



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
ИНВЕРТОРНАЯ СВАРОЧНАЯ МУЛЬТИСИСТЕМА
ELITECH

■ АИС 200LCD

EAC

www.elitech-tools.ru

УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

Благодарим Вас за выбор продукции ELITECH! Мы рекомендуем Вам внимательно ознакомиться с данным руководством и тщательно соблюдать предписания по мерам безопасности, эксплуатации и техническому обслуживанию оборудования.

Содержащаяся в руководстве информация основана на технических характеристиках, имеющих на момент выпуска руководства.

Настоящий паспорт содержит информацию, необходимую и достаточную для надежной и безопасной эксплуатации изделия.

В связи с постоянной работой по совершенствованию изделия изготовитель оставляет за собой право на изменение его конструкции, не влияющее на надежность и безопасность эксплуатации, без дополнительного уведомления.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Назначение	4
2. Правила техники безопасности	4
3. Технические характеристики	6
4. Комплектация	7
5. Устройство сварочного аппарата	7
6. Подготовка аппарата к работе	10
7. Работа с аппаратом	13
8. Техническое обслуживание	23
9. Возможные неисправности и методы их устранения	24
10. Транспортировка и хранение	27
11. Утилизация	27
12. Срок службы	27
13. Гарантия	27
14. Данные о производителе, импортере, сертификате/декларации и дате производства	27



1. НАЗНАЧЕНИЕ

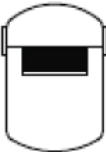




Сварочная мультисистема (далее по тексту – сварочный аппарат) предназначена для сварки стали (углеродистой и нержавеющей) на постоянном токе методом полуавтоматической сварки (MIG/MAG) проволокой в среде защитного газа и проволокой с покрытием (FLUX), методом аргонно-дуговой сварки неплавящимся фольфрамовым электродом в среде инертного защитного газа (аргон), а также методом электродуговой сварки (ММА) штучным покрытым электродом.

2. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

Сварочные работы могут быть опасны как для самого сварщика, так и для людей, находящихся рядом в зоне сварки, при условии неправильного использования сварочного оборудования. Данный вид работ должен строго соответствовать технике безопасности.

Рабочий должен быть хорошо знаком с нормами безопасности при использовании сварочного инвертора и рисками, связанными с процессом электродуговой сварки.

<p>Удар электричеством может привести к серьезным повреждениям или даже к летальному исходу.</p> <ul style="list-style-type: none">• Выполните электрическую установку и заземление в соответствии с действующим законодательством и правилами технической безопасности. Избегайте непосредственного контакта влажными перчатками или голыми руками рабочих частей аппарата.	
<p>Дым и газ, вырабатываемые при сварке, вредны для здоровья.</p> <ul style="list-style-type: none">• В процессе сварки образуются газы и аэрозоли, представляющие опасность для здоровья. Избегайте вдыхания этих газов и аэрозолей.• Обеспечьте достаточную вентиляцию рабочего места, либо же используйте специальное вытяжное оборудование для удаления дыма и/или газа образовавшихся в процессе сварки. <p>Внимание! Газ аргон опасен для здоровья. Работу в помещении выполняйте с принудительной вентиляцией и используйте средства защиты органов дыхания.</p>	

<p>Световое излучение при дуговой сварке может повредить глаза и нанести ожоги.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Пользуйтесь защитной маской с фильтром подходящей выполняемому процессу степени затемнения для защиты глаз от брызг и излучения дуги при выполнении или наблюдении за сварочными работами. • Позаботьтесь о соответствующей защите находящихся поблизости людей путем установки плотных огнеупорных экранов и/или предупредите их о необходимости самостоятельно укрыться от излучения. 	
<p>Неправильное использование сварочного инвертора может привести к пожару или взрыву.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Сварочные искры могут стать причиной пожара. Необходимо удалить легковоспламеняющиеся предметы и материалы от рабочего места. • Необходимо иметь в наличии огнетушитель. • Не выполняйте подогрев, резку или сварку цистерн, бочек или иных емкостей до тех пор, пока не предприняты шаги, предотвращающие возможность выбросов возгораемых или токсичных газов, возникающих от веществ, находившихся внутри емкости. 	
<p>Нагревающиеся части аппарата могут стать причиной сильных ожогов.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Сварка сопровождается интенсивным выделением тепла. • Прикосновение к раскаленным поверхностям вызывает сильный ожог. Во время работы следует пользоваться перчатками подручными инструментами. • При длительной работе необходимо периодически охлаждать аппарат. 	
<p>Двигающиеся части сварочного аппарата могут привести к повреждениям.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Не допускайте попадания рук в зону действия вентилятора. • Все защитные экраны и кожухи, установленные изготовителем, должны находиться на своих местах и в надлежащем техническом состоянии. При работе с вентиляторами и другим подобным оборудованием остерегайтесь повреждения рук и попадания в зону работы этих устройств волос, одежды и инструмента и т.п. 	
<p>При возникновении серьезных неполадок.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Обратитесь к соответствующему разделу данного руководства. • Обратитесь в сервисный центр за профессиональной консультацией. 	

Критерии предельного состояния

Внимание! При возникновении посторонних шумов при работе изделия, повреждений изоляции электрокабеля, механических повреждений корпуса необходимо немедленно выключить изделие и обратиться в авторизованный сервисный центр для устранения неисправностей.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1

ПАРАМЕТРЫ / МОДЕЛИ	АИС 200LCD
Сварка MIG/MAG	
Диапазон сварочного тока, А	50 - 200
Максимальная потребляемая мощность, кВт	5,9
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,6/0,8/1,0
Диаметр посадки катушки, мм	51
Диаметр посадки ролика, мм	10
Внешний диаметр ролика, мм	30
Ширина ролика, мм	10
Смена полярности	есть
Сварка порошковой (FLUX) проволокой	есть
Функция "SYNERGIC-CONTROL"	есть
Съемная горелка MIG/MAG (евроразъем)	есть
Сварка MMA	
Диапазон сварочного тока, А	10-180
Максимальная потребляемая мощность, кВт	6,6
Диаметр электродов (MMA), мм	1,6 - 5
Функция "ANTI-STICK"	есть
Функция "HOT START"	есть
Функция "ARC FORCE"	есть
Функция VRD	есть
Напряжение холостого хода, В	52 / 18,8(VRD)
Сварка TIG	
Максимальная потребляемая мощность, кВт	4,6
Диапазон сварочного тока, А	10 - 200
Диаметр электрода, мм	1 - 4
Общие характеристики	
Напряжение сети, В	220 ±10%
Цикл работы, А / %	60%
КПД, %	0,76
Класс защиты	IP21S
Класс изоляции	Н
Кабельный разъем	Dx50
Цифровой LCD дисплей	есть
Микропроцессорное управление	есть
Длина сетевого кабеля, м	1,9
Габаритные размеры, мм	490 x 205 x 330
Масса, кг	12

4. КОМПЛЕКТАЦИЯ

- | | |
|---|---------|
| 1. Сварочный аппарат | – 1 шт. |
| 2. Сварочная горелка MIG/MAG | – 1 шт. |
| 3. Сварочный кабель с электрододержателем | – 1 шт. |
| 4. Сварочный кабель с зажимом на массу | – 1 шт. |
| 5. Щиток сварочный | – 1 шт. |
| 6. Щетка-молоток | – 1 шт. |
| 7. Ролик (0.6/0.8, 0.8/1.0) | – 2 шт. |
| 8. Контактные наконечники (0.6/0.8/1.0) | – 3 шт. |
| 9. Ключ | – 1 шт. |
| 10. Руководство по эксплуатации | – 1 шт. |

5. УСТРОЙСТВО СВАРОЧНОГО АППАРАТА

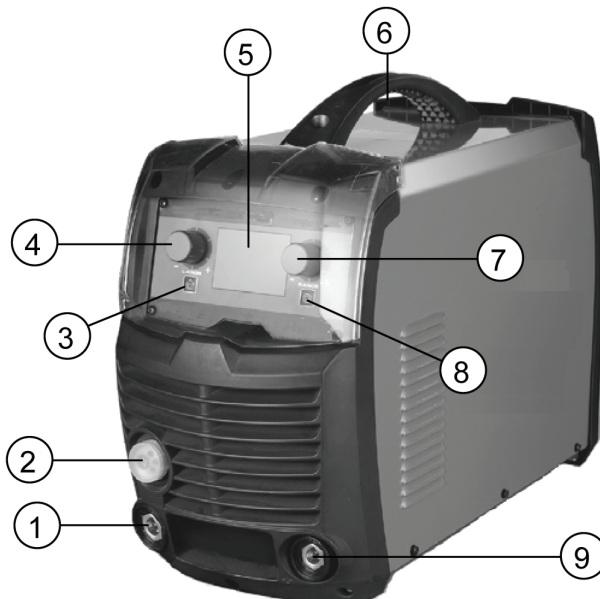


Рис. 1

- | | |
|---|--|
| 1 – разъем для сварочного кабеля «-» | 6 – ручка для переноски |
| 2 – EURO разъем для горелки MIG/MAG | 7 – кнопка регулировки параметров сварки |
| 3 – кнопка входа в основное меню | 8 – кнопка выбора параметра |
| 4 – кнопка навигации в основном меню/
кнопка точной подстройки сварочного
напряжения -1.0 ~ +1.0В | 9 – разъем для сварочного кабеля «+» |
| 5 – LCD дисплей | |

Задняя панель

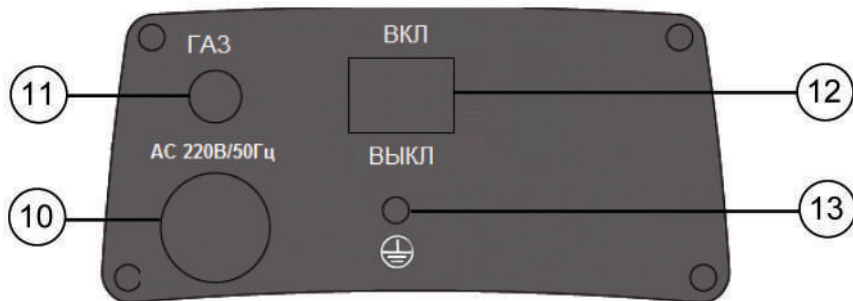


Рис. 2

- 10 – электрокабель питания
- 11 – штуцер для подключения газового шланга от баллона
- 12 – выключатель питания
- 13 – клемма заземления

Отсек механизма подачи проволоки

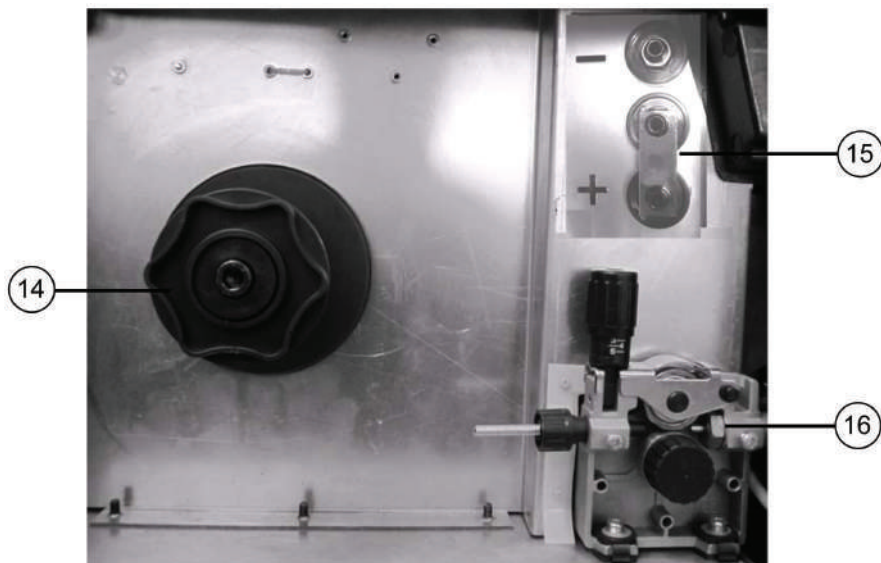


Рис. 3

- 14 – адаптер катушки с проволокой
- 15 – клеммы для смены полярности
- 16 – механизм протяжки проволоки

Смена полярности

Клеммы для переключения режимов «MIG/MAG с газом/ FLUX без газа» - используются для изменения режима работы аппарата: «сварка с газом» или «сварка без газа». На заводе клеммы установлены для работы аппарата с газом стандартной проволокой (перемычка установлена на плюсовую клемму). При использовании порошковой (FLUX) проволоки необходимо поменять режим работы аппарата на «сварка без газа». Для этого необходимо перемычку перекинуть на минусовую клемму (Рис. 4)

- 17 – клемма «-» (режим сварки FLUX без газа)
- 18 – клемма «+»
(режим сварки MIG/MAG с газом)

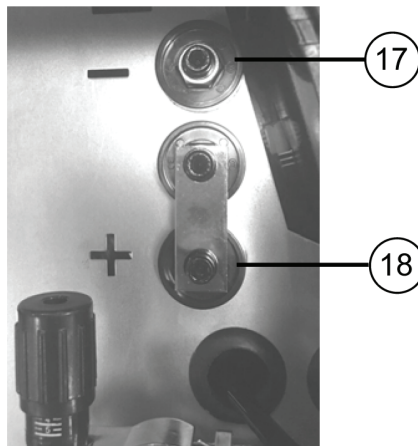


Рис. 4

Механизм подачи проволоки

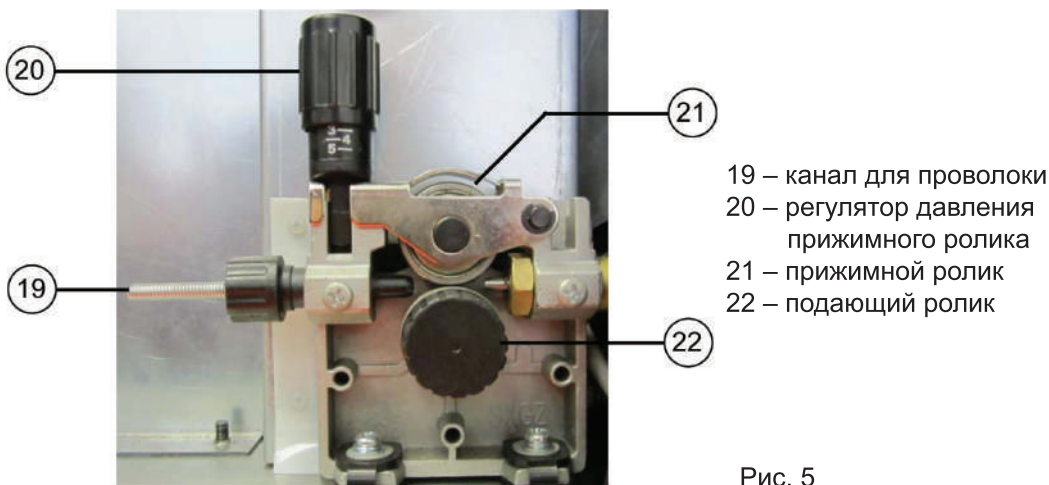


Рис. 5

Регулятор давления прижимного ролика – с помощью него регулируют давление прижимного ролика на ведущий ролик, по которому проходит проволока. Если давление будет недостаточным, то проволока будет проскальзывать. Слишком большое давление прижимного ролика может деформировать проволоку. В обоих случаях нарушится необходимая скорость подачи проволоки, что приведет к деградации процесса сварки.

6. ПОДГОТОВКА АППАРАТА К РАБОТЕ

Сварка MIG/MAG – дуговая сварка плавящимся металлическим электродом (проволокой) сплошного сечения.

Применяется для сварки разных видов металлов, разных толщин. Идеально подходит для сварки тонколистового металла. Отличительной особенностью данного вида сварки является высокая скорость процесса сварки.

Подготовка аппарата к работе методом MIG/MAG

1. Вставьте разъем горелки в разъем (поз. 2, Рис. 1) на панели сварочного аппарата и зафиксируйте его.

2. Подключите кабель с зажимом массы к минусовому разъему аппарата (поз. 1, Рис. 1) и зафиксируйте зажим массы к заготовке.

Внимание! При использовании порошковой проволоки методом сварки FLUX кабель с зажимом массы подключается к плюсовому разъему аппарата (поз. 9, Рис. 1), а в отсеке подачи проволоки меняется полярность.

3. Подсоедините газовый шланг к штуцеру (поз. 11, Рис. 2) на задней панели аппарата, а другой его конец к газовому баллону через редуктор.

4. Откройте отсек механизма подачи проволоки. Открутите пластмассовую гайку-фиксатор на адаптере катушки и установите катушку с проволокой на адаптер катушки (поз. 14, Рис. 3). Зафиксируйте катушку на адаптере гайкой.

5. Разблокируйте прижимной ролик механизма подачи проволоки, потянув на себя регулятор давления. Поднимите кулису с прижимным роликом в верхнее положение.

6. Отрежьте изогнутый кончик проволоки и вставьте проволоку во входной канал подающего механизма (поз. 19, Рис. 3) и через ролик в выходное отверстие подающего механизма примерно на 15 см.

7. Убедитесь, что канавка подающего ролика (поз. 22, Рис. 3) соответствует диаметру проволоки. Прижмите проволоку прижимным роликом.

Внимание! Подающий ролик имеет две канавки под разный диаметр проволоки. Если диаметр проволоки не соответствует канавке ролика, то открутите винт фиксирующий ролик и переверните ведущий ролик другой стороной.

8. Отрегулируйте среднее давление прижимного ролика, закручивая или откручивая ручку регулятора давления прижимного ролика (поз. 20, Рис. 3).

9. Снимите с горелки сопло и контактный наконечник. Для откручивания контактного наконечника используйте ключ. Откручивается контактный наконечник против часовой стрелки (Рис. 6).

10. Подключите аппарат к электросети и включите аппарат выключателем (поз. 12, Рис. 2) на задней панели аппарата.

11. В главном меню выберите метод сварки MIG.

12. С помощью панели управления или курка горелки протяните проволоку в канал горелки до тех пор, пока из наконечника горелки не покажется проволока (Рис. 7).

Внимание! При протяжке проволоки не направляйте сопло горелки на себя и окружающих.

13. Подберите контактный наконечник соответствующий диаметру проволоки и заверните на горелке контактный наконечник и наденьте сопло (Рис. 8).



Контактный наконечник

Рис. 6



Курок горелки

Рис. 7



Сопло горелки

Рис. 8

14. Откройте газовый баллон и отрегулируйте на редукторе расход газа.

15. В меню аппарата на LCD дисплее выберите необходимые параметры сварки.

Выбор подающего ролика

Подающий ролик служит для передачи и превращения крутящего момента мотора подающего механизма в поступательное движение проволоки (Рис. 9). Ролик имеет две канавки под соответствующий диаметр проволоки. Подающий ролик возможно установить в двух положениях. Размер канавки или диаметр проволоки, на которую рассчитана канавка, указан на боковой стороне ролика.



Рис. 9

Форма канавки прижимного ролика бывает разной формы (Рис. 10)
V-образная форма канавки подходит для твердой проволоки (сталь)
U-образная форма канавки подходит для мягкой проволоки (алюминий)
Канавка с насечкой подходит для проволоки с флюсом. Применяется при сварке FLUX без газа.



Рис. 10

Внимание! Неправильный выбор типа подающего ролика соответствующему типу проволоки может привести к повышенному износу горелки и частому застреванию проволоки внутри подающего механизма.

Подготовка аппарата к сварке методом MMA

Сварка MMA – ручная электродуговая сварка штучным покрытым электродом.

Сварка MMA выполняется как на прямой (зажим на массу подключается к «+» клемме), так и на обратной (зажим на массу подключается к «-» клемме) полярности в зависимости от используемого электрода.

1. Подключите сварочные кабели к разъемам аппарата (поз. 1 и 9, Рис. 1).
2. Подключите аппарат к электросети и включите аппарат выключателем (поз. 12, Рис. 2) на задней панели аппарата.
3. В главном меню выберите метод сварки MMA.
4. В меню аппарата на LCD дисплее выберите необходимые параметры сварки.

Сварка TIG

TIG – аргоно-дуговая сварка неплавящимся вольфрамовым электродом в среде инертного защитного газа (аргона).

Сварка TIG выполняется на прямой полярности (зажим на массу подключается к «+» клемме).

В качестве инертного защитного газа применяется аргон.

В качестве присадочного материала используется проволока. Вид проволоки зависит от вида свариваемого металла (сталь, нержавеющая сталь и т.п.). Присадочная проволока подается вручну в сварочную ванну.

Тип горелки для сварки TIG – с ручным управлением подачи газа (с вентилем).

Для защиты сварочной ванны при сварке методом TIG используется инертный газ аргон.

Подготовка аппарата к сварке методом TIG

Для подготовки аппарата к сварке методом TIG необходимы дополнительные аксессуары (в комплектацию к аппарату не входит):

- сварочная горелка для сварки TIG с ручным управлением подачи газа.
- газовый баллон с аргоном.
- редуктор на газовый баллон с манометрами.
- шланг от редуктора баллона к газовому шлангу горелки с соединительным фитингом шлангов между собой (внутренний диаметр газового шланга горелки 5мм).

Подключение аппарата для сварки методом TIG выполняется в той же последовательности что и для сварки методом MMA, только сварочные кабели подсоединяются к выходным клеммам прямой полярностью. Горелка TIG подключается к клемме «-», кабель с зажимом на массу подключается к клемме «+».

Для подготовки аппарата к сварке методом в главном меню выберите метод сварки TIG.

В меню аппарата на LCD дисплее выберите необходимые параметры сварки. Газовый шланг от баллона подключается напрямую к горелке TIG.

7. РАБОТА С АППАРАТОМ

Рабочее место:

1. Сварочное оборудование должно располагаться вдали от коррозионных и горючих газов и материалов, при влажности не более 80%.
2. Избегайте работы на открытом воздухе при выпадении осадков, если только зона работы не укрыта от дождя, снега и т.д. Температура окружающей среды должна быть в пределах от - 10 до + 40.
3. Минимальное расстояние между сварочным аппаратом и стеной - 30 см.
4. Поддерживайте вентиляцию при работе в помещении.
5. Не ставьте сварочный аппарат на «голую» землю при работе на улице.

Внимание! Излучение сварочной дуги опасно для незащищенного глаза. Перед началом процесса сварки не забудьте надеть сварочный шлем и предупредить окружающих о начале сварки. Обычно сварщик оповещает окружающих командой «Глаза», что значит нужно надеть сварочный шлем, либо отвернуться от места сварки и не смотреть на сварочную дугу. В случае получения ожогов глаза от сварочной дуги обратитесь к врачу.

Включение аппарата и настройка параметров

Подключите аппарат к электросети питания 220В/50Гц.

Включите аппарат с помощью выключателя (поз. 12, Рис. 2). Подождите 5 секунд для загрузки программы LCD дисплея.

Нажмите кнопку (поз. 3, Рис. 1) для входа в главное меню аппарата. С помощью регулятора (поз. 4, Рис. 1) выберите режим сварки. Для подтверждения выбора нажмите на регулятор (поз. 4, Рис. 1). Режимы сварки отображаются на дисплее в виде пиктограмм (Рис. 11).

Аппарат имеет 6 режимов:

1. MIG/MAG СТАЛЬ CO₂ 100%
2. MIG/MAG СТАЛЬ CO₂ 25%
3. MIG/MAG РУЧНОЕ УПРАВЛЕНИЕ
4. MIG/MAG FLUX
5. MMA
6. LIFT TIG

Режим MIG/MAG



Рис. 11

В режиме сварки MIG/MAG на дисплее отображаются следующие регулируемые параметры (Рис. 12):

- Напряжение сварки (поз. 23)
- Индуктивность от -10 до +10 (поз. 24)
- Режим работы горелки 2T/4T (поз. 25)
- Диаметр проволоки 0,6/0,8/1,0мм (поз. 26)
- Значение точной настройки напряжения от -1В до +1В (поз. 27)
- Текущий ток сварки (поз. 28).
- Скорость протяжки проволоки (поз. 29)
- Максимальная толщина свариваемого металла (поз. 30)

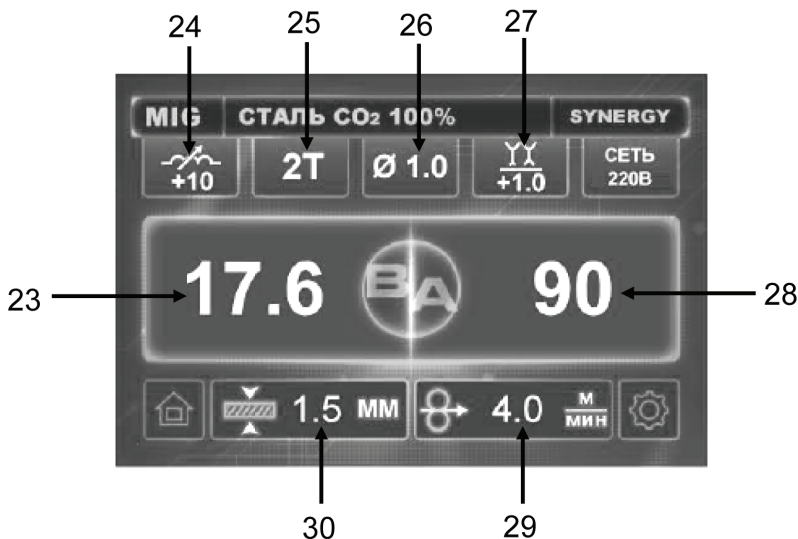


Рис. 12

Для настройки параметров сварки используйте регулятор (поз. 7, Рис. 1).

В режимах MIG/MAG СТАЛЬ CO₂ 100%, MIG/MAG СТАЛЬ CO₂ 25% и MIG/MAG FLUX скорость подачи проволоки будет устанавливаться автоматически при изменении сварочного напряжения. При изменении диаметра проволоки напряжение сварки также будет подстраиваться автоматически. Для точной подстройки напряжения используйте регулятор (поз. 4, Рис. 1). Диапазон точной подстройки напряжения от -1 до +1В.

В режиме MIG/MAG РУЧНОЕ УПРАВЛЕНИЕ напряжение сварки устанавливается регулятором (поз. 4, рис. 1), скорость протяжки проволоки регулятором (поз. 8, Рис. 1). Функция точной подстройки напряжения в данном режиме не активна.

Для регулировки параметров индуктивность, режим работы горелки, диаметр проволоки, точная подстройка напряжения нажмите на кнопку (поз. 8, Рис. 1). Каждое нажатие на кнопку переключает выбор следующего параметра. Регулировка значения параметра выполняется с помощью регулятора (поз. 7, Рис. 1). Для подтверждения выбора нажмите регулятор (поз. 7, Рис. 1).

Индуктивность (поз. 24, Рис. 12) регулируется в диапазоне от -10 до +10.

Режим работы горелки 2Т/4Т (поз. 25, Рис. 12).

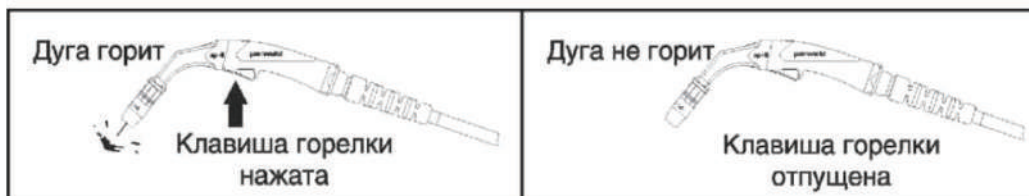
Диаметр сварочной проволоки (поз. 26, Рис. 12) 0,6/0,8/0,9/1,0 мм.

Точная подстройка напряжения сварки (поз. 27, Рис. 12) в диапазоне от -1В до +1В.

Данная настройка неактивна в ручном режиме.

Схема 2-х тактного и 4-х тактного режима горелки

2-х тактный режим



4-х тактный режим



Рис. 13

Протяжка проволоки (Рис. 14)

Для протяжки проволоки в режиме сварки MIG/MAG нажимайте на кнопку (поз. 8, Рис. 1) до появления на дисплее меню протяжки проволоки (Рис. 14). Регулятором (поз. 7, Рис. 1) выберите на дисплее СТАРТ. Начнется протяжка проволоки. Для останова протяжки проволоки нажмите любую кнопку.

Рис. 14



Режим MMA

В главном меню аппарата выберите функцию MMA (Рис. 15).



Рис. 15

В меню режима MMA на дисплее отображаются следующие параметры (Рис. 16):

- Ток сварки (поз. 31)
- Значение тока горячего старта 0 – 10A HOT START (поз. 32)
- Значение тока форсажа дуги 0 – 10A ARC FORCE (поз. 33)
- Функция низкого напряжения холостого хода VRD 18,8В (поз. 34)
- Напряжение сварки (поз. 35)

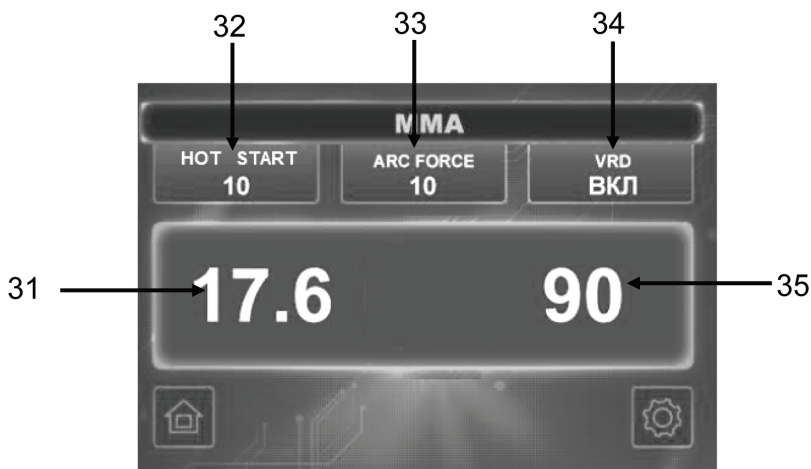


Рис. 16

Для регулировки сварочного тока используется регулятор (поз. 7, Рис. 1).

Для регулировки параметров горячий старт (HOT START), форсаж дуги (ARC FORCE) и включение функции VRD нажмите на кнопку (поз. 8, Рис. 1). Каждое нажатие на кнопку переключает выбор следующего параметра. Регулировка значения параметра выполняется с помощью регулятора (поз. 7, Рис. 1). Для подтверждения выбора нажмите регулятор (поз. 7, Рис. 1).

Режим TIG

В главном меню аппарата выберите функцию MMA (Рис. 17).



Рис. 17

В меню режима TIG на дисплее отображаются следующие параметры (Рис. 18):

- Ток сварки (поз. 36)
- Напряжение сварки (поз. 37)

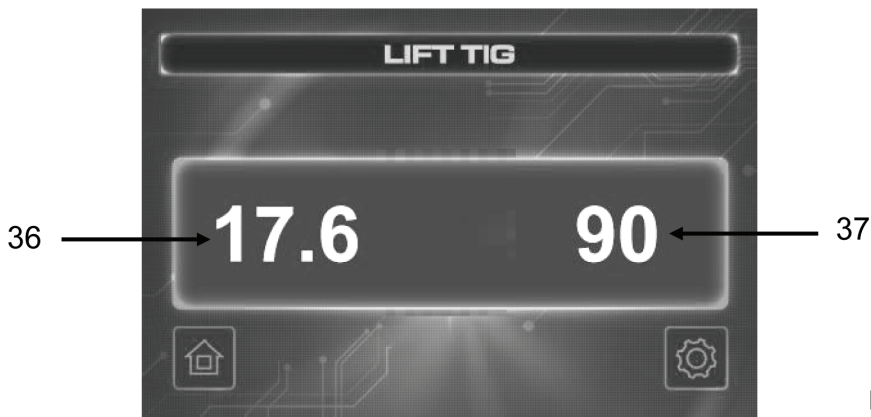


Рис. 18

Для регулировки сварочного тока используется регулятор (поз. 7, Рис. 1).

Рекомендуемые настройки аппарата для сварки MIG/MAG

Для выбора необходимого диаметра сварочной проволоки в зависимости от толщины металла можно воспользоваться рекомендуемыми в таблице 2 параметрами.

Таблица 2

Толщина металла, мм	Рекомендуемый диаметр проволоки, мм						
	Диаметр проволоки сплошного сечения, мм				Диаметр проволоки с флюсом, мм		
	0.6	0.8	0.9	1.0	0.8	0.9	1.2
0.6	■						
0.75	■	■			■		
0.9	■	■			■	■	
1.0	■	■	■		■	■	
1.2		■	■		■	■	■
1.9		■	■	■	■	■	
3.0		■	■	■	■	■	
5.0			■	■	■	■	
6.0			■	■		■	■
8.0			■	■			■
10.0				■			■
12.0				■			

Для качественной сварки металла толщиной 5 мм. и более необходимо снимать фаску с торцевой кромки деталей в месте их стыковки или производить сварку в несколько проходов.

Значения сварочного тока и напряжения непосредственно влияют на стабильность, качество и эффективность сварки. Чтобы достигнуть хорошего качества сварочного шва значения тока и напряжения должны быть оптимальными. В обычных условиях, установку параметров сварки следует производить в соответствии с диаметром проволоки, катетом шва, глубиной проплавления металла и требованиями к качеству конечного продукта. Руководствуйтесь нижеприведенными параметрами.

Параметры для сварки встык

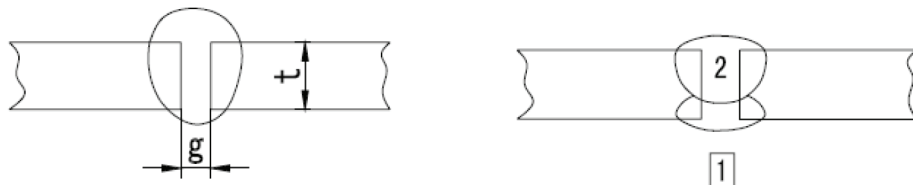


Рис. 19

Таблица 3

Толщина листа (t), мм	Зазор (g), мм	Диаметр проволоки, мм	Сварочный ток, А	Рабочее напряжение, В	Расход газа, л,мин
0,8	0	0.8-0.9	60-70	16-16.5	10
1.0	0	0.8-0.9	75-85	17-17.5	10-15
1.2	0	1.0	70-80	17-18	10
1.6	0	1.0	80-100	18-19	10-15
2.0	0-0.5	1.0	100-110	19-20	10-15
2.3	0.5-1.0	1.0/1.2	110-130	19-20	10-15
3.2	1.0-1.2	1.0/1.2	130-150	19-21	10-15
4.5	1.2-1.5	1.2	150-170	21-23	10-15

Параметры для сварки плоских угловых швов

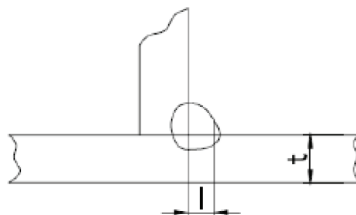


Рис. 20

14

Таблица 4

Толщина листа (t), мм	Катет шва (l), мм	Диаметр проволоки, мм	Сварочный ток, А	Рабочее напряжение, В	Расход газа, л,мин
1.0	2.5-3.0	0.8-0.9	70-80	17-18	10-15
1.2	2.5-3.0	1.0	70-100	18-19	10-15
1.6	2.5-3.0	1.0/1.2	90-120	18-20	10-15
2.0	3.0-3.5	1.0/1.2	100-130	19-20	10-20
2.3	2.5-3.0	1.0/1.2	120-140	19-21	10-20
3.2	3.0-4.0	1.0/1.2	130-170	19-21	10-20
4.5	4.0-4.5	1.2	190-230	22-24	10-20

Параметры для сварки угловых швов в вертикальном положении

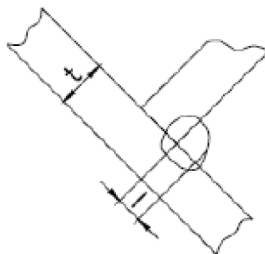


Рис. 21

Таблица 5

Толщина листа (t), мм	Катет шва (l), мм	Диаметр проволоки, мм	Сварочный ток, А	Рабочее напряжение, В	Расход газа, л, мин
1.2	2.5-3.0	1.0	70-100	18-19	10-15
1.6	2.5-3.0	1.0/1.2	90-120	18-20	10-15
2.0	3.0-3.5	1.0/1.2	100-130	19-20	10-20
2.3	3.0-3.5	1.0/1.2	120-140	19-21	10-20
3.2	3.0-4.0	1.0/1.2	130-170	21-23	10-20
4.5	4.0-4.5	1.2	200-250	23-26	10-20

Параметры для сварки внахлест

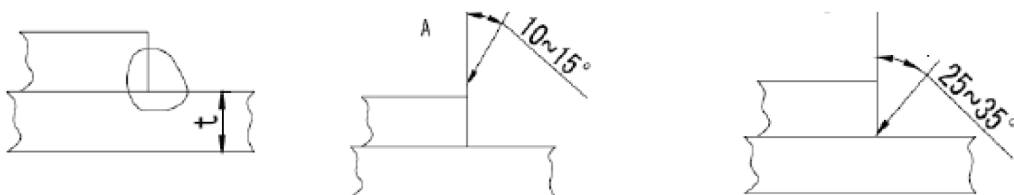


Рис. 22

Таблица 6

Толщина листа (t), мм	Позиция сварки	Диаметр проволоки, мм	Сварочный ток, А	Рабочее напряжение, В	Расход газа, л, мин
0.8	А	0.8/0.9	60-70	16-17	10-15
1.2	А	1.0	80-100	18-19	10-15
1.6	А	1.0/1.2	100-120	18-20	10-15
2.0	А/Б	1.0/1.2	100-130	18-20	15-20
2.3	Б	1.0/1.2	120-140	19-21	15-20
3.2	Б	1.0/1.2	130-160	19-22	15-20
4.5	Б	1.2	150-200	21-24	15-20

Для ориентировочного подбора параметров режима сварки MMA, в зависимости от толщины свариваемого металла и диаметра электродов, можно пользоваться рекомендуемыми в таблице 7 параметрами и указаниями на упаковке электродов.

Рекомендуемые настройки аппарата для сварки MIG

Таблица 7

Диаметр электрода, мм	Толщина свариваемого металла, мм	Сварочный ток, А
1,6	1-2	25-50
2	2-3	40-70
3	3-4	70-130
4	4-6	120-170
5	6-8	150-250
5-6	10 – 24	220-320

Для ориентировочного подбора режима сварки TIG можно пользоваться рекомендуемыми в таблице 8 параметрами.

Рекомендуемые параметры настройки аппарата для сварки TIG

Таблица 8

Толщина металла, мм	Форма разделки	Кол-во слоев сварки	Диаметр вольфрама, электрода, мм	Диаметр проволоки, мм	Сварочный ток, А	Расход газа, л/мин
0,5	I	1	1,0	1,0	30-50	8-10
1,0		1	1,6	1,0-2,0	40-60	8-10
1,5		1	2,4	1,0-2,0	60-80	10-12
2,0		1	2,4-3,2	1,0-2,0	80-110	12-14
2,5		1	2,4-3,2	2,0	110-120	12-14
3,0	Y	1-2	2,4-3,2	2,0-3,0	120-140	12-14
4,0		2	2,4-3,2	2,0-3,0	130-150	14-16
5,0		2-3	3,2	3,0	130-150	14-16
6,0		2-3	4,0	3,0-4,0	140-180	14-16
7,0		2-3	4,0	3,0-4,0	140-180	14-16
8,0	3-4	4,0	4,0	3,0-4,0	140-180	14-16
10,0	W	4-6	4,0	3,0-4,0	160-200	14-16
20,0		12	4,0	4,0	200-240	12-14
22,0		12	4,0	4,0-5,0	230-250	15-18
25,0		15-16	4,0	3,0-4,0	200-220	16-18
30,0		17-18	4,0	3,0-4,0	200-220	16-18

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Внимание! Не снимайте кожух аппарата, это приведет к снятию аппарата с гарантии.

1. Не держите руки, волосы, инструменты и т.д. вблизи движущихся частей сварочного аппарата (например, вентилятора или механизма подачи проволоки) во избежание повреждений пользователя и аппарата.

2. Чистите пыль периодически сухим и чистым сжатым воздухом. Давление сжатого воздуха должно быть не более 2 атмосфер, во избежание повреждений небольших частей сварочного аппарата.

3. Избегайте попадания влаги внутрь аппарата. Если это случилось, высушите и проверьте изоляцию при помощи необходимого оборудования. Только убедившись, что аппарат находится в рабочем состоянии, начинайте работу.

4. Периодически проверяйте состояние изоляционного покрытия всех кабелей. В случае обнаружения неисправностей – замените проводку.

5. Регулярно проверяйте соединение газового шланга со штуцером (при сварке методом MIG/MAG и TIG). При утечке газа обновите соединение шланга со штуцером.

6. Если сварочный аппарат не используется длительное время – поместите аппарат в оригинальную упаковку или оградите от попадания влаги и пыли.

9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 9

Неисправность	Вероятная причина	Метод устранения
Сварочный аппарат подключен к электросети, но цифровые табло не горят, нет выходного тока, и вентилятор не работает.	1. Отсутствует необходимое входное напряжение. 2. Отсутствует ток в сетевой розетке. 3. Сварочный аппарат неисправен.	1. Проверьте напряжение в сети. 2. Проверьте наличие тока в сети. 3. Обратитесь в авторизованный сервисный центр.
В процессе работы прекратилась подача тока на сварочные кабели, горит индикатор сети, горит индикатор перегрева, вентилятор работает.	Аппарат перегрелся и находится в состоянии защиты от перегрева.	Дайте аппарату остыть 10-15 минут. Аппарат автоматически вернется в рабочее состояние.
Сварка методом MIG/MAG		
Повышенное образование брызг металла.	Высокая скорость подачи проволоки.	Уменьшите скорость подачи проволоки.
	Слишком высокое напряжение сварки	Уменьшите напряжение сварки.
	Выбрана неправильная полярность.	Поменяйте полярность клемм.
	Медленная скорость ведения горелки.	Увеличьте скорость ведения горелки.
	Грязный металл заготовки.	Очистите металл заготовки от грязи.
	Грязная/жирная проволока.	Используйте чистую проволоку.
	Отсутствует защитный газ в месте сварки.	Проверьте наличие газа в баллоне. Проверьте газопровод на утечки. Проверьте, правильно ли отрегулирован редуктор на баллоне. Защитите сварочную ванну от ветра.
Аппарат установлен в режим FLUX сварки.	Поменяйте полярность в отсеке подачи проволоки	

Пористость шва, образование кратеров.	Неправильный состав газа	Убедитесь, что газ выбран правильно.
	Неправильно отрегулирован расход газа, слишком много газа	Проверьте, правильно ли отрегулирован редуктор на баллоне.
	Влажный металл заготовки	Просушите металл заготовки
	Грязный металл заготовки.	Очистите металл заготовки от грязи.
	Грязная/жирная проволока.	Используйте чистую проволоку
	Засорилось сопло горелки	Прочистите или замените сопло горелки.
	Поврежден газовый диффузор	Замените газовый диффузор
Затухание дуги во время сварки	Слишком большое расстояние от горелки до сварочной ванны.	Уменьшите расстояние от горелки до сварочной ванны (5-10 мм).
	Низкое сварочное напряжение.	Увеличьте ток (напряжение) сварки.
	Слишком высокая скорость подачи проволоки.	Уменьшите скорость подачи проволоки.
Недостаточный провар металла сварочной ванны.	Грязный металл заготовки.	Очистите металл заготовки от грязи.
	Недостаточно высокая температура сварочной ванны.	Увеличьте сварочный ток и отрегулируйте скорость подачи проволоки.
Прожигание металла заготовки в месте сварки.	Слишком высокая температура сварочной ванны.	Уменьшите напряжение сварки и скорость подачи проволоки
Проволока не подается.	Неправильно заправлена проволока через механизм подачи.	Проверьте/перезаправьте проволоку.

Нестабильная/ прерывистая подача проволоки.	Неправильно установлен/выбран ролик.	Установите ролик с размером канавки, соответствующей диаметру проволоки.
	Неправильно выбрана скорость подачи проволоки.	Отрегулируйте скорость подачи проволоки.
	Слишком медленная скорость ведения горелки.	Увеличьте скорость ведения горелки.
	Неправильный размер наконечника	Установите размер наконечника, соответствующий диаметру проволоки.
	Перегнутый или поврежденный рукав горелки.	Проверьте или замените рукав горелки.
	Слишком большое давление на проволоку в механизме подачи.	Ослабьте давление на проволоку в механизме подачи.
	Запутывание проволоки на катушке.	Проверьте намотку проволоки на катушке.
	Загрязненная катушка или проволока.	Очистите или замените катушку/проволоку.
Сварка методом TIG		
Образование брызг металла, некачественный шов, аппарат не варит.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Закончился/не поступает газ. 2. Недостаточный объем подаваемого газа. 3. В главном меню не выбран режим TIG сварки. 4. Неправильно подобран сварочный ток. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Замените баллон с газом, проверьте газовый шланг на наличие повреждений и перегибов. Убедитесь, что вентиль на баллоне открыт. 2. Увеличьте расход газа (см. табл. 8). 3. В главном меню выберите режим TIG. 4. Отрегулируйте сварочный ток (см. табл. 8).
Сварка методом MMA		
В процессе сварки методом MMA образуется некачественный шов, электрод залипает.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Электрод влажный. 2. Электрод рассчитан на определенную полярность. 3. Неправильно подобран сварочный ток. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Просушите электрод. 2. Поменяйте полярность. 3. Отрегулируйте сварочный ток (см. табл. 7).

10. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

Транспортировка

Изделие в упаковке изготовителя можно транспортировать всеми видами крытого транспорта при температуре воздуха от минус 50 до плюс 50 °С и относительной влажности до 80% (при температуре плюс 25°С) в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на данном виде транспорта.

При транспортировании должны быть исключены любые возможные удары и перемещения упаковки с изделием внутри транспортного средства.

Хранение

Изделие должно храниться в упаковке изготовителя в отапливаемом вентилируемом помещении при температуре от плюс 5 до плюс 40°С и относительной влажности до 80% (при температуре плюс 25°С).

11. УТИЛИЗАЦИЯ

Не выбрасывайте изделие и его компоненты вместе с бытовым мусором. Утилизируйте изделие согласно действующим правилам по утилизации промышленных отходов.

12. СРОК СЛУЖБЫ

Изделие относится к профессиональному классу. Срок службы 10 лет.

13. ГАРАНТИЯ

Гарантийный срок на товар и условия гарантии указаны в гарантийном талоне.

14. ДАННЫЕ О ПРОИЗВОДИТЕЛЕ, ИМПОРТЕРЕ, СЕРТИФИКАТЕ/ДЕКЛАРАЦИИ И ДАТЕ ПРОИЗВОДСТВА

Данные о производителе, импортере, а также данные об официальном представителе и информация о сертификате находится в приложении №1 к руководству по эксплуатации.

8 800 100 51 57

Номер круглосуточной бесплатной горячей линии по РФ.
Вся дополнительная информация о товаре и сервисных
центрах на сайте

www.elitech-tools.ru