носите защитную одежду и специальные средства защиты, для предотвращения повреждения глаз и кожных покровов.

Всегда надевайте защитную маску во время работы сварочным аппаратом или используйте очки с защитным затемненным стеклом.



Убедитесь, что излучение дуги не попадет на других людей, находящихся поблизости от места сварки.

Следите за тем, чтобы на рабочей площадке не было посторонних людей.

Запрещается использовать сварочный аппарат для разморозки труб.

Обязательно используйте питающую сеть с защитным заземляющим проводником в целях безопасности. Используйте дополнительно заземляющий винт на задней панели аппарата.

Не пользуйтесь аппаратом, если электрический кабель поврежден. Обратитесь в сервисный центр.

Не работайте под водой или в местах с повышенной влажностью.

При высотных работах во избежание несчастного случая соблюдайте правила техники безопасности работы на высоте.

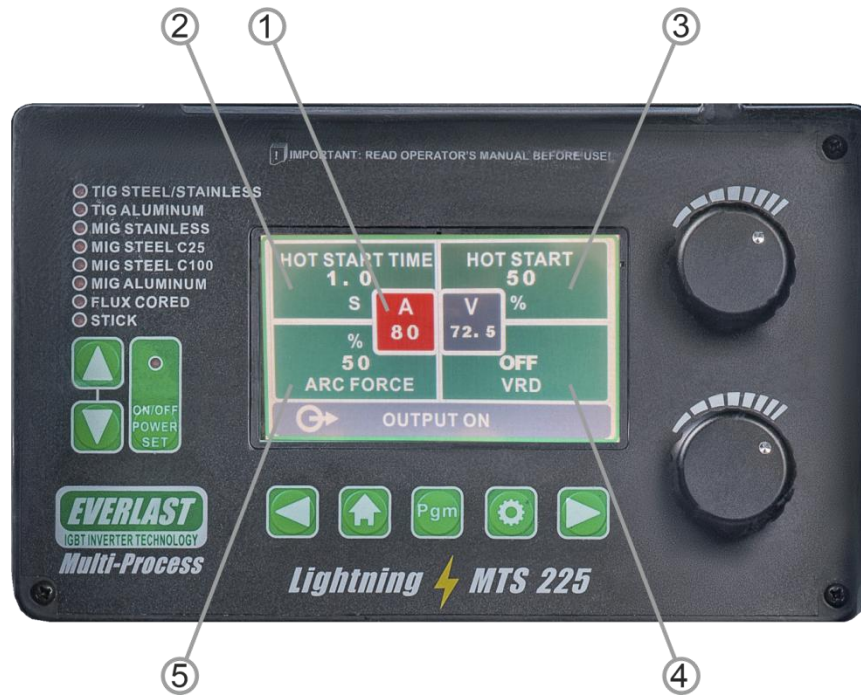
Мультипроцессорный сварочный полуавтомат**EVERLAST LIGHTNING MTS 225****Передняя панель**

1. Клемма заземления TIG ALUMINUM(AC)
2. Разъем управления (TIG,PEDAL,SPOOLGUN)
3. Клемма заземления (MMA(обратная полярность),MIG/MAG); разъем подключения TIG горелки.
4. Клемма заземления MMA(прямая полярность)
5. Газовый разъем (быстросъем)
6. Евроадаптер MIG/MAG
7. Защитная крышка.

Задняя панель

1. Штуцеры газоваго подклучения TIG/MIG
2. Клавиша ВКЛ/ВЫКЛ
3. Кабель питания
4. Кожух корпуса
5. Вентиляторы охлаждения.
6. Задняя крышка
7. Розетка подклучения блока водяного охлаждения.

STICK(MMA)



1. A-Сила сварочного тока то 10 до 160 A.
2. Hot start time (Продолжительность горячего старта) от 0 до 10 сек.
3. Hot start (Сила тока горячего старта в %) от 0 до 100% относительно силы сварочного тока
4. VRD (Напряжение холостого хода) при OFF-72.8 V при ON-14.8 V
5. Arc Force (Форсаж дуги) от 0 до 100% относительно силы сварочного тока.

POWER SET (STICK)

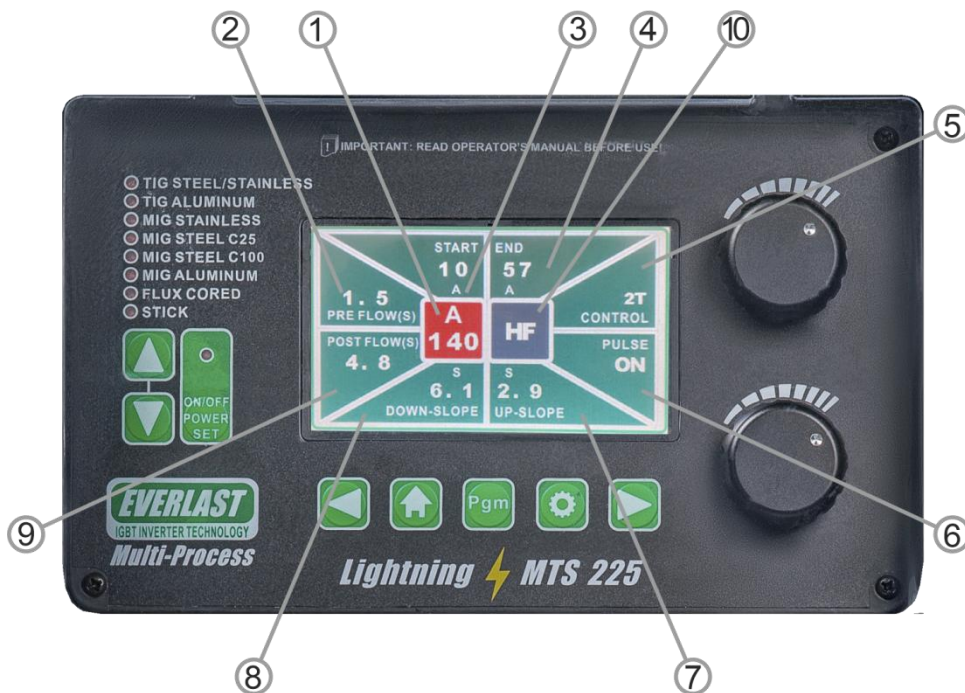


1. Диаметр электрода.
2. AMP-Сила сварочного тока ограниченная синергетикой.
3. Material-Толщина свариваемых заготовок.

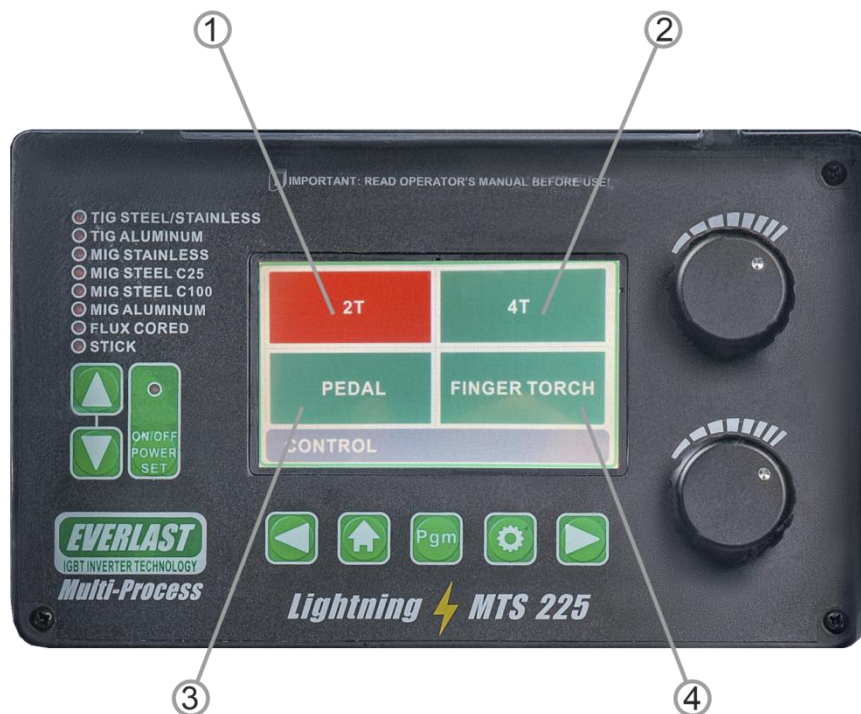
Аппарат ограничивает величину сварочного тока в зависимости от диаметра электрода и толщины свариваемых заготовок.

TIG STEEL/STAINLESS (DC)

Постоянный ток.



1. Сила сварочного тока от 10 до 200A
2. Pre flow(s)- предпродувка газа от 0 до 10 сек.
3. START- величина стартового сварочного тока от 10 до 200A
4. END – величина сварочного тока заварки кратера от 10 до 200A
5. Control- управление горелкой 2T/4T
6. Pulse ON/OFF- импульсный режим ВКЛ/ВЫКЛ.
7. UP-SLOPE – Время нарастания от стартовой силы тока до рабочей силы тока от 0 до 10 сек.
8. DOWN-SLOPE- Время спада величины силы сварочного тока до величины силы тока заварки кратера от 0 до 10 сек.
9. POST FLOW – Время постпродувки газа от 0 до 10 сек.
10. HF- Вариант поджига дуги.

Control- управление

- 1 2T- двухтактный режим
- 2 4T- четырехтактный режим
- 3 PEDAL- педаль управления
- 4 FINGER TORCH- управление при помощи регулятора на горелке (в комплектацию не входит)

Pulse – Импульсный режим

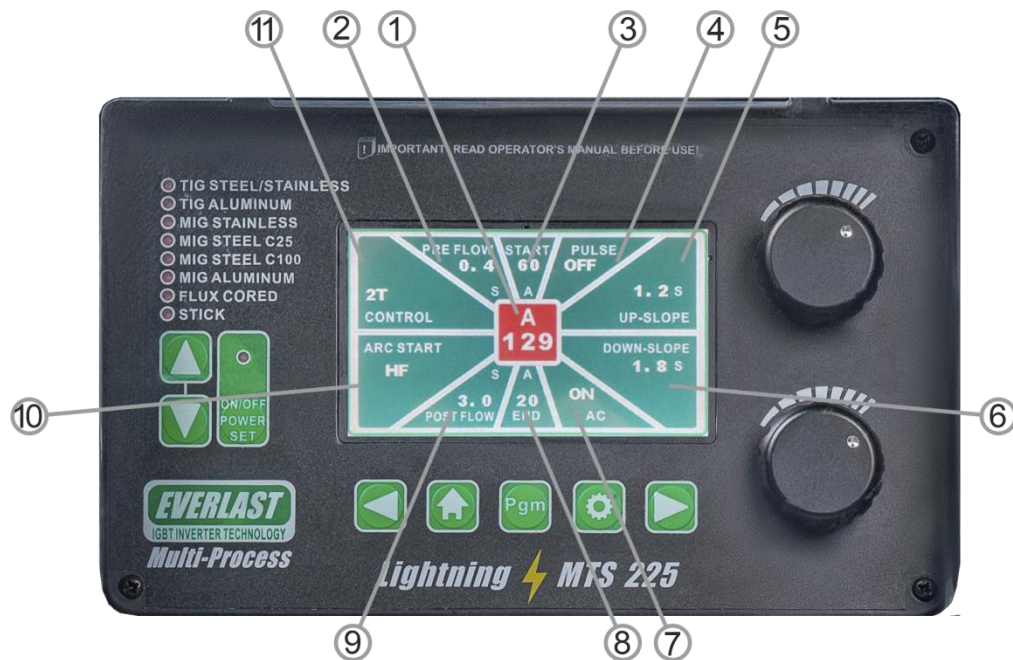
1. Pulse Frequency- Частота импульса от 0.5-150 ГЦ.
2. Base – Базовый ток относительно величины сварочного тока от 3 до 95 %
3. Pulse Time – величина отношения пикового тока импульса к базовому току Импульса от 5 до 95 %

POWER SET TIG STEEL/STAINLESS (DC)

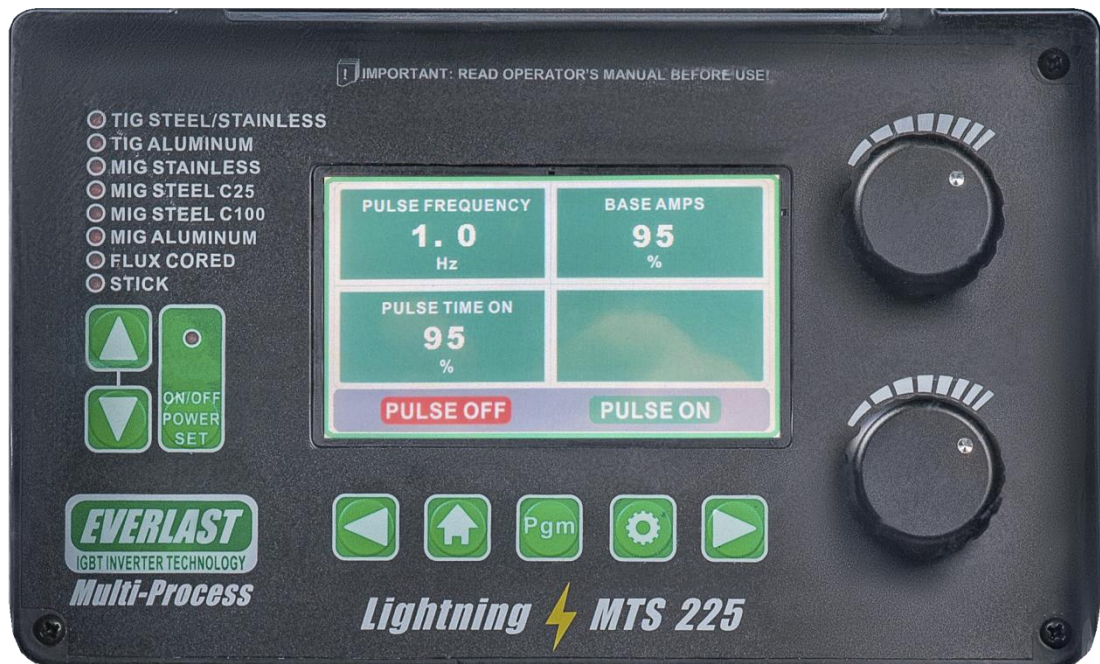
Аппарат ограничивает величину сварочного тока в зависимости от диаметра электрода и толщины свариваемых заготовок

1. Способ поджига: HF(Высокочастотный поджиг с горелки), HF-REM(Высокочастотный поджиг с педали), LIFT-ARC(Контактный поджиг с горелки), LIFT-REM(Контактный поджиг с педали)
2. Tungsten- диаметр вольфрамового электрода
3. Material- толщина свариваемого материала.
4. AMP- Сила сварочного тока ограниченная синергетикой от 25 до 200 А

TIG ALUMINUM (AC)



1. A – Величина силы сварочного тока от 20 до 200A
2. Pre flow(s- предпродувка газа от 0 до 10 сек
3. START- величина стартового сварочного тока от 10 до 200A
4. Pulse – Импульсный режим.
 Импульса от 5 до 95 %
 Pulse ON- импульс включен
 Pulse OFF- импульс выключен
5. UP-SLOPE – Время нарастания от стартовой силы тока до рабочей силы тока от 0 до 10 сек
6. DOWN-SLOPE- Время спада величины силы сварочного тока до величины силы тока заварки кратера от 0 до 10 сек.
7. ON /AC- Регулировка параметров переменного тока (AC)
8. END – величина сварочного тока заварки кратера от 20 до 200A
9. POST FLOW – Время постпродувки газа от 0 до 10 сек
10. ARC START – Регулировка поджига дуг: HF-высокочастотный; LIFT- касание



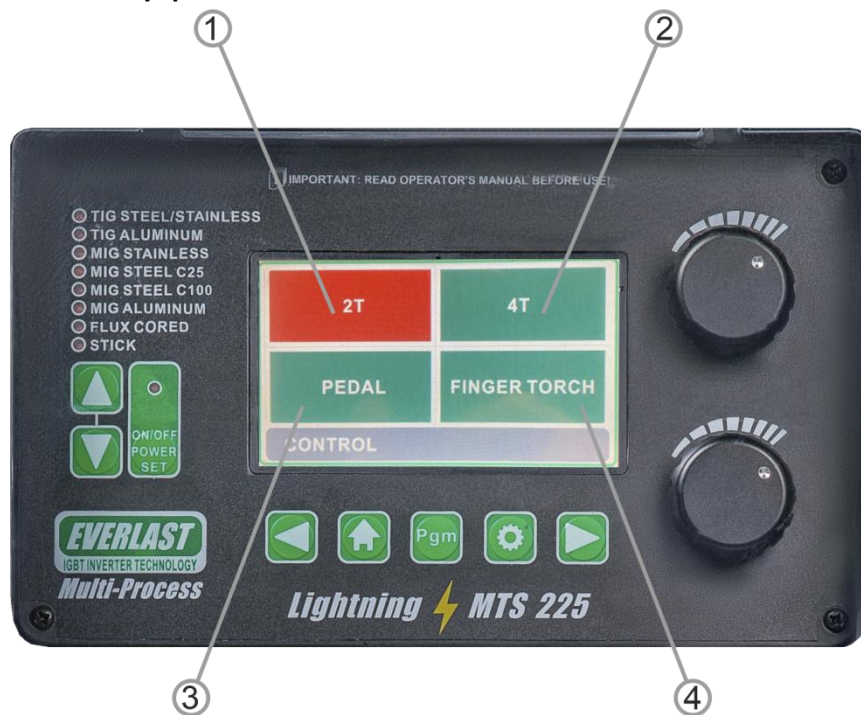
1 Pulse Frequency- Частота импульса от 1-150 ГЦ.

2 Base – Базовый ток относительно величины сварочного тока от 3 до 95 %

3 Pulse Time – величина отношения пикового тока импульса к базовому току



- 1 **WAVE FORM** – Форма волны: Квадратная (MAX толщины); Треугольная (MIN толщины)
- 2 **BALANCE** от 30 до 70 %
- 3 **Frequency**- частота переменного тока от 20 до 200 Гц

11. Cntrol- управление

1. 2T- двухтактный режим
2. 4T- четырехтактный режим
3. PEDAL- педаль управления
4. FINGER TORCH- управление при помощи регулятора на горелке (в комплектацию не входит)

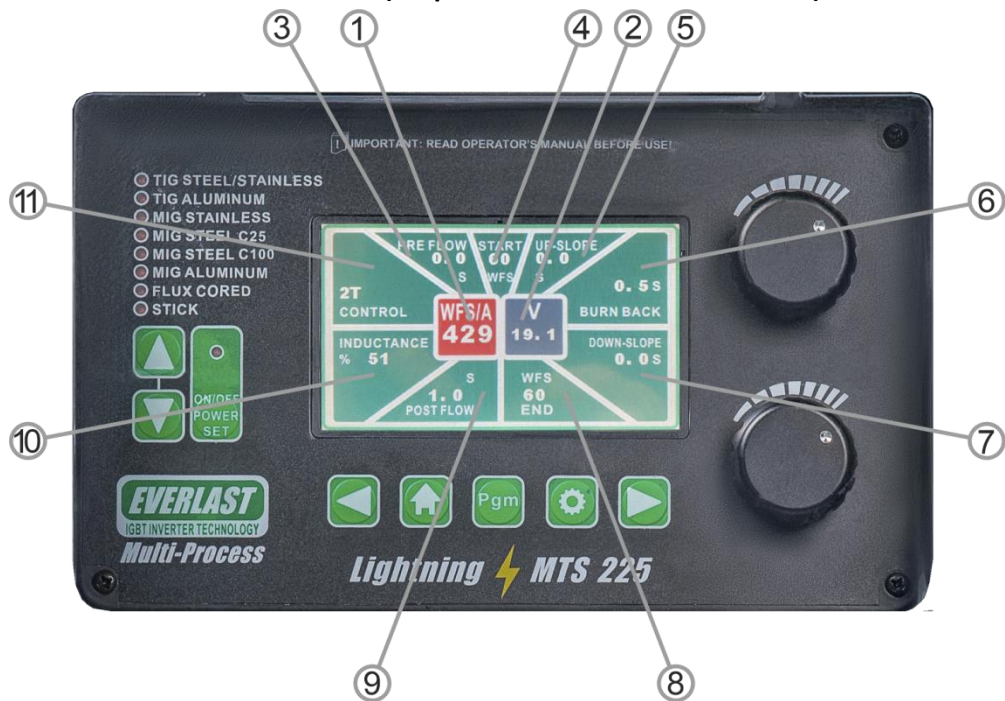
POWER SET TIG ALUMINUM (AC)



Аппарат ограничивает величину сварочного тока в зависимости от диаметра электрода и толщины свариваемых заготовок

1. Способ поджига: HF(Высокочастотный поджиг с горелки), HF-REM(Высокочастотный поджиг с педали), LIFT-ARC(Контактный поджиг с горелки), LIFT-REM(Контактный поджиг с педали)
2. Tungsten- диаметр вольфрамового электрода
3. Material- толщина свариваемого материала.
- 4.AMP- Сила сварочного тока ограниченная синергетикой от 25 до 200 А

MIG STAINLESS (сварочная смесь 98% AR+2% CO2)



1. 1. WFS/A- величина рабочей подачи сварочной проволоки от 60 до 600
2. V- напряжение дуги от 11 до 26 Вольт
3. PRE FLOW- предпродувка газа от 0 до 10 Сек.
4. WFS/START- величина стартовой подачи сварочной проволоки от 60 до 600
5. UP-SLOPE – время нарастания подачи сварочной проволоки от стартовой к рабочей
От 0 до 1 сек
6. BURN BACK- время отжига кончика сварочной проволоки от 0 до 2 сек
7. DOWN –SLOPE- время спада подачи сварочной проволоки от рабочей до подачи заварки
кратера от 0 до 1 сек
8. WFS/END- величина подачи проволоки заварки кратера от 60 до 600
9. POST-FLOW- постпродувка газа от 0 до 10 сек
10. INDUCTANCE- индуктивность от 1 до 100 %

Control- управление

1. 2T-двухтактный режим
2. 4T- четырехтактный режим
3. SPOOL GUN- горелка СПУЛГАН (В комплект не входит)

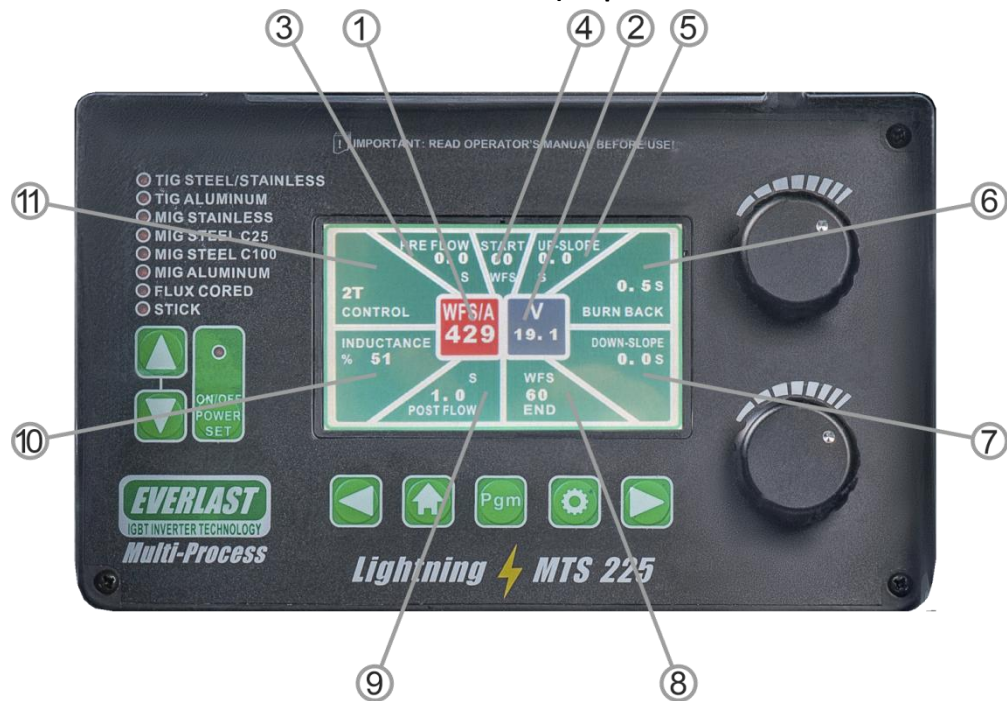
POWER SET MIG STAINLESS (сварочная смесь 98% AR+2% CO₂)



Аппарат ограничивает величину сварочного тока в зависимости от диаметра сварочной проволоки и толщины свариваемых заготовок.

1. WFS рабочая подача сварочной проволоки от 60 до 600
2. V- напряжение дуги от 11 до 26 Вольт
3. WIRE- диаметр сварочной проволоки
4. MATERIAL- толщина свариваемого материала

MIG STEEL C25 (сварочная смесь 75% AR+25% CO₂)



1. WFS/A- величина рабочей подачи сварочной проволоки от 60 до 600
2. V- напряжение дуги от 11 до 26 Вольт
3. PRE FLOW- предпродувка газа от 0 до 10 Сек.
4. WFS/START- величина стартовой подачи сварочной проволоки от 60 до 600
5. UP-SLOPE – время нарастания подачи сварочной проволоки от стартовой к рабочей
От 0 до 1 сек
6. BURN BACK- время отжига кончика сварочной проволоки от 0 до 2 сек
7. DOWN –SLOPE- время спада подачи сварочной проволоки от рабочей до подачи заварки
кратера от 0 до 1 сек
8. WFS/END- величина подачи проволоки заварки кратера от 60 до 600
9. POST-FLOW- постпродувка газа от 0 до 10 сек
10. INDUCTANCE- индуктивность от 1 до 100 %

Control- управление

2Т-двухтактный режим

4Т- четырехтактный режим

SPOOL GUN- горелка СПУЛГАН (В комплект не входит)

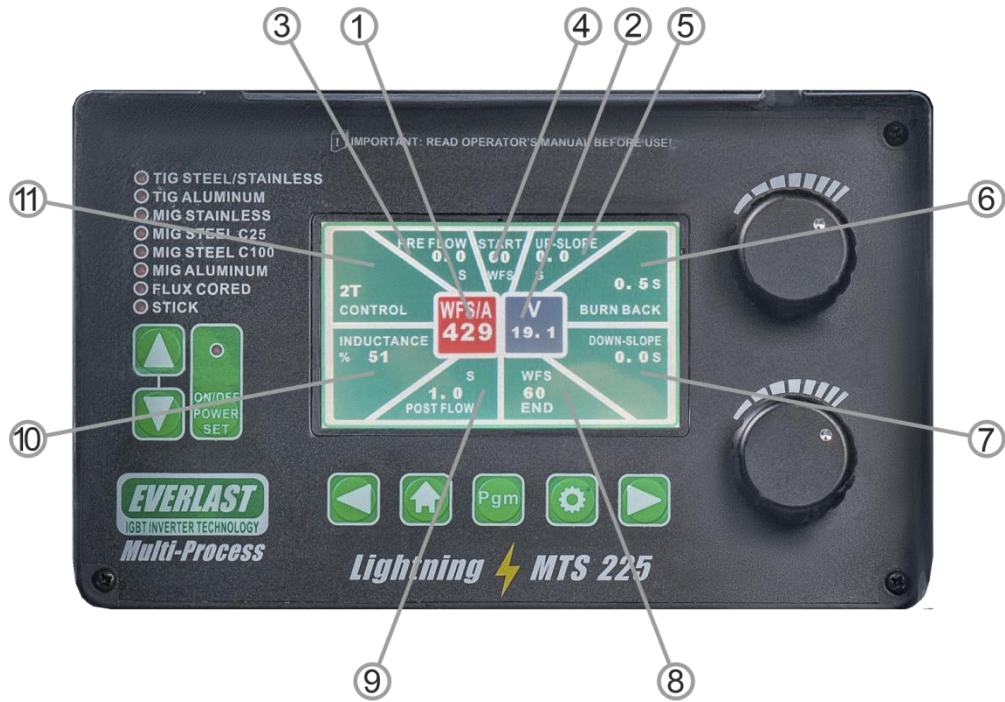
POWER SET MIG STEEL C25 (сварочная смесь 98% AR+2% CO₂)



Аппарат ограничивает величину сварочного тока в зависимости от диаметра сварочной проволоки и толщины свариваемых заготовок.

1. WFS рабочая подача сварочной проволоки от 119 до 600
2. V- напряжение дуги от 14 до 24 Вольт
3. WIRE- диаметр сварочной проволоки
4. MATERIAL- толщина свариваемого материала

MIG STEEL C100 (100% CO₂)



1. WFS/A- величина рабочей подачи сварочной проволоки от 60 до 600
2. V- напряжение дуги от 11 до 26 Вольт
3. PRE FLOW- предпродувка газа от 0 до 10 Сек.
4. WFS/START- величина стартовой подачи сварочной проволоки от 60 до 600
5. UP-SLOPE – время нарастания подачи сварочной проволоки от стартовой к рабочей
От 0 до 1 сек
6. BURN BACK- время отжига кончика сварочной проволоки от 0 до 2 сек
7. DOWN –SLOPE- время спада подачи сварочной проволоки от рабочей до подачи заварки
кратера от 0 до 1 сек
8. WFS/END- величина подачи проволоки заварки кратера от 60 до 600
9. POST-FLOW- постпродувка газа от 0 до 10 сек
10. INDUCTANCE- индуктивность от 1 до 100 %

Control- управление

2T-двухтактный режим

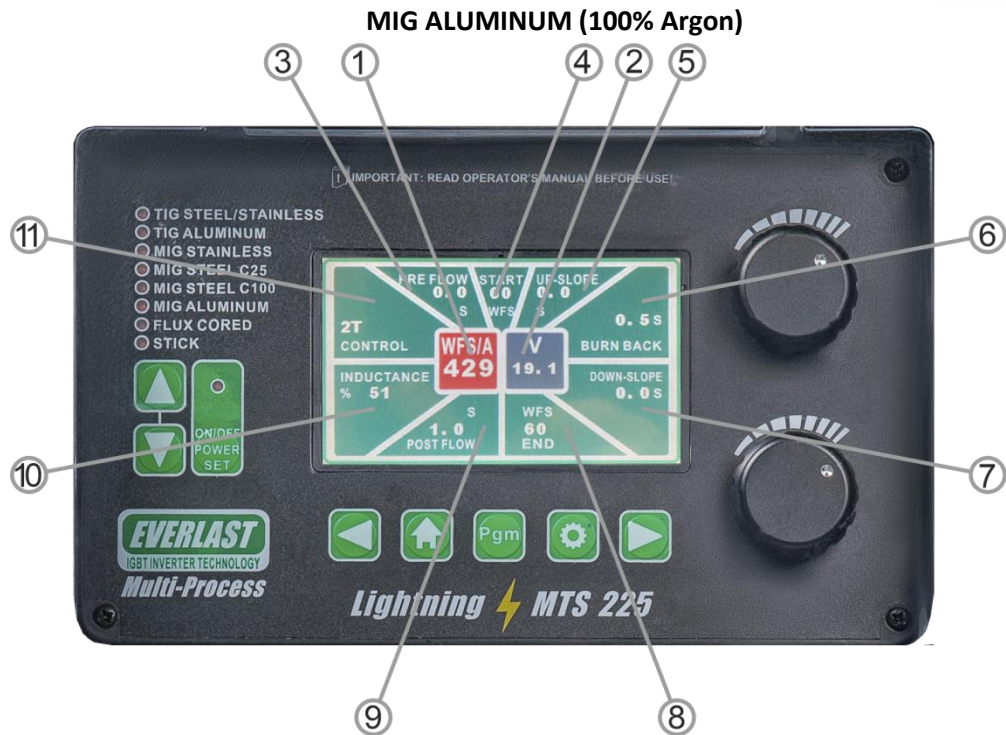
4T- четырехтактный режим

SPOOL GUN- горелка СПУЛГАН (В комплект не входит)

POWER SET MIG STEEL C100 (100%CO₂)

Аппарат ограничивает величину сварочного тока в зависимости от диаметра сварочной проволоки и толщины свариваемых заготовок.

1. WFS рабочая подача сварочной проволоки от 69 до 600
2. V- напряжение дуги от 14,3 до 25,5 Вольт
3. WIRE- диаметр сварочной проволоки
4. MATERIAL- толщина свариваемого материала



1. WFS/A- величина рабочей подачи сварочной проволоки от 60 до 600
2. V- напряжение дуги от 11 до 26 Вольт
3. PRE FLOW- предпродувка газа от 0 до 10 Сек.
4. WFS/START- величина стартовой подачи сварочной проволоки от 60 до 600
5. UP-SLOPE – время нарастания подачи сварочной проволоки от стартовой к рабочей
От 0 до 1 сек
6. BURN BACK- время отжига кончика сварочной проволоки от 0 до 2 сек
7. DOWN –SLOPE- время спада подачи сварочной проволоки от рабочей до подачи заварки
кратера от 0 до 1 сек
8. WFS/END- величина подачи проволоки заварки кратера от 60 до 600
9. POST-FLOW- постпродувка газа от 0 до 10 сек
10. INDUCTANCE- индуктивность от 1 до 100 %

Control- управление

2Т-двухтактный режим

4Т- четырехтактный режим

SPOOL GUN- горелка СПУЛГАН (В комплект не входит)

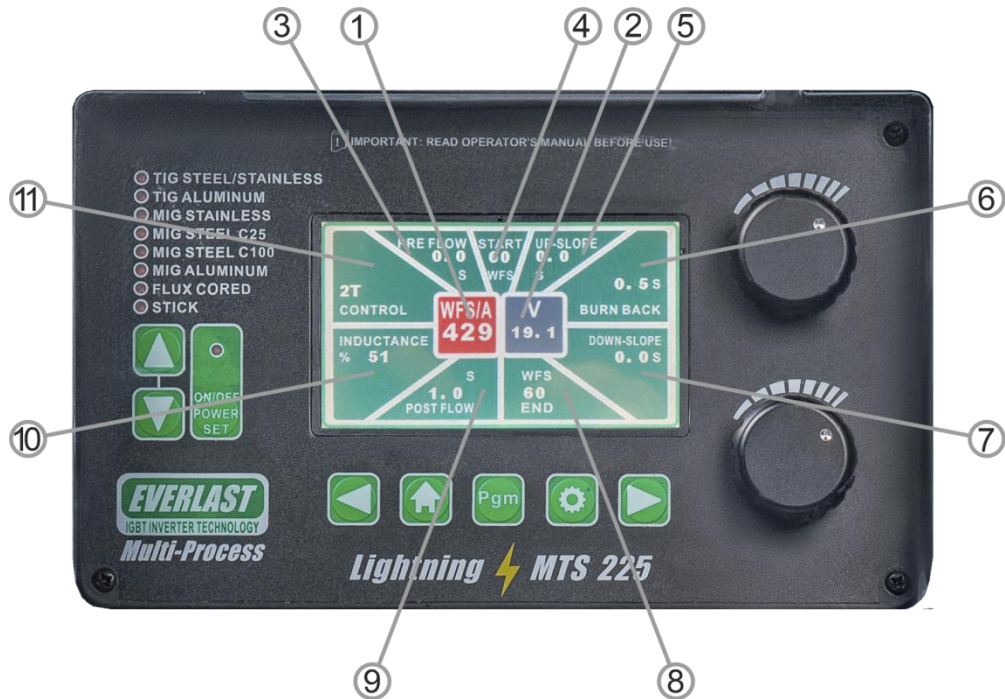
POWER SET MIG ALUMINUM (100% Argon)



Аппарат ограничивает величину сварочного тока в зависимости от диаметра сварочной проволоки и толщины свариваемых заготовок.

1. WFS рабочая подача сварочной проволоки от 69 до 570
2. V- напряжение дуги от 12,3 до 26 Вольт
3. WIRE- диаметр сварочной проволоки
4. MATERIAL- толщина свариваемого материала

FLUX CORED (Порошковая проволока)



1. WFS/A- величина рабочей подачи сварочной проволоки от 60 до 600
2. V- напряжение дуги от 11 до 26 Вольт
3. PRE FLOW- предпродувка газа от 0 до 10 Сек.
4. WFS/START- величина стартовой подачи сварочной проволоки от 60 до 600
5. UP-SLOPE – время нарастания подачи сварочной проволоки от стартовой к рабочей
От 0 до 1 сек
6. BURN BACK- время отжига кончика сварочной проволоки от 0 до 2 сек
7. DOWN –SLOPE- время спада подачи сварочной проволоки от рабочей до подачи заварки
кратера от 0 до 1 сек
8. WFS/END- величина подачи проволоки заварки кратера от 60 до 600
9. POST-FLOW- постпродувка газа от 0 до 10 сек
10. INDUCTANCE- индуктивность от 1 до 100 %

Control- управление

1. 2Т-двухтактный режим
2. 4Т- четырехтактный режим
3. SPOOL GUN- горелка СПУЛГАН (В комплект не входит)

POWER SET FLUX CORED (Порошковая проволока)



Аппарат ограничивает величину сварочного тока в зависимости от диаметра сварочной проволоки и толщины свариваемых заготовок.

1. WFS рабочая подача сварочной проволоки от 69 до 420
2. V- напряжение дуги от 14 до 25,8 Вольт
3. WIRE- диаметр сварочной проволоки
4. MATERIAL- толщина свариваемого материала

Подготовка оборудования к работе

Подключение оборудования в сеть

После осмотра и проверки оборудования необходимо:

- Подключить аппарат к сети с помощью кабеля с требуемыми параметрами и проверить соединение, т.к. окисления могут привести к серьезным последствиям и даже поломке.
- Проверьте с помощью мультиметра, чтобы технические данные напряжения и частоты питающей сети соответствовали техническим параметрам аппарата.

Для защиты от перегрузки или короткого замыкания подключение сетевого кабеля к питающей сети необходимо производить через автоматический выключатель.

Аппараты необходимо подключать к питающей сети 230 В через автоматический двухполюсный выключатель (номинальный ток автомата от 32 А).

Работа с оборудованием

Подключение сварочных кабелей

Сварочные кабели, такие как кабель электрододержателя (или горелки) и кабель клеммы заземления, подключаются к соответствующим разъемам "+" и "-" в зависимости от применяемых материалов.

Кабели должны быть плотно подсоединены, так как слабое подключение снижает эффективность работы.

Выбор полярности

Выбирать полярность надо в зависимости от конкретной ситуации. При неправильном подключении появляются такие явления, как нестабильная дуга, чрезмерное разбрызгивание и прилипание электрода (или проволоки). Для решения данных проблем измените соединение посредством перемены местами сварочных кабелей.

Для прямой полярности кабель электрододержателя (или горелки) необходимо вставить в разъем "-", а кабель клеммы заземления – в разъем "+". Для обратной полярности – наоборот.

Снабжение газом (только для "TIG" режима)

Подсоедините газовый шланг к медному штуцеру, который расположен на задней панели аппарата. Система газоснабжения, состоящая из газового баллона, редуктора и газового шланга, должна иметь плотные соединения, чтобы обеспечить надежную подачу газа, что является чрезвычайно важным для осуществления сварки в среде защитных газов.

Включение аппарата

После выполнения действий, указанных выше, переведите тумблер "ON/OFF" в положение "ON." Аппарат начнет свою работу с включения амперметра и работы вентилятора.

Процесс сварки

• Режим "ММА"

Подготовка: • Задайте необходимую величину сварочного тока. Для облегчения задачи воспользуйтесь разделом "В помощь сварщику" данного руководства). Обращайте внимание на упаковку электродов, где указывается необходимый сварочный ток.

Сварка:

- Для защиты лица и глаз возьмите маску и удерживайте ее перед лицом.
- Легким касанием или чирканьем оголенного конца электрода о изделие зажгите дугу.
- Отведите электрод от изделия на расстояние одного диаметра электрода.
- Во время сварки удерживайте наклон электрод 20–30°.

• Режимы "TIG"

Подготовка:

- Подключите аппарат к системе газоснабжения.
- Вставьте вольфрамовый электрод в горелку.
- Откройте вентиль на газовом баллоне.
- Для подачи газа нажмите кнопку на горелке и установите расход защитного газа с помощью редуктора.
- Используйте раздел "В помощь сварщику" данного руководства для выставления необходимых сварочных параметров.

Сварка:

- Для защиты лица и глаз возьмите маску и удерживайте ее перед лицом.
- Поднесите горелку к заготовке так, чтобы вольфрамовый электрод не касался изделия, а находился на расстоянии нескольких миллиметров от него.
- Нажмите кнопку на горелке. Осциллятор обеспечит поджиг дуги. При появлении устойчивой дуги приступайте к процессу сварки.
- После окончания сварки, не убирайте горелку и не выключайте подачу газа в течение 1 секунды. Данное действие необходимо, чтобы защитить сварочный шов от попадания ненужных газов, и, следовательно, избежать возникновения возможных дефектов.

Окончание работы

После выполнения всех необходимых работ выключите аппарат посредством перевода тумблера "ON/OFF" в положение "OFF." (на задней панели). Проверьте, ничего ли не тлеет вокруг, т.к. пожар может начаться не сразу, а через некоторое время.

Установка параметров сварки

Сварочные параметры устанавливаются с помощью регуляторов на панели управления.

Далее в инструкции приведены базовые настройки и рекомендуемые параметры, которые носят информационный характер.

Необходимый уровень настроек подбирается опытным путем в зависимости от условий и методов сварки, толщины материала, и других переменных факторов.

В помощь сварщику.

Ориентировочные режимы в TIG сварке

Тип соединения	Толщина металла (мм)	Диаметр (мм)		Аргон		Число проходов
		Вольфрамовый электрод	Присадочная проволока	Сварочный ток (А)	Расход газа (л/мин)	
С отбортовкой кромок	1.0	1.0	-	45-50	4-5	1
	1.5	1.5-2.0	-	70-75	5-6	1
	2.0	1.5-2.0	-	80-85	7-8	1
Встык, без разделки кромок, одностороннее	2.0	1.5-2.0	1.0-2.0	55-75	5-6	1
	3.0	3.0-4.0	2.0-3.0	100-120	7-8	1
	4.0	3.0-4.0	2.0-3.0	120-150	8-10	1
Встык, без разделки кромок, двустороннее	4.0	3.0-4.0	3.0-4.0	120-180	7-8	2
	5.0	4.0-5.0	3.0-4.0	200-250	8-10	2
	6.0	4.0-5.0	3.0-4.0	240-270	8-10	2
Встык, с разделкой кромок,	6.0	4.0-5.0	3.0-4.0	220-280	7-8	3
	8.0	4.0-5.0	4.0-5.0	270-300	9-12	3
	10.0	5.0-6.0	4.0-5.0	270-300	9-12	5
Тавровое, угловое, нахлесточное	2-4	2.0-4.0	1.5-4.0	100-200	5-7	1-2
	4-8	4.0-5.0	3.0-4.0	200-300	7-8	2-4
	10	5.0-6.0	4.0-5.0	270-320	9-10	2-4

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

- Обслуживание аппарата может производиться только квалифицированным персоналом.
- Всегда отключайте аппарат и дожидайтесь остановки вентилятора.
- Внутри аппарата существуют высокие напряжения и токи, опасные для жизни.
- Периодически снимайте крышку аппарата и продувайте пыль сжатым воздухом под небольшим давлением. Одновременно проверяйте состояние контактов с помощью изолированного инструмента.
- Регулярно проверяйте кабели. Кабели должны быть без трещин и порезов.

– Избегайте попадания частиц металла внутрь аппарата, они вызывают короткое замыкание. Во время транспортировки и хранения сварочного аппарата берегите его от попадания влаги. Храните сварочный аппарат в сухом, хорошо проветриваемом помещении и не подвергайте его воздействию повышенной влажности, коррозионно-опасных газов и пыли.

Выключите сварочный аппарат после эксплуатации

После использования сварочного аппарата выключите питание. Индикатор питания выключится по истечении 3-5 секунд, и вентилятор остановится. Извлеките сетевой шнур из питающей розетки.

Внимание! Никогда не выключайте аппарат сразу по окончании работ Оставьте аппарат включенным после сварки, чтобы он достаточно охладился. Если загорелся желтый индикатор, значит, сработала термозащита. Время охлаждения сварочного аппарата составляет от 3 до 5 минут в зависимости от температуры окружающей среды.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

- Обслуживание аппарата может производиться только квалифицированным персоналом.
 - Всегда отключайте аппарат и дожидайтесь остановки вентилятора.
 - Внутри аппарата существуют высокие напряжения и токи, опасные для жизни.
 - Периодически снимайте крышку аппарата и продувайте пыль сжатым воздухом под небольшим давлением. Одновременно проверяйте состояние контактов с помощью изолированного инструмента.
 - Регулярно проверяйте кабели. Кабели должны быть без трещин и порезов.
 - Избегайте попадания частиц металла внутрь аппарата, они вызывают короткое замыкание.
- Во время транспортировки и хранения сварочного аппарата берегите его от попадания влаги. Храните сварочный аппарат в сухом, хорошо проветриваемом помещении и не подвергайте его воздействию повышенной влажности, коррозионно-опасных газов и пыли.

НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

В процессе срока службы неизбежен износ отдельных элементов и частей изделия (полная выработка ресурса, сильное внутреннее или внешнее загрязнение). Замена изношенных частей должна производиться квалифицированными специалистами сервисной службы компании Startweld. При отказе изделия и отсутствии информации в инструкции по эксплуатации по устранению неполадки необходимо обратиться в сервисную службу компании Startweld.

Код неисправности	Причины и решения
801	ПОВЫШЕННОЕ ИЛИ НИЗКОЕ НАПРЯЖЕНИЕ / Проверьте длину / размер входного кабеля питания, проверьте входное напряжение.
802	ПЕРЕГРЕВ ТЕМПЕРАТУРЫ / ПРЕВЫШЕНИЕ РАБОЧЕГО ЦИКЛА. Дайте устройству отдохнуть в течение 10 минут. Проверьте наличие препятствий для осуществления работы, очистите сварочный аппарат и (теплоотводы) радиаторы. (перед чисткой убедитесь, что устройство отключено от сети минимум 30 минут назад).
804	ПЕРЕГРУЗКА ТОКА / Убедитесь, что кабель правильной длины и размера. Внутренняя неисправность оборудования или низкое напряжение.
805	ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ ГОРЕЛКИ ЗАКРЫТ / Немедленно выключите сварочный аппарат и проверьте выключатель.
Другие проблемы	Свяжитесь со службой технической поддержки.

ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

Транспортировку изделия рекомендуется производить упакованным в тару, крытым транспортом любого вида, обеспечивающим его сохранность, в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта.

При транспортировке должна быть исключена возможность перемещения изделия внутри транспортного средства. Во время транспортировки и хранения сварочного аппарата берегите его от попадания влаги.

Храните сварочный аппарат в сухом, отапливаемом и хорошо проветриваемом помещении при температуре воздуха от +5 °C до +40 °C и не подвергайте его воздействию повышенной влажности, коррозионно-опасных газов и пыли

УТИЛИЗАЦИЯ

Изделие не относится к обычным бытовым отходам. В случае утилизации необходимо доставить его к месту приема соответствующих отходов.



Данный знак означает, что по окончании срока эксплуатации устройства его нельзя выбрасывать вместе с обычными бытовыми отходами. Передайте устройство в официальный пункт сбора на утилизацию. Таким образом, Вы поможете сохранить окружающую среду

СИМВОЛЫ И МАРКИРОВКИ АППАРАТА

	Устройство требует специальной утилизации. Не выбрасывать с бытовыми отходами	U_0	Выходное напряжение холостого хода, В
	Внимание, общая опасности! Читайте инструкцию по использованию	U_1	Напряжение питания, В
	Защита от повышенной опасности удара током	X	Продолжительность включения, %
	Электрическая дуга производит опасные лучи для глаз и кожи. Защитите себя!	I_2	Выходной ток, соответствующий продолжительности включения, А
	Внимание! Сварка может вызвать пожар или взрыв	U_2	Сварочное напряжение, соответствующее выходному току, В
	Однофазное напряжение частотой 50 Герц	IP21S	Класс защиты от проникновения инородных тел, пыли и влаги
	Ручная дуговая сварка (MMA – Manual Metal Arc)	I_{1max}	Максимально допустимый ток, А
	Сварка TIG (ручная аргонодуговая сварка)	I_{1eff}	Номинальный ток на входе, А
	Сварка на постоянном и переменном токе		
		Однофазный инвертор с трансформацией и выпрямлением	

ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

Благодарим вас за то, что вы выбрали оборудование торговой марки «START», созданное в соответствии с принципами безопасности и надежности. Высококачественные материалы и комплектующие, используемые при изготовлении этих сварочных аппаратов, гарантируют высокий уровень надежности и простоту в техническом обслуживании и работе.

ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ Настоящим заявляем, что оборудование предназначено для промышленного и профессионального использования, имеет декларацию о соответствии EAC. Соответствует требованиям ТР ТС 004/2011 «Низковольтное оборудование» и ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств».

Информация об изготовителе. Gretchen International Inc., Ltd. Соединенные Штаты, 380 Swift Ave Unit 12, South San Francisco, CA 94080

Филиал: Nantong Free Mechantronic Co., Ltd Китай, 60 Xincheng Road Nantong Jiangsu China

Эксклюзивный импортер оборудования TM EVERLAST в РФ - ООО «Стартвэлд»

Информация для связи:

e-mail: info@startweld.ru

Сайт: www.startweld.ru

Тел.: 8 (800) 333-16-54

Год и месяц изготовления и Серийный номер оборудования указан на корпусе аппарата, так же указывается при приобретении потребителем в данной инструкции в разделе «ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА»

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации изделия составляет 24 месяца со дня продажи конечному потребителю. Срок службы изделия – 72 месяца при его правильной эксплуатации. По истечении срока службы необходимо произвести техническое обслуживание квалифицированными специалистами в сервисной службе за счет владельца, с удалением продуктов износа и пыли. Использование изделия по истечении срока службы допускается только в случае его соответствия требованиям безопасности данного руководства. В случае если изделие не соответствует требованиям безопасности, его необходимо утилизировать. Изделие не относится к обычным бытовым отходам. В случае утилизации необходимо доставить его к месту приема соответствующих отходов.

Дефекты сборки изделия, допущенные по вине изготовителя, устраняются бесплатно после проведения сервисным центром диагностики изделия.

Гарантийный ремонт осуществляется при соблюдении следующих условий:

- Имеется в наличии товарный или кассовый чек и гарантийный талон с указанием в нем заводского (серийного) номера изделия, даты продажи, подписи покупателя, штампа торгового предприятия.
- Предоставление неисправного изделия в чистом виде.
- Гарантийный ремонт производится только в течение срока, указанного в данном гарантийном талоне.

Настоящая гарантия не распространяется на изделия получившие механические или электротермические повреждения (в том числе вздутия микросхем):

- по причине аварий, воздействия огня или жидкости, ударных воздействий, неправильной эксплуатации или небрежного обращения,
- по причинам, возникшим в процессе установки, освоения, модификации или использования изделия
- неправильным образом (в том числе в недопустимых или недокументированных режимах),
- во время транспортировки изделия,
- при использовании некачественных расходных материалов,
- в случае если изделие было вскрыто и ремонтировалось не в уполномоченной организации.

Гарантийное обслуживание и ремонт не предоставляется:

- При неправильном и нечетком заполнении гарантийного талона;
- На изделие, у которого не разборчив или изменен серийный номер;
- На последствия самостоятельного ремонта, разборки, чистки и смазки изделия в гарантийный период (не требуемых по инструкции эксплуатации), о чем свидетельствует, например: заломы на шлицевых частях крепежа корпусных деталей;
- На изделие, которое эксплуатировалось с нарушениями инструкции по эксплуатации или не по назначению;
- На повреждения, дефекты, вызванные внешними механическими воздействиями, воздействием агрессивных средств и высоких температур или иных внешних факторов, таких как дождь, снег, повышенная влажность и др.;
- На неисправности, вызванные попаданием в изделие инородных тел, небрежным или плохим уходом, повлекшим за собой выход из строя изделия;
- На неисправности, возникшие вследствие перегрузки изделия, которые повлекли за собой выход из строя двигателя или другие узлы и детали;
- На неисправности возникшим в процессе установки, освоения, модификации или использования изделия;
- На такие виды работ, как регулировка, чистка, смазка и прочий уход, относящиеся к техническому обслуживанию изделия;
- Предметом гарантии не является неполная комплектация изделия, которая могла быть обнаружена при продаже изделия.

Настоящая гарантия не распространяется на расходные материалы и другие узлы, имеющие естественный ограниченный период эксплуатации.

Производитель снимает с себя ответственность за возможный вред, прямо или косвенно нанесенный изделием людям, домашним животным, имуществу в случае, если это произошло в результате несоблюдения правил и условий эксплуатации, установки изделия; умышленных или неосторожных действий потребителя или третьих лиц.

Горячая линия сервисной службы 8-800-333-16-54

Адреса авторизованных сервисных центров представлены на сайте: startweld.ru/service/

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № - от 20 года

Установка аргонодуговой сварки EVERLAST		Модель	
Серийный №		Срок гарантии	24 месяца
Продавец		Дата продажи	
Контактные данные Продавца: Адрес		_____ Подпись продавца М П	
Телефон			
Изделие получено без повреждений корпуса, в исправном состоянии. Подпись Покупателя _____			