



**Инструкция по эксплуатации
профессионального оборудования**

Сварочный аппарат Mitech MMA 205
Щиток сварщика Solaris ASF600S

<http://perfo.by>

профессиональный электроинструмент в аренду в Минске

17. Гарантийный талон

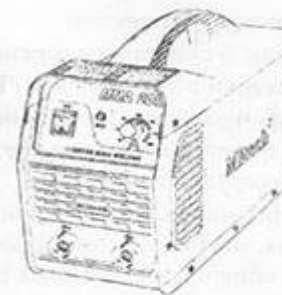
Отметки о выполнении гарантийного ремонта:

1	_____
2	_____
3	_____

Гарантийный талон действует при наличии инструкции по эксплуатации на изделие, а также накладной, чека или иного документа, подтверждающего факт покупки.

С данной инструкцией по эксплуатации и условиями технического обслуживания сварочного инвертора Mitech ознакомлен:

Подпись покупателя _____



Mitech®

**Инструкция по эксплуатации
и техническому обслуживанию
сварочных инверторов Mitech, серии:**

**Mini 160,
MMA 200, MMA 205, MMA 250**

MITECH WELDING EQUIPMENT CO., LTD.



YJG-ESEM-M0375A1

- Небольшой вес оборудования
- Минимальное потребление электроэнергии

- Отсутствие помех в электросети
- Легкое зажигание и стабильное горение дуги
- Возможность сварки в среде аргона (TIG сварка)
- Высокий коэффициент полезного действия
- Оборудование имеет принудительное охлаждение и защиту от перегрузки и перегрева
- Качественное формирование сварочного шва, отсутствие разбрызгивания, значительно снижают затраты на механическую обработку сварочных швов и на 8-10% экономят сварочную проволоку и штучные электроды

В качестве основных комплектующих сварочных инверторов **Mitech** используются электронные компоненты **TOSHIBA** и **FUJI**, Япония

1.Содержание

1. Содержание

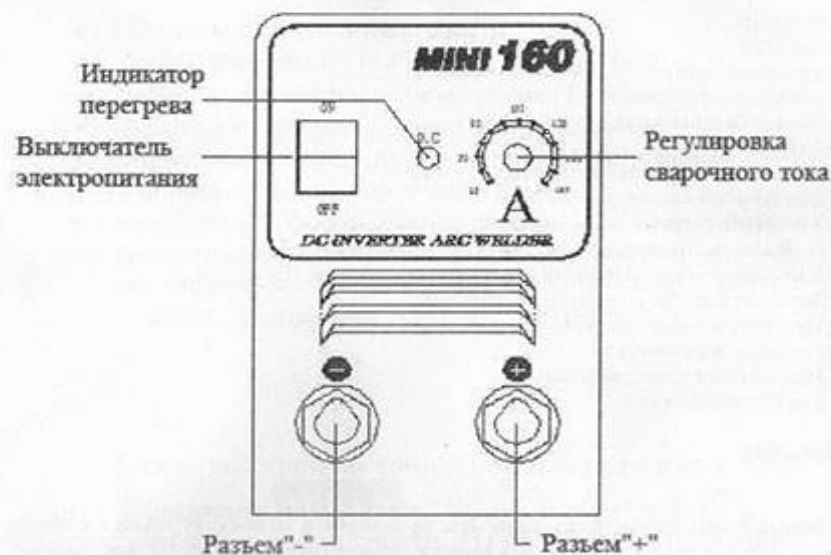
2. Введение
3. Описание
4. Технические данные и комплект поставки
5. Режимы эксплуатации
6. Правила безопасности
7. Монтаж
8. Подключение к питающей сети
9. Подключение сварочных кабелей
10. Установка сварочных параметров
11. Перед началом сварки
12. Указание по практическому применению
13. Техническое обслуживание. **Внимание!!!**
14. Предупреждение о возможных проблемах и их устранение
15. Гарантия изготовителя
16. Информация о изготовителе
17. Гарантийный талон

2.Введение

Уважаемый покупатель, благодарим Вас за доверие и за покупку нашего изделия. Перед началом эксплуатации, пожалуйста, внимательно прочитайте все правила, приведенные в этой инструкции. Для самого оптимального и долгосрочного использования необходимо строго соблюдать инструкцию по эксплуатации и техническому обслуживанию. В Ваших интересах рекомендуем, чтобы техническое обслуживание и возможные устранения неполадок Вы поручили нашему сервисному центру, так как мы имеем соответствующее оборудование и специально обученный персонал.

3.Описание

Mitech являются профессиональными сварочными инверторами, предназначенными для сварки методами MMA (сварка электродом с покрытием) и TIG с контактным стартом (сварка неплавящимся электродом в среде аргона, с использованием TIG горелки). Сварочные инверторы **Mitech** сконструированы с использованием высокочастотного трансформатора с ферритовым сердечником, и силовыми транзисторами Mosfet, фирмы TOSHIBA или FUJI, Япония. Описание лицевой панели:



4. Технические данные и комплект поставки

Общие технические данные инвертора приведены в Таблице 1.
Таблица 1.

Параметры	MINI-160	MMA-200	MMA-205	MMA-250
Напряжение сети (В)	220В ± 15 %	220В ± 15 %	220В ± 15 %	220В ± 15 %
Частота (Гц)	50/60	50/60	50/60	50/60
Максимальная потребляемая мощность (КВт)	4,9	6,9	6,9	7,5
Напряжение холостого хода (В)	56	61	61	54
Пределы регулирования тока (А)	30-160	30-200	30-205	30-250
Номинальное напряжение на дуге (В)	27	28	28	30
Продолжительность нагрузки на максимальном токе (%)	60	60	60	60
Диаметр электрода (мм)	1,5-4	1,5-4	1,5-4	1,5-5
Класс изоляции	F	F	F	F
Класс защиты	IP21S	IP21S	IP21S	IP21S
Вес (кг)	5,5	8	8	10
Размеры (мм)	289*133*216	375*155*232	403*153*302	397*169*325

№	Комплектность поставки	Количество
1	Инвертор, шт.	1
2	Сварочный кабель с электрододержателем, шт.	1
3	Сварочный кабель с клеммой заземления, шт.	1
4	Инструкция по эксплуатации, экз.	1

5. Режимы эксплуатации

Использование сварочного инвертора является повторно - прерывистым, когда используется самое продуктивное время рабочего периода для сварки и период покоя для распределения сварных частей, подготовительных операций и т.д. Сварочные инверторы Mitech сконструированы безопасно по отношению к нагрузке при номинальном токе в рабочем цикле 60% от общего времени их использования. Инструкции приводят продолжительность нагрузки в 5 минутном цикле. За 60% рабочий цикл нагрузки принимаются 3 минуты из пяти минутного временного интервала. Если разрешенный рабочий цикл превышен, то вследствие небезопасного перегрева цикл будет прерван термодатчиком, с целью защиты элементов сварочного инвертора. Это действие сопровождается зажиганием сигнального индикатора на передней панели управления инвертора. Через несколько минут, когда произойдет охлаждение инвертора и выключится индикатор, инвертор готов к дальнейшему использованию. Инверторы Mitech сконструированы в соответствии со степенью защиты IP 21.

6. Правила безопасности



Сварочные инверторы должны использоваться только для сварки, а не в иных целях. Их обслуживание разрешено только специально обученным и опытным лицам. Сварщик должен соблюдать нормы, а также все инструкции по безопасности, чтобы было обеспечена его безопасность и безопасность третьей стороны.

Профилактика поражения электрическим током и защита от излучения и ожогов.



- Все подключения должны отвечать действующим инструкциям и нормам а также инструкциям по предотвращению травм.
- Убедитесь в том, что инвертор правильно заземлен.
- Не сваривайте при повышенной влажности, во влажной среде или при дожде.
- Не сваривайте с изношенными или поврежденными сварочными кабелями. Всегда контролируйте сварочную горелку, сварочные и питающие кабели и убедитесь, что их изоляция не повреждена.
- Не сваривайте со сварочной горелкой и со сварочными и питающими кабелями, которые имеют недостаточное поперечное сечение.
- Если горелка или кабели перегрелись, прекратите сварку, чтобы не допустить быстрого изнашивания изоляции.
- Никогда не прикасайтесь к частям электрического контура под напряжением. После использования осторожно отключите сварочную горелку от инвертора и воспрепятствуйте контакту с заземленными частями.

- Не смотрите на сварочную дугу без надлежащего защитного щитка или маски сварщика (с защитным темным стеклом, с соответствующей степенью защиты).
- Никогда не используйте разбитые или дефектные защитные щитки или маски сварщика.
- Размещайте прозрачное стекло перед защитным темным стеклом с целью его предохранения.
- Не сваривайте прежде, чем убедитесь, что все люди поблизости надлежащим образом защищены.
- Не проводите ремонтные работы, либо техническое обслуживание инвертора, если он включен в электросеть.
- Сварочные инверторы Mitech должны обслуживаться и эксплуатироваться только квалифицированным персоналом.

Продукты горения и газы при сварке. Предотвращение пожара и взрыва.



- Обеспечьте чистую рабочую поверхность и вытяжку всех газов, образуемых во время сварки, особенно в замкнутом пространстве.
- Разместите сварочный инвертор в хорошо проветриваемом помещении.
- Не сваривайте материалы, которые содержат горючие вещества или материалы, которые при нагревании выделяют токсичные или горючие пары, удалите весь лак, примеси и жиры, которые покрывают части, предназначенные для сварки, чтобы предотвратить выделение токсичных газов.
- Не сваривайте в местах, где есть подозрение на утечку природного или иных взрывоопасных газов, не сваривайте поблизости горючих материалов или жидкостей, или в помещении со взрывчатыми газами, а также рядом с двигателями внутреннего сгорания.
- Не подносите сварочное оборудование к ваннам, предназначенным для удаления жиров и где используются горючие вещества, и не работайте в парах трихлорэтилена или иного растворителя, потому что сварочная дуга и производимое ультрафиолетовое излучение реагируют с этими парами и образуют высоко токсичные газы.
- Не носите одежду из тканей, пропитанных маслом и жиром, потому что искры могут вызвать возгорание или пожар.

Опасности связанные с электромагнитным полем.



- Электромагнитное поле, образующееся при сварке, может быть опасно для людей с кардиостимуляторами, приборами для глухих и подобными аппаратами. Перед приближением к подключенному инвертору эти люди должны консультироваться с врачом.

- Не приближайте к инвертору наручные часы, носители магнитной информации, и т.д., во время его эксплуатации. Воздействия магнитного поля может привести к повреждению этих и подобных приборов.
- Сварочные инверторы отвечают установленным требованиям согласно инструкции о электромагнитной совместимости. Предусматривается их широкое использование во всех промышленных областях, но не предназначены для домашнего использования! В случае их использования в иных помещениях, нежели в промышленных, необходимо соблюдать специальные меры предосторожности. Если произойдут электромагнитные помехи и перебои обязанностью пользователя является отключение инвертора от питающей сети.

Сырьё и отходы.

- Инверторы Mitech изготовлены из материалов, которые не содержат токсические или ядовитые для пользователя вещества.
- Во время утилизации инвертор должен быть разобран на составные части, а его отдельные компоненты должны быть разделены в зависимости от типа материала, из которого были изготовлены.

Манипуляция и складирование сжатых газов.



- Всегда избегайте контакта между кабелями, проводящими сварочный ток и баллонами с сжатым газом и их системой складирования.
- Всегда закрывайте вентили на баллонах с сжатым газом, если их в этот момент не используете.
- Вентили на баллоне инертного газа должны быть полностью открыты в момент его использования.
- Должна быть повышенная осторожность при действиях с баллонами сжатого газа, чтобы воспрепятствовать повреждениям или травмам.
- Не пытайтесь сами наполнять баллоны сжатым газом.
- Для работы всегда используйте соответствующие регуляторы и редукторы для снижения давления.

7. Монтаж

Место монтажа для инверторов Mitech должно быть тщательно подготовлено, чтобы была обеспечена безопасная, отвечающая требованиям эксплуатации. Пользователь отвечает за монтаж и использование инвертора в соответствии с предписаниями производителя, приведенными в этой инструкции. Производитель не отвечает за ущерб, возникшие в результате не правильного использования и обслуживания. Инверторы Mitech необходимо беречь от влажности и дождя, механического повреждения, сквозного ветра и возможной вентиляции соседних приборов,

чрезмерного перенапряжения и грубой манипуляции. Перед монтажом сварочного инвертора пользователь должен предусмотреть возможные электромагнитные проблемы на рабочем месте, главное, советуем Вам избегать монтажа сварочного инвертора поблизости:

- сигнальных, контрольных и телефонных кабелей
- радио и телевизионных переносчиков и передатчиков
- компьютеров, контрольного и измерительного оборудования
- предохранительного и защитного оборудования
- при монтаже оборудования рабочее пространство должно отвечать степени защиты IP 21
- инверторы Mitech охлаждаются посредством принудительной циркуляции воздуха и поэтому должны быть размещены на таком месте, где воздух может легко циркулировать.



8. Подключение к питающей сети

ВНИМАНИЕ !!! Подключение сварочного инвертора к сети должен производить только квалифицированный электрик.

Перед подключением сварочного инвертора к питающей сети убедитесь, что величина и частота напряжения в сети соответствуют напряжению на заводской табличке инвертора и, что главный выключатель сварочного инвертора находится в позиции «OFF» (Выкл.).

Электрическая штепсельная розетка должна быть защищена предохранителями или автоматическим выключателем. Заземляющий контур инвертора должен быть связан с заземляющими распределителями (ЖЕЛТО-ЗЕЛЕНый провод).

Для подключения инвертора к питающей сети используйте штепселя, розетки, удлинители и сетевой кабель, с запасом (на 20% больше) соответствующей указанной максимальной потребляемой мощности.

Используйте розетку и вилку-штепсель с заземляющим выводом - «евростандарт» (фаза + ноль и «земля» (для заземляющего контура)).

Розетка, предназначенная для подключения сварочного инвертора, должна быть надлежащим образом заземлена (в соответствии со всеми действующими электротехническими нормами и правилами).

Для защиты питающей сети устанавливайте автоматические выключатели на ток срабатывания в зависимости от типа аппарата:

Mitech MMA 140, Mitech mini 160 – 25A, Mitech MMA 200, Mitech MMA 250 – 35A.

9. Подключение сварочных кабелей

К инвертору, отключенному от сети, подключите сварочные кабели (положительный и отрицательный), электрододержатель и заземляющий кабель с правильной полярностью для соответствующего типа электрода. Подберите полярность заданную производителем электродов (часто указывается на упаковке сварочных электродов). Сварочные кабели должны быть как можно кратчайшими, близко один к другому и расположены на уровне пола или близко от него.

Сварочная часть.

Материал, который будет свариваться, должен быть всегда сопряжен с землей, чтобы уменьшить электромагнитное излучение. Значительное внимание должно уделяться тому, чтобы заземление свариваемого материала не повышало угрозу травм или повреждений иного электрического оборудования.

10. Установка сварочных параметров

Сварка в режиме MMA (сварка электродом с покрытием).

В Таблице 2 приведены общие данные для выбора электрода в зависимости от его диаметра и толщины основного материала. Параметры необходимого тока указаны в таблице с соответствующими электродами для сварки обычной стали и низколегированных сплавов. Эти данные не имеют абсолютной величины и являются исключительно справочными. Для точного выбора пользуйтесь инструкциями, предлагаемыми производителем электродов. Примененный ток зависит от пространственного положения сварки и типа соединения, и увеличивается в зависимости от толщины и размеров свариваемой части.

Таблица 2

Толщина свариваемого материала, мм	Диаметр электрода, мм	Сила сварочного тока, А
1,0-2,0	2,0	30-75
1,5-4,0	3,0	75 – 120
3,0-6,0	4,0	120-150
5,0-20,0	5,0	150-200

ВНИМАНИЕ! Электроды должны быть сухими, без нарушения покрытия, соответствовать роду и полярности тока и марке свариваемых материалов.

Сварка в режиме TIG (сварка неплавящимся электродом в среде защитного газа).

Для сварки в режиме TIG применяется горелка с вентильной подачей защитного газа (аргона).

Подключите токоведущий провод аргоновой TIG горелки к клемме «+», а газовый шланг к редуктору на баллоне.

Включите выпрямитель.

Откройте подачу газа на баллоне.

Отрегулируйте необходимый расход газа вентилем на газовом регуляторе или редукторе.

Откройте вентиль на горелке.

Коснитесь электродом изделия и зажгите дугу.

11. Перед началом сварки

ВАЖНО: перед включением сварочного инвертора проконтролируйте еще раз:

- соответствует ли напряжение и частота электрического тока в сети параметрам на заводской табличке инвертора.
- заземлите сварочный инвертор.
- защитите себя от вредных излучений.
- настройте сварочный ток с использованием ручки регулировки сварочного тока.
- с помощью главного выключателя включите сварочный инвертор.

12. Указания по практическому применению

Электроды с основным покрытием для сварки постоянным током.

Электроды с основным покрытием для сварки постоянным током используются преимущественно в тех случаях, когда сварное соединение должно обладать хорошими механическими свойствами. Сварку выполняют постоянным током на обратной полярности (держатель электродов должен быть подключен к клемме "+"). Для получения качественного шва электроды требуют обязательной прокалки. После обрыва дуги всегда остается козырек обмазки, который длиннее металлического стержня электрода миллиметра на 2...3. При повторном зажигании дуги с интервалом более чем 2-5сек., нужно дозированным ударом отбить козырек и остатки шлака с торца электрода. Данное покрытие особенно часто используется при сварке труб, так как оно придает сварочной ванне повышенную вязкость и обеспечивает большую глубину провара шва. При выборе рабочих токов и полярности руководствуйтесь таблицами, указанными на упаковке электродов.

13. Техническое обслуживание. Внимание!!!

- Регулярно удаляйте накопившуюся грязь и пыль с внутренней части инвертора при помощи сжатого воздуха не менее одного раза в месяц! Не направляйте воздушную струю прямо на электрические компоненты, чтобы избежать их повреждения.
- После работы либо нахождения инвертора в условиях низких температур ниже (+5 °C), не включайте инвертор в течение 2-х часов после перемещения его в теплое помещение, во избежание образования конденсата.
- Предупреждение: Перед тем, как начнете проводить какой-либо контроль внутри инвертора Mitech отключите его от электрической сети!
- Регулярно проводите осмотры, чтобы обнаружить отдельные изношенные кабели или свободные соединения, которые являются причиной перегреваний и возможного повреждения инвертора.
- Необходимо проводить полный периодический ревизионный осмотр сварочного инвертора не реже одного раза в год.
- Запрещается какое-либо внесение изменений в электронную схему инвертора и использование неоригинальных запасных частей.

Содержание драгоценных металлов:

14. Предупреждение о возможных проблемах и их устранение

Наименование металла	масса, кг
1.Золото	0,0000112
2.Серебро	0,006795871
3.Медь	0,0086765
4.Алюминий	0,00523894

Шнур питания, удлинительный кабель и сварочные кабели, а так же места их соединения считаются наиболее частыми причинами проблем. В случае появления проблем поступайте следующим образом:

- Проконтролируйте величину напряжения в сети.
- Проконтролируйте, что бы шнур питания был безупречно подключен к штепселю и главному выключателю.
- Проконтролируйте, что бы предохранители или автоматический выключатель были в исправности.
- Если используете удлинительный кабель, то проконтролируйте его длину, сечение и подсоединение.

- Проконтролируйте, что бы следующие части инвертора были исправными:
 - главный сетевой выключатель.
 - сетевая вилка
 - подключение сварочных кабелей.

Советуем Вам: в случае возникновения неисправности или повреждения инвертора обращаться в наш сервисный центр:

220037, г. Минск, ул. Багратиона, д.70, ООО "БЕЛЕВРОТЕХ"

MTC (029) 766-26-00

MTC (029) 266-00-66

Velcom (029) 166-00-66

15. Гарантия изготовителя

Гарантийный срок эксплуатации инвертора со дня продажи через торговую сеть - 12 (двенадцать) месяцев, при соблюдении потребителем правил эксплуатации и условий по техническому обслуживанию, указанных в эксплуатационной документации.

Если в течение гарантийного периода в изделии появился дефект по причине некачественного изготовления или применения некачественных конструктивных материалов, гарантируется выполнение бесплатного гарантийного ремонта дефектного изделия.

Замена неисправных элементов, вышедших из строя в период гарантийного срока, осуществляется в соответствии с действующими правилами обмена промышленных товаров, купленных в розничной сети.

Срок выполнения гарантийного ремонта не более 30 дней с момента поступления в сервисный центр товара вышедшего из строя. В случае истечения данного срока и невозможности произвести ремонт - товар подлежит обмену или возврату. При возврате товара, покупатель возмещает стоимость расходных материалов (электрододержатель, клемма заземления с кабелями, горелки и т.д.).

В ремонт не принимаются и не обмениваются отдельные детали и сборочные единицы инвертора, а также инвертора не очищенные от загрязнений.

Гарантия не распространяется на питающие и сварочные кабели, электрододержатели, зажимы «масса», контактные вставки и байонетные разъемы.

Изделие не подлежит бесплатному гарантийному ремонту в следующих случаях:

При отсутствии гарантийного талона и инструкции по эксплуатации или наличия исправлений в них (утраченный гарантийный талон восстановлению не подлежит).

При отсутствии подписи покупателя в гарантийном талоне (гарантийный талон является неотъемлемой частью данной инструкции).

Если предъявленный инвертор разукomплектован.

Если номер предъявленного инвертора не совпадает с номером указанным в гарантийном талоне.

При наличии загрязнений внутри изделия и несоблюдения правил технического обслуживания (регулярная очистка и продувка изделия от грязи и пыли не реже одного раза в месяц и т.д.)

При повреждениях инвертора, возникших в результате природных катаклизмов, неправильной или небрежной транспортировки, в процессе установки и монтажа, небрежном обращении, механическом или химическом воздействии.

При ухудшении технических характеристик инвертора, являющихся следствием его естественного износа, интенсивного использования, использования не по назначению, несвоевременного или некачественного обслуживания независимо от количества отработанных часов и срока службы изделия.

При обнаружении признаков попытки самостоятельного ремонта или обслуживания в неуполномоченной мастерской, в том числе при внесении изменений в конструкцию аппарата или в его электронную схему, а так же при использовании неоригинальных расходных материалов и запасных частей - гарантия с полуавтомата снимается и гарантийный талон аннулируется.

Профилактика, настройка и регулировка сварочного полуавтомата в предмет гарантийных обязательств не входит.

Ремонт должен производиться только в условиях производственных помещений сервисного центра, выезд мастера на объект не предусмотрен.

16. Информация о изготовителе

Mitech

MITEC WELDING COMPANY LIMITED
MITEC WELDING EQUIPMENT CO.,LTD

Страна изготовителя: Китай

Наименование фирмы-изготовителя: MITEC WELDING EQUIPMENT CO.,LTD

solaris

ASF600S



**ЩИТОК СВАРЩИКА
С САМОЗАТЕМНЯЮЩИМСЯ СВЕТОФИЛЬТРОМ**



Профессиональное Качество
Сварочная Маска

ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ СВАРОЧНОЙ МАСКИ
ВНИМАТЕЛЬНО ОЗНАКОМЬТЕСЬ С ДАННОЙ ИНСТРУКЦИЕЙ.



ВНИМАНИЕ!



Сварочная маска с автоматическим светофильтром защищает глаза и лицо от искр, брызг и вредного излучения при нормальных условиях сварки. Светофильтр автоматически переключается из светлого состояния в темное при зажигании дуги и возвращается в светлое состояние по окончании сварки.

Сварочная маска с автоматическим светофильтром готова к использованию. Вам только нужно отрегулировать положение головного крепления и выбрать правильную степень затемнения.



ВНИМАНИЕ!



- Данная маска не предназначена для лазерной и кислородно-ацетиленовой сварки/резки.
- Никогда не кладите маску и светофильтр на горячую поверхность.
- Никогда не открывайте светофильтр.
- Данная сварочная маска не предназначена для защиты от серьезных ударов.
- Данная сварочная маска не предназначена для защиты от взрывных устройств и едких жидкостей.
- Не вносите никаких изменений в фильтр или маску, если иное не указано в данной инструкции. Используйте только запчасти, указанные в данной инструкции. В случае внесения неавторизованных изменений и использования неавторизованных запчастей вы лишитесь гарантии и подвергнете сварщику риск.
- Если фильтр не темнеет после зажигания дуги, немедленно прекратите сварку и свяжитесь с техническим специалистом или дилером.
- Не погружайте фильтр в воду.
- Не используйте растворители при чистке фильтрующего экрана и других частей маски.
- Используйте маску только при температурах от -10°C до +55°C.
- Температура хранения от -20°C до +70°C. Храните маску и фильтр в сухом, прохладном и темном месте, когда маска не используется в течение длительного времени.
- Предохраняйте фильтр от контакта с жидкостью и грязью.
- Регулярно очищайте поверхность фильтра, не используйте сильные чистящие растворы. Для очистки датчиков и фотозлементов применяйте чистую ткань без содержания льна.
- Регулярно закрывайте внешнюю линзу при появлении на ней трещин, царапин, неровностей.
- Запрещается вскрывать картридж светофильтра.
- Лента для закрепления маски на голове может вызвать аллергическую реакцию у чувствительных людей.



ВНИМАНИЕ!



Для Вашей безопасности и чтобы убедиться, что маска с автоматическим светофильтром работает правильно, внимательно прочитайте вышеуказанные правила и соблюдайте их.

Неисправности и их устранение:

• **Неравномерное затемнение**
Разное расстояние от глаз до фильтра из-за неправильной регулировки крепления. (Отрегулируйте крепление так, чтобы выравнивать расстояние от глаз до фильтра.)

• **Светофильтр не работает или мерцает**

1. Выйдите из режима заточки.
2. Датчики загрязнены или заблокированы. (Очистите поверхность датчиков.)
3. Слишком низкий ток сварки. (Установите переключатель регулировки чувствительности в положение «High».)

• **Медленный отклик**

Слишком низкая рабочая температура. (Не использовать при температуре ниже -10°C.)

• **Плохой обзор**

1. Загрязнение внешней/внутренней линзы или поверхности светофильтра. (Замените линзу или очистите фильтр от грязи.)
2. Недостаточное освещение.
3. Неверная установка степени затемнения. (Отрегулируйте степень затемнения.)
4. Пленка на защитной линзе не снята.

• **Маска плохо держится на голове**

Неправильная регулировка крепления. (Отрегулируйте крепление.)



ВНИМАНИЕ!



Сварщик должен немедленно прекратить использование маски, если вышеуказанные проблемы не могут быть исправлены. И свяжитесь с дилером.

Инструкция эксплуатации

• Сварочная маска с автоматическим светофильтром готова к использованию. Перед использованием вам нужно отрегулировать положение головного крепления, время задержки, чувствительность и степень затемнения.

• **Подготовка под размер головы**

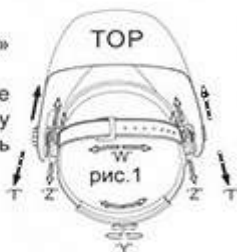
Длину окружности оголовья можно увеличить или уменьшить, нажимайте и вращайте кнопку на затылочной части оголовья. (см. «Y» на рис. 1) Данная процедура выполняется при надетой сварочной маске и позволяет получить натяжение, необходимое для надежной фиксации сварочной маски на голове.

• Если оголовье сидит на голове слишком высоко или слишком низко, отрегулируйте ремень, который проходит через макушку. Для этого ослабьте конец ремня, выдавив стопорный штифт из отверстия в ремне. Переместите две части ремня на большую или меньшую ширину, в зависимости от того, что требуется, и вставьте стопорный штифт в ближайшее отверстие (см. «W» на рис.1).

• Проверьте подгонку оголовья, приподнимая и опуская сварочную маску в надетом положении. Если при этом ощущается свободный ход оголовья, произведите повторную регулировку, пока не добьетесь надежной посадки.

• Регулировка расстояния от глаза до фильтра

1. Наденьте маску на голову, ослабьте гайки-фиксаторы (см. «Т» на рис. 1).
2. Ослабьте гайки-фиксаторы (см. «Z» на рис. 1) и двигайте маску к или от вашего лица. Убедитесь, что расстояние между обоими глазами и фильтром равное, чтобы избежать неравномерное затемнение светофильтра.
3. После регулировки затяните гайки-фиксаторы.



• Регулировка угла обзора маски

См. Рис. 2

• Регулировка степени затемнения

В таблице «Степени затемнения» выберите уровень, необходимый для выбранного сварочного процесса. Установите регулятор затемнения, расположенный на корпусе маски с левой стороны.

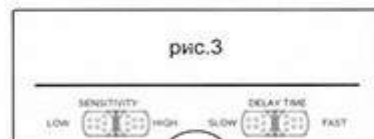


• Регулировка чувствительности

Регулировка чувствительности светофильтра осуществляется с помощью переключателя «SENSITIVITY», расположенного на внутренней стороне картриджа (см. рис.3). «HIGH»(высокая) подходит для ежедневного использования; сварка на малом токе, ТИГ, и т.д. При работе на солнце, в ярко освещенном помещении или рядом с другим сварщиком необходимо поставить переключатель в положение «LOW»(низкая) (см. рис.3).

• Регулировка времени задержки (DELAY TIME см.рис.3)

Светофильтр автоматически возвращается в светлое состояние по окончании сварки. Регулирование времени задержки может исключить раннее открытие по окончании сварки, когда дуги уже нет, но раскаленный металл еще ярко светится, также для предотвращения «мигания» светофильтра при кратковременных паузах. Задержка может быть короткой «FAST» (0,25-0,30 сек.) и длинной «SLOW» (0,65-0,8сек.). Регулировка осуществляется с помощью переключателя, расположенного на внутренней стороне картриджа (см. рис.3). Рекомендуем поставить переключатель в положение «FAST» при точной сварке, в положение «SLOW» при сварке с большой силой тока. Положение «FAST» также подходит для ТИГ сварке на малой токе, чтобы исключить осветление фильтра при случайном покрытии датчиков рукой, горелкой и т.д.



• Функция заточки

Когда поставите регулятор затемнения в положение «Grind»(заточка), светофильтр будет выключен и дает чистую видимость для работы с углошлифовальной машины. Перед сваркой, убедитесь, что светофильтр уже включен. (см. рис.4)

Сварочная маска готова к работе. Степени затемнения могут быть регулированы во время сварки с помощью регулятора затемнения.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

• Замена защитных стекол светофильтра

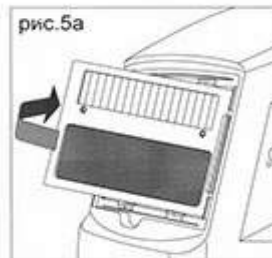
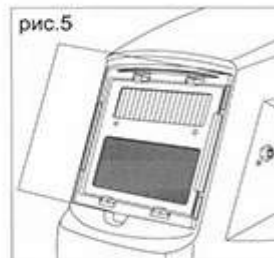
Замена защитных стекол светофильтра выполняется при их повреждении (царапины, трещины, сколы). Подденьте удерживающую рамку с нижней стороны и потяните вверх. Снимите рамку. Подденьте пальцем защитное стекло, используя углубление под нижней кромкой стекла, и потяните его вверх, чтобы оно вышло из паза с одной стороны (см. рис.5). Установите новое внешнее защитное стекло в обратном порядке. Замените внутреннее защитное стекло, если оно повреждено (царапины, трещины, сколы).

• Замена картриджа / фильтрующего элемента (рис. 5a и 5b)

Возьмите новый картридж затемнения и заведите кабель потенциометра под проволоочную рамку перед тем, как установить картридж в фиксирующую нишу маски. Защёлкните проволоочную рамку и убедитесь, что её передний край надёжно удерживается фиксирующими выступами, как показано на рис.5b. Закрепите потенциометр внутри маски, при этом ось должна попасть в отверстие. Насадите рукоятку регулировки затемнения на ось.

• Чистка

Протирайте маску мягкой тканью. Регулярно очищайте рабочие поверхности картриджа. Применение концентрированных моющих растворов не допускается. Датчики и солнечные батареи протирайте чистой тканью, смоченной метиловым спиртом. После чего производите протирку насухо тканью, не содержащей волокон.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

оптический класс	1/2/1/2
зона обзора	98.00 * 44.00 мм
размер фильтрующего элемента	110.00 * 90.00 * 9.00 мм
количество сенсоров	2
затемнение в светлом состоянии	DIN 3.5
затемнение в темном состоянии	DIN 9-13
регулировка степени затемнения	внешняя
включение/выключение	полностью автоматическое
регулировка чувствительности	переключатель
защита от УФ/ИК	до 16 DIN
питание	солнечная батарея, замена батареек не требуется
время срабатывания	1/16,000 сек.
время задержки	0.25 ~ 0.30s<fast>; 0.65~ 0.80s<slow>
режим заточки	есть
минимальный сварочный ток, TIG	≥10A/DC; ≥10A/AC
температура эксплуатации	-10°C ~ +55°C
температура хранения	-20°C ~ +70°C
материал маски	Ударопрочный пластик / полиамид (нейлон)
вес	435г
применение	MIG; MAG/CO2; SMAW; TIG; MMA; воздушно-углеродная резка; импульсная сварка; плазменная сварка и резка.
сертификация	GS, DIN-Geprüft, CE, ANSI, CSA, AS/NZS, EAC

Таблица Степени Затемнения

РЕЖИМ СВАРКИ	СВАРОЧНЫЙ ТОК, А															
	0.5	2.5	10	20	40	60	80	125	175	235	375	350	450			
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500				
Сварка покрытым электродом (ММА)				9	10			11		13		13	14			
Сварка инертными газами в среде углекислого газа (MAG)								10	11	12		13	14			
Сварка инертными газами в среде аргона (TIG)								10	11	12	13	14	15			
Сварка электродами (TIG)			9	10		11	12		13			14				
Поперечная резка (сварка проволокой в среде углекислого газа)						10	11	12		13		14	15			
Поперечная резка (сварка проволокой в среде аргона)							10	11	12	13	14	15				
Плазменная резка							11	12				13				
Плазменная сварка		8	9	10	11	12		13			14		15			

СПИСОК ЗАПЧАСТЕЙ

1. корпус маски сварщика (шлем)
2. фронтальная удерживающая рамка
3. внешнее защитное стекло
4. автоматически затемняющийся фильтр-картридж
5. внутреннее защитное стекло
6. наборная панель
7. регулятор уровня затемнения
8. 2*шайба
9. левый уплотнитель



Изготовитель гарантирует соответствие щитков требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации, хранения, транспортирования. Гарантийный срок эксплуатации щитков - 12 месяцев с даты продажи. Нормативный срок службы изделия - 3 года.