
KIRK

ИНВЕРТОРНЫЙ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ MIG350



EAC

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

СОДЕРЖАНИЕ

Меры безопасности	4
Описание и применение	7
Технические характеристики	9
Панель управления	10
Установка, настройка и эксплуатация	11
Обслуживание	19
Устранение неисправностей	20
Хранение	21
Транспортировка	21
Гарантийные обязательства	22
Утилизация	22
Информация об изготовителе	23



оборудование для промышленности
и строительства



www.ekt.by

ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

Настоящим мы заявляем, что производимое сварочное оборудование соответствует международному стандарту безопасности IEC60974-1.

Дизайн и технологии, использованные в производстве данного оборудования, находятся под патентной защитой.

Пожалуйста, внимательно прочитайте это руководство перед установкой и эксплуатацией сварочного оборудования.

ВНИМАНИЕ!

Перед использованием аппарата внимательно прочтите настоящую инструкцию.

По вопросам, связанным с эксплуатацией и обслуживанием аппарата, Вы можете получить консультацию у специалистов сервисной компании.

Производитель не несет ответственности за травмы, ущерб, упущенную выгоду или иные убытки, полученные в результате неправильной эксплуатации аппарата или самостоятельного вмешательства в конструкцию аппарата, а также возможные последствия незнания или некорректного выполнения предупреждений, изложенных в руководстве.

Данное руководство поставляется в комплекте с аппаратом и должно сопровождать его при продаже и эксплуатации.

Благодарим за выбор сварочных аппаратов серии MIG!

В связи со стремлением к достижению лучших характеристик сварочного аппарата, данный сварочный аппарат продолжает модернизироваться. Оставляем за собой право менять некоторые его компоненты без предварительного уведомления клиентов.

Содержание данной инструкции может быть изменено нами без предварительного уведомления.

1

Меры безопасности



ПЕРЕД УСТАНОВКОЙ И РАБОТОЙ ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧТИТЕ ДАННУЮ ИНСТРУКЦИЮ!

Сварка опасна для сварщика и людей, находящихся в зоне работы, при неправильной эксплуатации оборудования.

Проведение сварки должно осуществляться только при строгом и всеобъемлющем соблюдении всех соответствующих мер безопасности!

Подключение аппарата к общим сетям электроснабжения возможно при согласовании между монтажной организацией или пользователем с одной стороны и организацией–поставщиком электрической энергии с другой.

По способу защиты от поражения электрическим током сварочные аппараты KIRK соответствуют I классу. Работать с использованием аппарата должен только квалифицированный персонал, имеющий не ниже II группы по электробезопасности.

Перед началом работы нужно пройти профессиональное обучение



+



- Используйте средства индивидуальной защиты только надлежащего качества.
- Оператор должен иметь соответствующие документы о прохождении профильного обучения.
- Перед проведением технического обслуживания или ремонтных работ питание сварочного аппарата должно быть отключено.
- Переключение режимов функционирования аппарата в процессе сварки может повредить оборудование.
- В нерабочем режиме силовой кабель сварочной горелки должен быть отключен от аппарата.
- Пользуйтесь аварийным выключателем при нештатных ситуациях.
- Сварочные инструменты должны соответствовать нормам безопасности и техническим условиям эксплуатации данного аппарата.

Электрический шок может привести к серьезной травме или смертельному исходу



- Кабель заземления должен быть надежно присоединен.
- Не прикасайтесь к токоведущим частям открытыми частями тела (кожей) или влажными перчатками/одеждой.
- Убедитесь, что между вами и заготовкой отсутствует электрическое соединение, а сварочное устройство подключено

к заземляющему контуру.

- Убедитесь, что ваше рабочее положение безопасно.

Дым и газ вредны для здоровья!



- Держитесь в стороне от дыма и газа, используемых/образующихся в процессе сварки во избежание их вдыхания.

- Обеспечьте надлежащий уровень вентиляции — помещение должно быть хорошо проветриваемым или же должно использоваться вентиляционное оборудование.

Излучение, образующееся в процессе горения дуги, вредно для зрения и кожи



- Используйте надлежащую сварочную маску и специальную одежду для защиты зрения и кожи.

- Используйте сварочные маски или защитный экран для защиты людей, находящихся рядом.

■ Не надевайте контактные линзы; интенсивный нагрев дуги может привести к их склеиванию с роговицей.

Соприкосновение с заготовкой может вызвать серьезные ожоги



- Не касаться заготовки незащищенными руками.
- Необходимо охлаждать горелку/держатель электрода или плазматрон в случае продолжительной интенсивной работы.

Работа с нарушениями может стать причиной пожара или взрыва



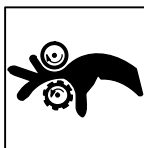
- Искры от сварки могут стать причиной воспламенения и пожара, поэтому убедитесь в отсутствии горючих материалов поблизости, а также помните, что сварка является пожароопасным видом деятельности.
- Необходимо иметь оборудование для пожаротушения, а также специалиста, умеющего обращаться с данным оборудованием.
- Запрещена сварка емкостей со сжатыми газами.
- Запрещено использование сварки для оттаивания труб.

Магнитные поля работающего сварочного аппарата влияют на работу кардиостимулятора



- Люди, использующие кардиостимулятор, должны быть удалены из зоны проведения сварочных работ ввиду возможного нарушения его работы (проконсультируйтесь с врачом).

Движущиеся части могут стать причиной получения травмы



- Избегайте прикосновения с движущимися частями сварочного аппарата, например с вентилятором охлаждения.
- Все дверцы, панели, кожухи и другие элементы защиты должны быть закрыты во время работы.



- Пожалуйста, обратитесь за профессиональной помощью при возникновении неисправности аппарата!
- Изучите соответствующий раздел данного руководства, если у Вас имеются затруднения при установке, наладке или использовании данного оборудования.
- При возникновении затруднений и/или невозможности самостоятельного устранения проблемы в работе аппарата обратитесь в авторизованный сервисный центр Вашего поставщика для получения профессиональной консультации.

2.1 Общие положения

- Сварочный аппарат MIG 350 является трехфазным источником тока, специально разработанным для MIG/MAG сварки.

- Все органы контроля и измерения источника сварочного тока размещены на передней панели для легкого управления параметрами сварочного процесса.

- Устройство подачи проволоки отделено от источника сварочного тока.

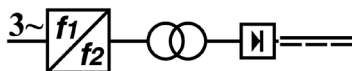
- Устройство подачи проволоки включает в себя газовый клапан, двигатель и контроллер для управления скоростью подачи проволоки, сварочным током, напряжением и т. д.

- Выходное напряжение данного аппарата регулируется при помощи ручки регулировки в диапазоне от 16 до 34 В.

2.2 Назначение

- Данный аппарат идеально подходит для обработки металла средней толщины (до 12мм), при которой требуется выносное устройство подачи проволоки. Также данный аппарат хорошо справляется со сваркой нержавеющей стали, а также MIG сваркой алюминия. MIG 350 отлично подходит для сварочных работ повышенной нагрузки.

2.3 Значение символов



Источник питания инвертора, трансформатора, выпрямителя постоянного тока.



MIG/MAG сварка или GMAW процесс, контроль выходных характеристик по напряжению.



MMA сварка, контроль выходных характеристик по силе тока.

U₁ – номинальное входное напряжение переменного тока сварочного источника питания.

50Hz – номинальная частота одно- или трехфазного источника питания переменного тока

I_{max} – максимальный входной ток.

I_{eff} – максимальный эффективный входной ток.

X: Номинальный рабочий цикл. Это отношение времени продолжительности нагрузки и полного времени цикла.

Примечание 1: это отношение всегда находится между 0 и 100%.

Примечание 2: полное время цикла равно 10 минутам. Например, если

ПВ равно 10%, то время нагрузки должно составлять 1 минуту, время отдыха – 9 минут, соответственно.

Рабочий цикл основан на 10-ти минутном периоде. Это значит, что дуга может использоваться в течение 2х минут в любом из каждых десятиминутных периодов без какой-либо опасности перегрева аппарата. Если она используется более двух минут в течение нескольких последовательных десятиминутных периодов, аппарат может перегреться.

U_0 – напряжение холостого хода. Это выходное напряжение разомкнутой цепи сварочного источника питания.

I_2 – выходной ток или сварочный ток.

U_2 – Напряжение выходной нагрузки или сварочное напряжение.

Номинальное напряжение выходной нагрузки $U_2 = 14 + 0.05 I_2$

$A / V - A / V$: регулируемый диапазон тока и соответствующее напряжение нагрузки.

S1 – Номинальная входная мощность, кВА.

IP – Уровень защиты. Например, IP21 указывает на то, что сварочный аппарат подходит для использования в помещении; IP23 – на возможность использования на открытом воздухе под дождем.



Подходит для опасных сред.



Беречь от дождя.

F или **H** – класс изоляции.

2.4 Комплектация

- Клемма заземления – 1 шт.
- Сварочный кабель и кабель управления – 1 шт.
- Газовый шланг – 1 шт.
- Устройство подачи проволоки – 1 шт.
- Сварочная горелка – 1 шт.

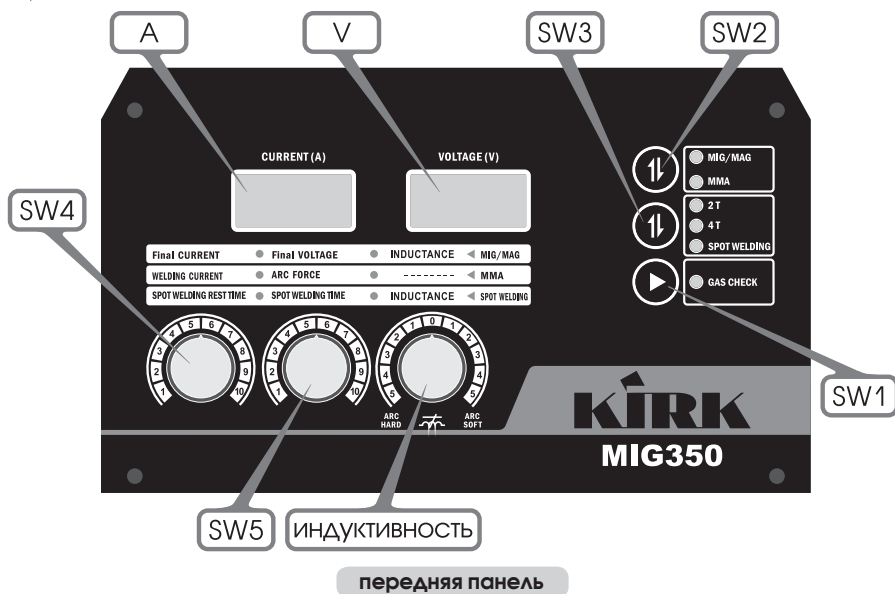
3

Технические характеристики

показатель / модель	MIG350
Артикул	K-117710
Тип инвертора/ Invertor	IGBT
Входное напряжение сети, (В)/ Input voltage, (V)	380+- 15%, 50 Гц
Назначение/ Type	MIG/MAG/MMA
Номинальная входная мощность, (кВА)/ Rated input capacity, (kVA)	14
Рабочий цикл ПВ 40°C, (%) / Duty cycle 40°C, (%)	60
Диапазон напряжения MIG, (В) / Voltage range (V)	16-34
Диапазон сварочного тока MIG/MAG, (А) / Current range MIG/MAG, (A)	40-350
Напряжение холостого хода, (В) / No-load voltage, (V)	65-75
Диаметр сварочной проволоки, (мм) / Electrode diameter applicable, (mm)	0,8/ 1,0/ 1,2/ 1,6
КПД, (%) / Efficiency (%)	85
Коэффициент электрической мощности, cosφ / Power factor	0,93
Класс изоляции / Insulation class	H
Класс защиты / Protection class	IP21S
Габариты, (мм) / Sizes, (mm)	600x310x540
Вес, (кг) / Net Weight, (kg)	35

4

Панель управления



передняя панель

На передней лицевой панели аппарата расположены:

- **A:** Цифровое табло индикации сварочного тока.
- **V:** Цифровое табло индикации сварочного напряжения.
- **SW1:** Переключатель режимов проверки газа/сварка.
- **SW2:** Переключатель режимов сварки: MIG/MMA.
- **SW3:** Переключатель режимов работы триггера сварочной горелки 2Т/4Т. Более подробно данные режимы описаны ниже.
- **SW4:** Регулятор тока заварки кратера для режима MIG/MAG или силы сварочного тока для режима MMA, или регулировка времени паузы в режиме сварки прихватками.
- **SW5:** Регулятор напряжения заварки кратера для режима MIG/MAG или форсажа дуги для режима MMA, или регулировка времени сварки в режиме сварки прихватками.
- В режиме работы 2Т сварочное напряжение и сварочный ток не регулируются переключателями **SW4** и **SW5**. Регулировка производится переключателями, расположенными на выносном подающем устройстве, изображенным на Рисунке 7.
- **Индуктивность:** Регулировка характеристик дуги: стабильность, уменьшение разбрызгивания могут быть изменены данным регулятором.

5**Установка, настройка и эксплуатация****5.1 Рабочее место**

■ Убедитесь, что Ваше сетевое напряжение 3-х фазное, 380 В, 50 Гц, а также в том, что «ноль» и «фаза» присутствуют на Вашем рабочем месте.

■ Для того чтобы аппарат охлаждался должным образом, используйте его на расстоянии как минимум 30 см от окружающих объектов. Не подносите устройства, вырабатывающие тепло, к передней стороне аппарата, откуда производится забор воздуха для охлаждения.

■ Не подвергайте прямому воздействию тепла.

■ Остерегайтесь чрезмерного попадания грязи и пыли.

■ Остерегайтесь чрезмерного воздействия влаги.

■ Не используйте аппарат под воздействием прямых солнечных лучей, дождя и ветра. Аппарат следует использовать на меньшей мощности при температуре выше 40 °С.

■ Используйте подходящую систему вентиляции для отвода газов и паров. Используйте средства

защиты органов дыхания при необходимости.

■ По возможности избегайте использования аппарата в помещениях с сильной циркуляцией воздуха. Огораживайте зону сварки огнеупорными шторами или экранами.

■ Перемещайте аппарат на устойчивой твердой платформе таким образом, чтобы он не упал. Максимально допустимый уровень наклона – 10 градусов.

■ Данный аппарат защищен от перегрузок. Не используйте предохранители, рассчитанные на более высокие токи, чем указано на табличке на корпусе аппарата.

■ Убедитесь, что клемма заземления имеет хороший устойчивый контакт.

■ Убедитесь, что сварщик может без труда достать до органов управления аппаратом и соединительных элементов.

■ Электрическая розетка 36V на тыльной стороне аппарата служит только для подключения подогревателя CO₂. Не используйте ее для других целей.

5.1 Установка и использование аппарата



Доверяйте только квалифицированным работникам установку, использование и обслуживание данного аппарата. Защитите себя и других от серьезных травм или смерти.



ВНИМАНИЕ: Отключите аппарат от сети питания перед обслуживанием. Не прикасайтесь к деталям под напряжением!

Прежде чем приступить к установке, убедитесь, что источник питания соответствует характеристикам, указанным на корпусе аппарата.

1. Подключить кабель питания аппарата к электрической сети, предварительно удостоверившись, что технические характеристики аппарата совпадают с выходным напряжением и частотой данной электрической сети. Убедитесь, что кабель питания надежно установлен в розетку (данная мера позволит избежать окисления контактов в процессе эксплуатации).



ВНИМАНИЕ: Если выбранная вилка питания не соответствует входному напряжению, сварочный аппарат может выйти из строя.

2. Подключите зеленый/желтый кабель к системе заземления.

5.2 Подключение аппарата к источнику питания

Подключение к сети осуществляется конечным потребителем. Оно должно выполняться квалифицированными электриками либо людьми, обладающими знаниями в этой области.

Перед нажатием кнопки включения пользователь должен тщательно проверить подключение сварочного и заземляющего (желтого/зеленого) кабелей к аппарату.



ВНИМАНИЕ: Убедитесь, что подключения надежны. Ненадежное подключение может стать причиной перегрева и выхода аппарата из строя. Обратите внимание на подключение заземляющего кабеля (желтого/зеленого).

5.3 Подключение устройства подачи проволоки к аппарату

1. Подключите кабель управления устройством подачи проволоки к коннектору устройства подачи проволоки.
2. Подключите кабель управления устройством подачи проволоки к коннектору на самом аппарате (рис. 1).
3. Подключите один конец сварочного кабеля к коннектору устройства подачи проволоки, а другой – в выход (+) самого аппарата (рис. 1).
4. Подключите один конец газового шланга ко входу для подачи газа устройства подачи проволоки (рис. 1). Второй конец служит для соединения шланга с регулятором давления.

Убедитесь в правильности и надежности соединений!

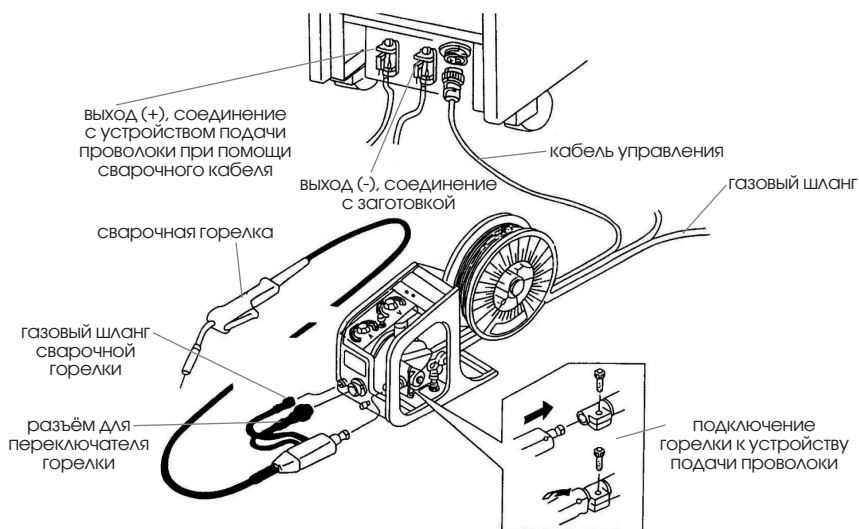


Рисунок 1 – Подключение горелки, устройства подачи проволоки, сварочного кабеля и кабеля управления.

5.4 Подключение горелки

1. Вставьте коннектор сварочной горелки в разъем для подключения горелки на устройстве подачи проволоки (рис. 1).
2. Подсоедините разъем переключателя сварочной горелки в разъем для переключателя горелки на устройстве подачи проволоки (рис. 1).

3. Подсоедините газовый шланг к выходу для газового шланга на устройстве подачи проволоки (рис. 1).

Убедитесь в надежности соединений!

5.6 Подключение заземляющего сварочного кабеля к аппарату

Соедините один конец заземляющего кабеля с заготовкой, другой подсоедините к выходу (-) сварочного аппарата.

5.7 Подсоединение клеммы заземления

1. Установите клемму заземления в прямой близости к месту сварки таким образом, чтобы электрический ток не мог проходить через детали аппарата, подшипники или электрические цепи.

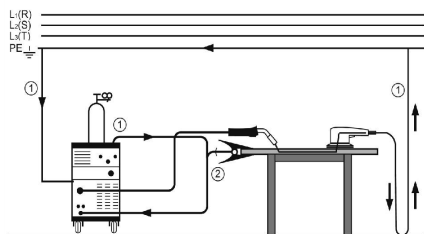


Рисунок 2 – Правильное подключение клеммы заземления.

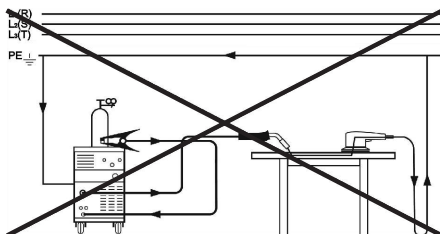


Рисунок 3 – Неправильное подключение клеммы заземления.

2. Подсоедините клемму заземления плотно к сварочному столу или заготовке (рис. 2).

Для улучшения качества сварки клемма заземления должна быть зажата максимально плотно и настолько близко к сварочной зоне, насколько это возможно.



Не устанавливайте клемму заземления на сварочный аппарат и газовый баллон, в противном случае электрический ток пройдет через плавкие предохранители, что приведёт к поломке.

5.8 Подключение газового баллона

1. После установки газового баллона необходимо его закрепить цепью.
2. Несколько раз откройте и закройте клапан газового баллона, чтобы устранить попавшую грязь и мелкие частицы.
3. Присоедините регулятор давления к баллону защитного газа.
4. Подсоедините один конец газового шланга ко входу для подачи газа на устройстве подачи проволоки. Второй конец используется для соединения шланга с регулятором давления.
5. Закрепите газовый шланг при помощи хомутов и откройте баллон защитного газа.

Настройка подачи газа с помощью регулирующего клапана

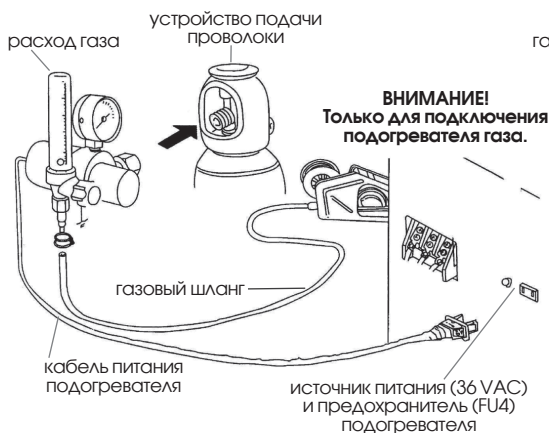


Рисунок 4 – Подключение газового шланга и подогревателя.

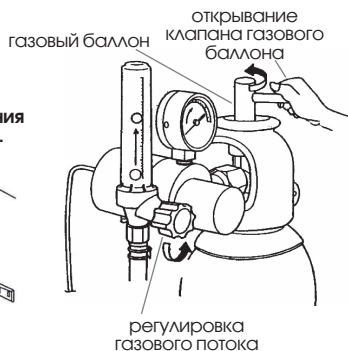


Рисунок 5 – Открытие клапана баллона и настройка подачи газа.

5.9 Протяжка сварочной проволоки



Во избежание проблем во время сварочного процесса, ознакомьтесь, пожалуйста, внимательно с данным пунктом инструкции. Ненадлежащее его исполнение может стать причиной низкого качества сварочного процесса или повреждения горелки (такой вид поломки не является гарантийным случаем).

1. Убедитесь, что используете приводные ролики подходящего диаметра.
2. Поднимите рычаг прижима приводных роликов (фланец).
3. Проденьте проволоку в горелку через направляющие.
4. Опустите, зафиксируйте рычаг и отрегулируйте прижим проволоки.

5.10 Регулировка подачи газа

Индикаторы на регуляторе подачи газа со стороны трубки показывают давление, а с другой – скорость воздушного потока «л/мин».

Подходящая скорость подачи газа должна равняться диаметру сварочной проволоки, умноженному на 8–10.

Пример: диаметр проволоки – 1,2 мм. В этом случае необходимая скорость подачи газа составит: $10 \cdot 1,2 = 12$ л/мин.

5.11 Проверка роликов на совместимость со сварочной проволокой



Всегда проверяйте ролики на совместимость с диаметром сварочной проволоки, так как проблемы, вызванные их несовместимостью, не являются гарантийными случаями.

На обеих сторонах роликов указан диаметр подходящей сварочной проволоки.

Ролики должны быть вставлены во фланец таким образом, чтобы подходящий диаметр проволоки был виден снаружи. После установки роликов, винты должны быть закручены и затянуты.

5.12 Регулировка длины выступа проволоки, сварочного тока и напряжения

Для получения сварочного шва высокого качества длина выступа проволоки (L1) должна быть отрегулирована при помощи нижеизложенных инструкций. Диаметр сварочной проволоки (d) и расстояние (L) между соплом и сварочным наконечником также важны.

Длина выступа проволоки (L1) – это расстояние между концом сварочной проволоки и контактным наконечником.

Длину выступа проволоки (L1) можно изменять при помощи регулировки сварочного тока (I2) и напряжения (U2).

Для режима переноса материала коротким замыканием:

- L должно быть в пределах 0~3мм,
- L1 – 10 диаметров проволоки,
- U2 – 16~22V,
- I2 – 90~200A.

Для капельного режима переноса материала:

- L должно быть в пределах 2~5мм,
- L1 – 12 диаметров проволоки,
- U2 – 25~30V,
- I2 – 250~350A.

Для струйного режима переноса материала:

- L должно быть в пределах 5~8мм,
- L1 – 15 диаметров проволоки,
- U2 – 28~36V,
- I2 – 300~500A.

При работе в режиме 2Т сварочные ток и напряжение регулируются при помощи регуляторов сварочного тока и напряжения (рис. 7).

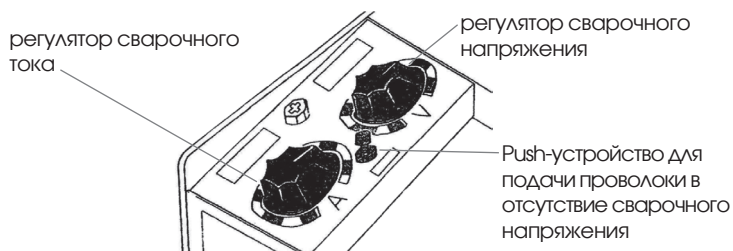



Рисунок 7 – Сварочный ток и напряжение могут задаваться при помощи данных регуляторов.

5.13 Функция переключения 2Т-4Т

Переключение между работой с фиксацией и без фиксации. Данная функция включается на передней панели источника сварочного тока. Также ее называют 2-4 или 2Т/4Т, подразумевая количество щелчков горелки, необходимых для начала и остановки одного цикла подачи проволоки.

Режим 2 или 2Т : при работе в этом режиме при нажатии кнопки на горелке начинается подача проволоки и сварочного тока, при отпускании кнопки – заканчивается. Сварочные ток и напряжение регулируются при помощи переключателей на рисунке 7.

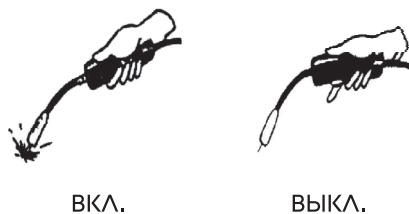


Рисунок 8 – Работа со сварочной горелкой в режиме 2Т.


Режим 4 или 4Т : Данный режим является более комфортным при работе сварщика с длинными швами и при автоматических операциях. После нажатия и отпускания кнопки на горелке начинается сварочный процесс, сварочный ток и напряжение регулируются при помощи переключателей на рисунке 7. После вторичного нажатия и отпускания кнопки на сварочной горелке сварочная операция заканчивается. Сварочный ток и напряжение регулируются при помощи регуляторов тока и напряжения для функции заварки кратера.



Рисунок 9 – Работа со сварочной горелкой в режиме 4Т.

5.14 Настройки для сварки алюминия

В качестве защитного газа должен использоваться аргон. В этом случае необходим газовый подогреватель.

Подающие ролики должны быть заменены на U-образные. При сварке алюминия на эти ролики должно оказываться меньшее давление по сравнению со сваркой стали.

Стальные направляющие в горелке должны быть заменены на тефлоновые.

При сварке алюминия должен использоваться увеличенный и удлиненный контактный наконечник.

6

Обслуживание



Только квалифицированные работники должны заниматься установкой, использованием и обслуживанием этого аппарата. Защитите себя и других от возможных серьезных повреждений.

ВНИМАНИЕ: не использовать при открытом коже. Отключите питание, прежде чем обслуживать аппарат. Не трогайте токопроводящие поверхности.



- Доверьте профессиональному электрику установку и обслуживание данного оборудования.
- Отключите питание в распределительной коробке до момента начала работы с аппаратом.

6.1 Периодическое обслуживание

Один раз в три месяца:

- Очищать этикетки на аппарате. Своевременно заменять изношенные этикетки.
- Чинить или заменять изношенный сварочный кабель.
- Очищать сварочные клеммы.
- Проверять горелку, клемму заземления и их кабели.
- Проверять основные узлы внутри аппарата.

Один раз в 6 месяцев:

- Открыть крышку аппарата и очистить при помощи сухого воздуха.

Внимание: вышеуказанные рекомендации основываются на среднестатистическом опыте, они могут изменяться в зависимости от сервисного центра и условий сварочного цеха.

6.2 Непериодическое обслуживание

■ Ролики устройства подачи проволоки и прилегающие части должны содержаться в чистоте, поверхность приводных валов не должна смазываться. Каждый раз при смене проволоки грязь, скапливающаяся на механизмах, должна удаляться при помощи сухого воздуха.

■ Контактный наконечник и сопло сварочной горелки должны своевременно очищаться и заменяться. Необходимо периодически проверять состояние контактного наконечника.

8

Устранение неисправностей

Неисправность	Возможная причина	Устранение неисправности
1 Аппарат не включается	<ul style="list-style-type: none"> ■ Кнопка включения источника вышла из строя. ■ IGBT and drive PCB вышли из строя. ■ Главная плата вышла из строя. ■ Электронная плата или IGBT вышли из строя. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Заменить кнопку включения. ■ Заменить IGBT and drive PCB. ■ Заменить главную плату. ■ Обратиться в сервисный центр.
2 Устройство подачи проволоки не работает.	<ul style="list-style-type: none"> ■ Кабель управления вышел из строя. ■ Электронная плата или IGBT вышли из строя. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Заменить кабель управления. ■ Обратиться в сервисный центр.
3 Устройство подачи проволоки работает, но проволока не подается.	<ul style="list-style-type: none"> ■ Подающий ролик не подходит для диаметра проволоки. ■ Недостаточный прижим подающих роликов. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Подобрать подходящий подающий ролик. ■ Отрегулировать прижим.
4 Проблемы во время сварочного процесса.	<ul style="list-style-type: none"> ■ Контактный наконечник не подходит по размеру либо изношен. ■ Недостаточный прижим подающих роликов. ■ Вышел из строя предохранитель электрического подогревателя CO₂. ■ Неподходящее давление защитного газа. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Заменить контактный наконечник. ■ Отрегулировать прижим. ■ Заменить предохранитель. ■ Проверить газовый баллон и настройки подачи газа. Обратиться в сервисный центр, если проблема не решена.
5 Вентилятор не работает.	<ul style="list-style-type: none"> ■ Кнопка включения питания вышла из строя. ■ Двигатель вентилятора вышел из строя. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Заменить кнопку включения. ■ Заменить двигатель вентилятора.
6 Сварочный ток или напряжение невозможно отрегулировать.	<ul style="list-style-type: none"> ■ Кабель управления вышел из строя. ■ Главная плата вышла из строя. ■ Кабель управления или цепь регулировки сварочного тока и напряжения вышли из строя. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Заменить кабель управления. ■ Заменить главную плату. ■ Заменить кабель управления или регулировку.

	Неисправность	Возможная причина	Устранение неисправности
7	Сварочный ток или напряжение нестабильны.	<ul style="list-style-type: none"> ■ Недостаточный прижим подающих роликов. ■ Расход газа недостаточен. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Отрегулировать прижим. ■ Отрегулировать расход газа.
8	Подогреватель не работает.	<ul style="list-style-type: none"> ■ Вышел из строя предохранитель ■ Подогреватель вышел из строя. ■ Питающий трансформатор вышел из строя. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Заменить предохранитель. ■ Заменить подогреватель. ■ Заменить трансформатор.

9

Хранение

Аппарат в упаковке изготовителя следует хранить в закрытых помещениях с естественной вентиляцией при температуре от -30 до $+55$ °С и относительной влажности воздуха до 90% при температуре $+20$ °С.

Наличие в воздухе паров кислот, щелочей и других агрессивных примесей не допускается.

Аппарат перед закладкой на длительное хранение должен быть законсервирован.

После хранения при низкой температуре полуавтомат должен быть выдержан перед эксплуатацией при температуре выше 0 °С не менее 6 часов в упаковке и не менее 2 часов — без упаковки.

10

Транспортировка

Аппарат может транспортироваться всеми видами закрытого транспорта в соответствии с правилами перевозок, действующими на каждом виде транспорта.

Условия транспортирования при воздействии климатических факторов:

- температура окружающего воздуха от -30 до $+55$ °С;
- относительная влажность воздуха до 90% при температуре плюс 20 °С.

Во время транспортирования и погрузочно-разгрузочных работ упаковка с аппаратом не должна подвергаться резким ударам и воздействию атмосферных осадков.

Размещение и крепление транспортной тары с упакованным аппаратом в транспортных средствах должны обеспечивать устойчивое положение и отсутствие возможности ее перемещения во время транспортирования.

11

УТИЛИЗАЦИЯ

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

12

Гарантийные обязательства

Гарантийный срок эксплуатации изделия составляет 12 месяцев со дня продажи конечному покупателю.

- Срок службы изделия – не более 5 лет.
- По истечении срока службы необходимо произвести техническое обслуживание квалифицированными специалистами в сервисной службе торговой марки KIRK 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.
- Дефекты сборки изделия, допущенные по вине изготовителя, устраняются бесплатно после проведения сервисным центром диагностики изделия.

ГАРАНТИЙНЫЙ РЕМОНТ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ПРИ СОБЛЮДЕНИИ СЛЕДУЮЩИХ УСЛОВИЙ

1. 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.
2. Предоставление неисправной продукции в комплекте с рабочим органом, в чистом виде.
3. Гарантийный ремонт производится только в течение срока, указанного в гарантийном талоне.

ГАРАНТИЙНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ НЕ ПРЕДОСТАВЛЯЕТСЯ

1. При неправильном и нечетком заполнении гарантийного талона.
2. На изделие, у которого не разборчив или изменен серийный номер.
3. На последствия самостоятельного ремонта изделия в гарантийный период (не требуемых по инструкции эксплуатации), о чем свидетельствует, например: заломы на шлицевых частях крепежа корпусных деталей.
4. На изделие, которое эксплуатировалось с нарушениями инструкции по эксплуатации или не по назначению.
5. На повреждения, дефекты, вызванные внешними механическими воздействиями, воздействием агрессивных сред и высоких температур или иных внешних факторов, таких как дождь, снег, повышенная влажность и др.
6. На неисправности, вызванные попаданием в изделие инородных тел, небрежным или плохим уходом, повлекшим за собой выход из строя инструмента.
7. На неисправности, возникшие из-за перегрузки устройства, которые повлекли за собой выход из строя узлов и деталей.
8. На естественный износ изделия и комплектующих в результате интенсивного использования.
9. На такие виды работ, как регулировка, чистка, смазка и прочий уход, относящиеся к техническому обслуживанию изделия.
10. Предметом гарантии не является неполная комплектация изделия, которая могла быть обнаружена при продаже изделия.
11. Выход из строя деталей в результате кратковременного блокирования при работе.

13

Информация об изготовителе

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: Гипекс Инд. Продактс, Лтд., 406 пл. Хинтай, Чангша, Хюнань, Китай.

ИМПОРТЕР: ЗАО «ЕКТ групп», РБ, Минск, ул. Лынькова, д. 17, к. 11, технический этаж. Тел./факс: +375 17 269-74-74. E-mail: info@ekt.by.

ДАТА ИЗГОТОВЛЕНИЯ: июль 2017 г.

ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ № ТС ВУ/112 11.01. ТР004 056 00081 действует по 08.02.2021, принята ЗАО «ЕКТ групп», 220104, Беларусь, г. Минск, ул. М.Лынькова, д. 17, к.11, т 9

ДЛЯ ЗАПИСЕЙ

■ СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР «ЕВРОПРАКТИК»

г. Минск, ул. Будславская, д. 29
+375 (17) 269 74 47

Список ремонтируемого оборудования: газонокосилки, электро-, бензотриммеры, электро-, бензопилы, электро-, бензоножницы, электро-, бензовоздуходувки, дрели, электролобзики, сабельные пилы, шуруповерты, гайковерты, отбойные молотки, погружные насосы, перфораторы, миксеры, отрезные машины, штроборезы, пилы циркулярные, пилы торцовочные, полировальные машины, пылесосы, электрорубанки, термофены, фрезеры, углошлифовальные машины, шлифмашины, электроотвертки, сварочное оборудование, генераторы, компрессоры, мотопомпы, бетоносмесители и пр.

Сертификат соответствия №ВУ/112 04.06 002
00582 с 07.05.2012 по 06.05.2022 г.



ЗАО «ЕКТ групп»

ул. Будславская, д. 29, г. Минск, 220053

тел.: +375 (17) 269 74 74, (29) 110 44 70, 700 77 55

www.ekt.by



www.ekt.by