







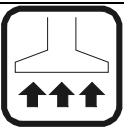




**Руководство пользователя
сварочного выпрямителя MMA
MOST PONTE 200 VRD**



Внимание! Копия этого руководства должна быть расположена на рабочем месте, где используется оборудование и должна быть всегда доступна для оператора.

ВНИМАНИЕ! Оборудование нельзя использовать для размораживания труб!

Информация, содержащаяся на значках на корпусе аппарата:

	Работа и уход за сварочным оборудованием могут быть опасны. Пользователь должен соблюдать правила техники безопасности, во избежание несчастных случаев. Устройства для сварки и резки могут быть обслуживаемы только квалифицированным персоналом. Следует постоянно следить за локальными правовыми нормами, касающимися работы с такими устройствами и избежание несчастных случаев.
	Удалите все воспламеняющиеся материалы из зоны сварки перед началом работы. Нельзя сваривать в ёмкостях, в которых ранее было хранена воспламеняющаяся жидкость (топливо). Переместите далеко от сварочных искр все воспламеняющиеся материалы.
	Не выставляйте устройства под дождь, пар и не распыляй над ним воду.
	Не сваривайте без соответствующей защиты глаз. Обратите внимание на защиту посторонних людей от излучения.
	Используйте вытяжки или фильтры, чтобы удалить дым с места сварки. Если фильтровентиляция не работает как положено, пользуйтесь индивидуальными фильтрами.
	В случае обнаружения повреждений кабелей питания, сразу же прекратите работу. Не дотрагивайся до проводов. Отключи устройство от питания перед консервацией или ремонтом. Не используйте устройства в случае неисправных проводов.
	Разместите огнетушитель вблизи от места сварки. Проверьте, после окончания работы, нет ли угрозы пожара.
	Ни в коем случае не пробуйте самостоятельно чинить неисправный газовый редуктор. В случае повреждения поменяй редуктор на исправный.
	Устройство может воздействовать на другие приборы, чувствительные к электромагнитным помехам (роботы, компьютеры и т. д.). Убедитесь, что устройства вблизи сварочного аппарата устойчивы к помехам. Для ограничения помех рекомендуется использовать как можно более короткие кабели с параллельной укладкой.

Пожалуйста, внимательно прочитайте руководство перед использованием!

Благодарим Вас за то, что вы выбрали сварочное оборудование торговой марки "MOST", созданное в соответствии с принципами безопасности и надежности. Высококачественные материалы и современные технологии, используемые при изготовлении этих сварочных аппаратов, гарантируют надежность и простоту в техническом обслуживании.

С 2008 года оборудование торговой марки «MOST» успешно зарекомендовало себя у нескольких сотен тысяч потребителей в промышленности, строительстве, на транспорте и в домашнем пользовании. Компания предлагает широкий ассортимент сварочного оборудования и сопутствующих товаров:

- Инверторное оборудование для ручной дуговой сварки;
- Инверторное оборудование для аргонодуговой сварки;
- Инверторные полуавтоматы для сварки в среде защитных газов;
- Оборудование для воздушно-плазменной резки;
- Универсальные и комбинированные сварочные инверторы;
- Аксессуары, комплектующие и расходные материалы;
- Средства защиты для сварочных работ.

Компания имеет широкую сеть региональных дилеров и сервисных центров в Европе. Все оборудование обеспечивается надежной технической поддержкой, которая включает гарантийное и послегарантийное обслуживание, поставки расходных материалов, обучение, пусконаладочные и демонстрационные работы, а также консультации по подбору и использованию оборудования.

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

Инверторные сварочные аппараты MOST соответствуют требованиям ГОСТ 12.2.007.8-75 и имеют сертификат соответствия*.

Оборудование соответствует директивам 73/23/ЕЕС «Низковольтное оборудование» и 89/336/ЕЕС «Электромагнетическая совместимость», а также Европейскому стандарту EN/IEC60974.

Производителем ведется постоянная работа по усовершенствованию конструкции оборудования, поэтому некоторые конструктивные изменения могут быть не отражены в настоящем руководстве. Благодарим вас за понимание.

Перед использованием аппарата внимательно прочтите настоящую инструкцию. Данное руководство поставляется в комплекте с аппаратом и должно сопровождать его при продаже и эксплуатации.

Не допускается внесение изменений в конструкцию аппарата или выполнение каких-либо действий, не предусмотренных данным руководством.

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

По всем возникшим вопросам, связанным с эксплуатацией и обслуживанием аппарата, вы можете проконсультироваться у специалистов нашей компании.

Установка и обслуживание устройства может происходить только после подробного ознакомления с этой инструкцией. Сварка требует исполнения условий, отвечающих нормам, касающихся сварки электрической дугой, с соблюдением противопожарных норм.

Специалист, обслуживающий выпрямитель, должен быть снаряжён спецодеждой и инструментами согласно обязывающим нормам. Необходимо использовать комплект средств личной защиты отвечающих постановлениям Директивы Совета Европейского Союза №89/686/EWG. В состав средств личной защиты входят: сварочная маска, сварочные рукавицы, защитный фартук, кожаные ботинки.

Несмотря на высокий технический стандарт, обслуживающий персонал должен быть хорошо дисциплинирован в соблюдении требований техники безопасности, которые оберегают от факторов опасных и вредных для здоровья, появляющихся в связи с технологией сварки.

ВРЕДНЫЕ ГАЗЫ

Во время сварки методом ММА вырабатываются вредные газы и дым, содержащие озон, водород, а также окиси и частицы металла. В связи с этим, сварочный пост должен обладать очень хорошей вентиляцией (вытяжки пыли и дымов или должны быть расположены в хорошо проветриваемом месте). Поверхности металлов, предназначенные для сварки не должны быть загрязнены химическими средствами, в особенности обезжиривающими средствами (ацетонами), так как они подлежат разложению во время сварки и выделяют токсичные газы. Сварка оцинкованных частей или хромированных допускается только при использовании оттяжного и фильтрующего загрязнения устройства, а также при подведении чистого воздуха на сварочный пост.

ИЗЛУЧЕНИЕ

Ультрафиолетовое излучение, эмитированное во время сварки вредно для зрения и кожи, в связи с чем, необходимо использовать сварочные маски с защитными фильтрами.

Сварочный пост должен соответствовать определённым требованиям, между прочим:

- быть оборудованным соответствующим освещением
- в зависимости от потребности иметь постоянные или передвижные экраны, оберегающие посторонних от эффектов излучения
- находиться в помещении с соответствующим цветом стен (лучепоглащение)

КОНСЕРВАЦИЯ (источник тока и подающее устройство)



ВНИМАНИЕ: Чтобы произвести какой-либо ремонт или консервацию, советуется связаться с ближайшим пунктом сервисного обслуживания фирмы “РИВАЛ СВАРКА” (см. на последней странице данной инструкции).

Следует сразу же заявлять о любых повреждениях.

Основной уход (ежедневный):

- проверять состояние проводов и исправность соединений, заменить в случае необходимости,
- проверять состояние и работу охлаждающего вентилятора,
- стараться содержать устройство в чистоте.

Периодическая консервация (производить как минимум один раз в три месяца)

Частота произведения периодической консервации может быть увеличена в зависимости от окружения, в котором работает устройство.

- пользуясь струёй сухого воздуха (под низким давлением) удалить пыль с наружных частей корпуса и изнутри сварочного выпрямителя,
- проверять и докручивать все винты,
- проверять состояние электрических соединений и исправлять в случае надобности.



ВНИМАНИЕ! Питающая сеть должна быть отключена от устройства перед каждым сервисным и консервационным действием. После каждой починки следует выполнить соответствующую проверку, чтобы удостовериться в безопасности эксплуатации.

1. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

При неправильной эксплуатации оборудования процессы сварки и резки представляют собой опасность для сварщика и людей, находящихся в пределах или рядом с рабочей зоной.

При эксплуатации оборудования и последующей его утилизации необходимо соблюдать требования действующих государственных и региональных норм правил безопасности труда, экологической, санитарной и пожарной безопасности.

К работе с аппаратом допускаются лица не моложе 18 лет, изучившие инструкцию по эксплуатации и устройство аппарата, имеющие допуск к самостоятельной работе и прошедшие инструктаж по технике безопасности.

1.1. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ ОБОРУДОВАНИЯ

Аппараты предназначены только для тех операций, которые описаны в данном руководстве. Использование оборудования не по назначению может привести к выходу его из строя. Сварочный аппарат MOST PONTE 200 VRD рассчитан на питание от сети с напряжением 220 Вольт. Распределительная сеть должна соответствовать требованиям, предъявляемым к питанию аппаратов.

Сварочные работы должны выполняться при влажности не более 80 %. При использовании оборудования температура воздуха должна составлять от минус 5°С до плюс 40°С.

В целях безопасности рабочая зона должна быть очищена от пыли, грязи и окисляющих газов в воздухе. При сварке в среде защитных газов защитите зону сварки от проникновения ветра.

Перед включением аппарата убедитесь, что его вентиляционные отверстия остаются открытыми, и они обеспечены продувом воздуха.

Запрещено эксплуатировать аппарат, если он находится в неустойчивом положении и его наклон к горизонтальной поверхности составляет больше 15°.



ВНИМАНИЕ! Не используйте данные аппараты для размораживания труб, подзарядки батарей или аккумуляторов, запуска двигателей.

1.2. БЕЗОПАСНОСТЬ СВАРЩИКА И ОКРУЖАЮЩИХ

Дым и газ, образующиеся в процессе сварки, опасны для здоровья. Рабочая зона должна хорошо вентилироваться. Старайтесь организовать вытяжку непосредственно над сваркой.

Защитные газы, применяемые при сварке, могут вытеснять воздух и приводить к удушью. Не работайте в одиночку в тесных, плохо проветриваемых помещениях – работа должна вестись под наблюдением другого человека, находящегося вне рабочей зоны.

Излучение сварочной дуги опасно для глаз и кожи. При сварке используйте сварочную маску, защитные очки и специальную одежду с длинным рукавом вместе с перчатками и головным убором. Одежда должна быть прочной, подходящей по размеру, из негорючего материала. Используйте прочную обувь для защиты от воды и брызг металла.

Не надевайте контактные линзы, интенсивное излучение дуги может привести к их склеиванию с роговицей.

Процесс сварки сопровождается поверхностным шумом, при необходимости используйте средства защиты органов слуха.

Помните, что заготовка и оборудование сильно нагреваются в процессе сварки. Не трогайте горячую заготовку голыми руками. После продолжительного использования горелки необходимо дать ей остыть.

Во время охлаждения свариваемых поверхностей могут появляться брызги, и температура заготовок остается высокой в течение некоторого времени.

Должны быть приняты меры для защиты людей, находящихся в рабочей зоне или рядом с ней. Используйте для этого защитные ширмы и экраны. Предупредите окружающих, что на дугу и раскаленный металл нельзя смотреть без специальных защитных средств.

Магнитное излучение оборудования может быть опасно. Люди с электронными сердечными стимуляторами и слуховыми аппаратами не должны допускаться в зону сварки без консультации с врачом.

Всегда держите поблизости аптечку первой помощи. Травмы и ожоги, полученные во время сварочных работ, могут быть очень опасны.



ВНИМАНИЕ! После завершения работы убедитесь в безопасности рабочей зоны, чтобы не допустить случайного травмирования людей или повреждения имущества.

1.3. ПОЖАРОВЗРЫВОБЕЗОПАСНОСТЬ

Искры, возникающие при сварке, могут вызвать пожар, поэтому все воспламеняющиеся материалы должны быть удалены из рабочей зоны.

Рядом с рабочей зоной должны находиться средства пожаротушения, персонал обязан знать, как ими пользоваться.

Запрещается сварка сосудов, находящихся под давлением, емкостей, в которых находились горючие и смазочные вещества. Остатки газа, топлива или масла могут стать причиной взрыва.

Запрещается носить в карманах спецодежды легковоспламеняющиеся предметы (спички, зажигалки), работать в одежде с пятнами масла, жира, бензина и других горючих жидкостей.

1.4. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ С ГАЗОВЫМИ БАЛЛОНАМИ

Баллоны с газом находятся под давлением и являются источниками повышенной опасности.

Баллоны должны устанавливаться вертикально с дополнительной опорой для предотвращения их падения.

Баллоны не должны подвергаться воздействию прямых солнечных лучей и резкому перепаду температур. Соблюдайте условия хранения и температурный режим, рекомендованные для конкретного газа.

Баллоны должны находиться на значительном расстоянии от места сварки, чтобы избежать воздействия на них пламени или электрической дуги, а также не допустить попадания на них брызг расплавленного металла.

Закрывайте вентиль баллона при завершении сварки.

При использовании редукторов и другого дополнительного оборудования соблюдайте требования к их установке и правила эксплуатации.

1.5. ЭЛЕКТРОБЕЗОПАСНОСТЬ

Для подключения оборудования используйте розетки с заземляющим контуром.

Запрещается производить любые подключения под напряжением.

Категорически не допускается производить работы при поврежденной изоляции кабеля, горелки, сетевого шнура и вилки.

Не касайтесь неизолированных деталей голыми руками. Сварщик должен осуществлять сварку в сухих сварочных перчатках.

Отключайте аппарат от сети при простое.

Переключение режимов функционирования аппарата в процессе сварки может повредить оборудование.

Увеличение длины сварочного кабеля или кабеля горелки на длину более 8 метров повышает риск перегрева кабеля и снижает выходные характеристики сварочного аппарата в зоне сварочной ванны.



ВНИМАНИЕ! При поражении электрическим током прекратите сварку, отключите оборудование, при необходимости обратитесь за медицинской помощью. Перед возобновлением работы тщательно проверьте исправность аппарата.

1.6. ОПАСНОСТЬ МЕХАНИЧЕСКИХ ПОВРЕЖДЕНИЙ

- Движущиеся части оборудования могут быть опасны. Перед началом эксплуатации убедитесь, что все подвижные части оборудования находятся на своем месте и правильно закреплены. Дверцы, панели, крышки и другие защитные приспособления должны быть надежно закрыты.
- При транспортировке оборудования в пределах рабочей зоны учитывайте габариты аппаратов и их вес, убедитесь, что препятствия не мешают перемещению оборудования.

1.7. ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫЕ ПОЛЯ И ПОМЕХИ

- Сварочный ток является причиной возникновения электромагнитных полей. При длительном воздействии они могут оказывать негативное влияние на здоровье человека.
- Электромагнитные поля могут вызывать сбои в работе оборудования, в том числе – в работе слуховых аппаратов и кардиостимуляторов. Люди, пользующиеся медицинскими приборами, не должны допускаться в зону сварки без консультации с врачом.
- По возможности электромагнитные помехи должны быть снижены до такого уровня, чтобы не мешать работе другого оборудования. Возможно частичное экранирование электрооборудования, расположенного вблизи от сварочного аппарата.

- Соблюдайте требования по ограничению включения высокомоощного оборудования и требования к параметрам питающей сети. Возможно использование дополнительных средств защиты, например, сетевых фильтров.
- Не закручивайте сварочные провода вокруг себя или вокруг оборудования, будьте особенно внимательны при использовании кабелей большой длины.
- Не касайтесь одновременно силового кабеля (горелки или электрододержателя) и провода заземления.
- Заземление свариваемых деталей эффективно сокращает электромагнитные помехи, вызываемые аппаратом.

1.8. КЛАССИФИКАЦИЯ ЗАЩИТЫ ПО IP

Сварочный аппарат MOST PONTE 200 VRD обладает классом защиты IP21S. Это означает, что корпус аппарата отвечает следующим требованиям:

- Защита от проникновения внутрь корпуса небольших твердых инородных тел (диаметром более 12,5 мм), в том числе, пальцев человека;
- Защита от капель воды, падающих под углом до 15° (дождь и брызги), при этом аппарат должен находиться в выключенном состоянии.



ВНИМАНИЕ! Несмотря на высокую степень защиты корпуса аппарата от попадания влаги, производить сварку под дождем или снегом категорически запрещено. Данный класс защиты не обеспечивает защиту от конденсата. По возможности обеспечьте постоянную защиту оборудования от воздействия атмосферных осадков.

2. ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Серия инверторных сварочных источников MOST PONTE MMA – это компактные, надежные, современные и удобные аппараты для ручной сварки покрытыми электродами.

При разработке аппаратов инженерам были применены запатентованные технические решения, которые позволили добиться возможности стабильного функционирования наших аппаратов в любых условиях. Контроль качества сварочного процесса осуществляется цифровой системой управления.

При производстве печатных плат для наших аппаратов используются только оригинальные комплектующие известных европейских производителей Siemens, Toshiba, Philips, Atmel, что гарантирует высокое качество производимого оборудования. Все платы снабжены элементами защиты от перегрева и покрыты защитным пыле-влагоотталкивающим составом.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Технические характеристики	Единица измерения	PONTE 200 VRD
Сварка		
Диапазон сварки, MMA	A	30-200
Диапазон сварки, MMA	V	20,8-27,2
Напряжение холостого хода	V	65
Напряжение холостого хода VRD	V	17
Сварочный ток при ED 40% 25°C	A	180
Сварочный ток при ED 60% 25°C	A	145
Сварочный ток при ED 100% 25°C	A	120
Потребляемая мощность S ₁ (max ток)	kVA	7,9
Сварочные электроды	мм	1,5-4,0
Сеть		
Сетевое напряжение (50/60 Гц) 1~	V	220
Сетевой допуск	%	-15 / +15
Сетевой кабель	мм ²	3 x 2,5
Коэффициент мощности	cos φ	0,9
Аппарат		
Степень защиты	IP	21S
Класс изоляционного материала		F
Вид охлаждения		F
Размеры и масса		
Размеры (ДхШхВ)	мм	300x120x260
Вес	кг	4,2

3.1. ВНЕШНИЙ ВИД АППАРАТА

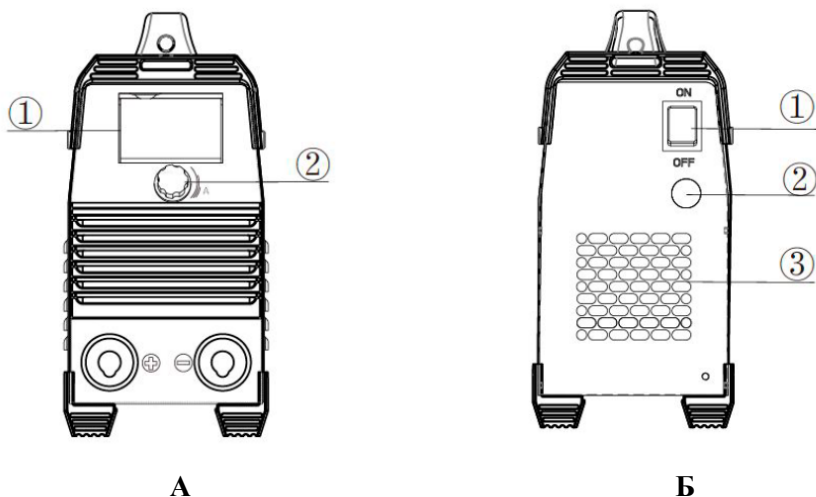


Рисунок 3.1 Внешний вид аппарата

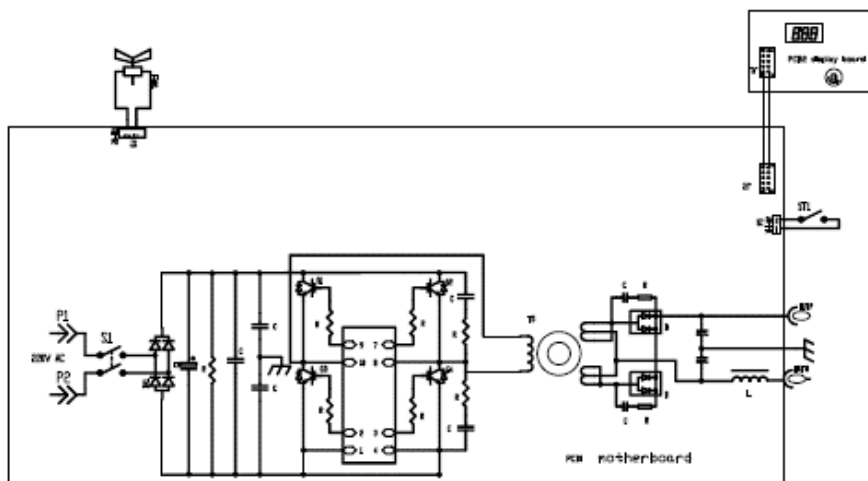
А - Передняя панель:

1. LED Дисплей
2. Многофункциональный регулятор

Б - Задняя панель:

1. Кнопка ON/OFF
2. Кабель питания
3. Вентилятор

4. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ БЛОК-СХЕМА



4.1. УСТАНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ

Установка оборудования должна проводиться опытным персоналом, имеющим соответствующую квалификацию.



ВНИМАНИЕ! Перед перемещением и установкой аппарата убедитесь в том, что он отключен от сети.

Не подсоединяйте два и более сварочных аппарата к одному блоку выключателя, ни последовательно, ни параллельно.

При размещении сварочного аппарата учитывайте следующие требования:

Панель управления и разъемы должны быть доступны.

Источник сварочного тока и газовый баллон должны находиться в устойчивом положении, не допускается наклон относительно горизонтальной поверхности.

Не допускайте перегибания и заломов кабелей и газового шланга.

Старайтесь избегать ситуации, когда приходится использовать чрезмерно длинные кабели. При необходимости увеличения их длины увеличивайте также и сечения кабелей с целью уменьшения падения напряжения. Оптимальная длина кабеля от 3 до 5 метров.

Обеспечьте доступ воздуха к аппарату для качественной вентиляции и охлаждения корпуса источника.

Защищайте оборудование от прямых солнечных лучей и атмосферных осадков.

5. ПОРЯДОК РАБОТЫ

5.1. РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА ПОКРЫТЫМ ЭЛЕКТРОДОМ ММА

ВНИМАНИЕ! Сварщик, приступающий к работе с данным оборудованием должен иметь удостоверение подтверждающее его квалификацию соответствующего образца

1. Подключите сетевой кабель.

В комплект сварочного оборудования входит сетевой кабель. Подсоедините его к электросети с требуемыми параметрами. Проверьте надежность соединения сетевого кабеля.

2. Подсоедините сварочный кабель.

На сварочном аппарате есть два разъема «+» и «-». Плотно закрепляйте кабели в разъемах. При неплотном подсоединении кабелей возможны повреждения, как кабельного разъема, так и источника питания.

В общем случае существует два способа подключения сварочного оборудования для работы на постоянном токе:

- прямая полярность — электрододержатель подсоединен к разъему «-», а заготовка к «+»;
- обратная полярность — заготовка подсоединена к разъему «-», а электрододержатель к «+».

Выбирайте способ подключения в зависимости от конкретной ситуации и типа электрода. Не-

правильное подключение оборудования может вызвать нестабильность горения дуги, разбрызгивание расплавленного металла и прилипание электрода. Если прижим разъёма неплотный, зафиксируйте его с помощью гаечного ключа.

Старайтесь избегать ситуаций, когда приходится использовать чрезмерно длинные кабели и электрододержатель. Это приводит к падению сварочных характеристик на дуге.

Увеличивайте диаметры кабелей, с целью уменьшения падения напряжения на кабелях.

Включите аппарат.

Установите выключатель сети в положение «ON», заработает встроенный вентилятор.

3. Установите значение сварочного тока.

Установите требуемую величину сварочного тока с помощью ручки управления «сварочный ток». Обычно, значение сварочного тока устанавливают в зависимости от диаметра электрода (см., также технические данные электрода, на его упаковке. Проверьте сигнальную лампу. Если сигнальная лампа «перегрев» горит, это означает, что оборудование находится в режиме защиты от перегрева, произошедшего, возможно, вследствие перегрузки. Аппарат автоматически заработает снова, когда температура внутри него упадет до нормального значения, тогда же погаснет и сигнальная лампа.

4. Режим работы.

Эксплуатировать аппарат необходимо в соответствии с требованиями, приведенными в разделе «Общие сведения». В режиме срабатывания защиты от перегрузок аппарат может временно отключиться, при этом работает вентилятор для охлаждения внутренних частей аппарата, следовательно, не нужно отсоединять аппарат от сети.

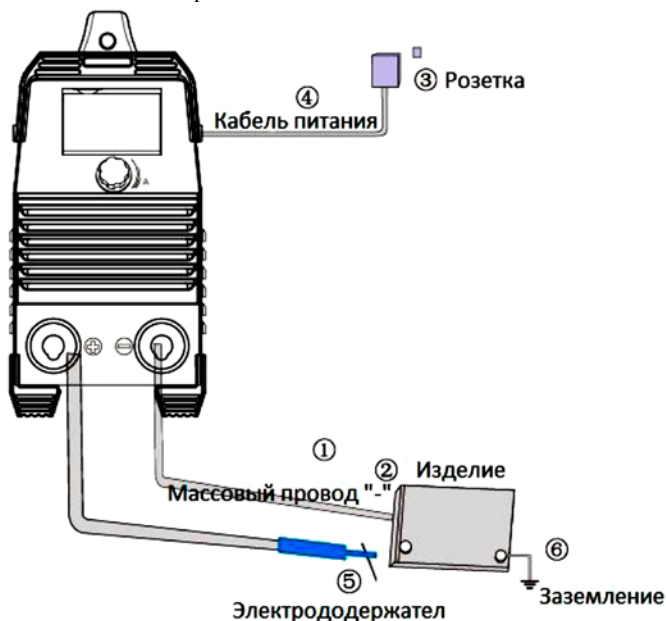


Рисунок 5.1 Схема подключения оборудования для ММА сварки

На передней панели сварочного аппарата имеется два панельных разъема «+» и «-». Для плотного закрепления прямого и обратного кабелей в разъемах, необходимо вставить кабельный наконечник с соответствующим кабелем в панельный разъем до упора и повернуть его по часовой стрелке до упора. При неплотном подсоединении кабелей, возможны повреждения, как кабельного разъема, так и источника питания.

Существует два способа подключения сварочных принадлежностей для работы на постоянном токе при MMA сварке:

- прямая полярность - электрододержатель подсоединен к разъему «-», а обратный кабель к «+»;
- обратная полярность – обратный кабель подсоединен к разъему «-», а электрододержатель к «+».

Выбирайте способ подключения в зависимости от конкретной ситуации и типа электрода. Неправильное подключение оборудования может вызвать нестабильность горения дуги, разбрызгивание расплавленного металла и прилипание электрода. Если крепление панельного разъема ослабло, (панельный разъем свободно перемещается относительно корпуса аппарата), зафиксируйте его с помощью гаечного ключа.

Старайтесь избегать ситуации, когда приходится использовать чрезмерно длинные, кабель электрододержателя и обратный кабель. При необходимости увеличения их длины, увеличивайте тогда, также и сечения кабелей, с целью уменьшения падения напряжения на кабелях. В общем случае, постарайтесь просто придвинуть источник ближе к зоне сварки, для использования кабелей 3-5 метровой длины.

5.2. TIG СВАРКА (РУЧНАЯ АРГОНОДУГОВАЯ СВАРКА)

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ



Рисунок 5.2 Схема подключения оборудования для TIG сварки

Выберите режим TIG на передней панели аппарата.

Для работы в TIG режиме с данным аппаратом понадобится специальная вентильная горелка и

соединительный набор.

Откройте вентиль на газовом баллоне. Для подачи газа поверните вентиль на горелке, и установите расход защитного газа с помощью редуктора.

Установите значение рабочего тока в соответствии с толщиной заготовки.

Поднесите горелку к заготовке, так чтобы вольфрамовый электрод не касался заготовки, а находился на расстоянии 2-4 мм от неё. Аппарат не имеет осциллятора, поэтому дугу необходимо зажечь касанием. При наличии дуги приступайте к процессу сварки.

Подключайте сварочные принадлежности для TIG сварки в следующем порядке, вставьте разъем горелки со специальным силовым наконечником с подводом газа в соответствующий разъем со знаком «-» на панели аппарата, поверните его до упора по часовой стрелке, плотно зафиксируйте. Вставьте обратный кабель в гнездо, помеченное знаком «+» на передней панели, закрутите ее по часовой стрелке. Закрепите заземляющий зажим на заготовке.

Снабжение газом: Подсоедините газовый шланг к специальному силовому разъему горелки. Система газоснабжения, состоящая из газового баллона, редуктора и газового шланга должна иметь плотные соединения, чтобы обеспечить надежную подачу газа, что является чрезвычайно важным для осуществления TIG сварки.

6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Работы по техническому обслуживанию аппарата должны проводиться персоналом, имеющим соответствующую квалификацию. Регулярное техническое обслуживание позволяет избежать многих неполадок в работе оборудования и обеспечивает его длительную бесперебойную работу.



ВНИМАНИЕ! Отключайте аппарат от сети при выполнении любых работ по техническому обслуживанию. Надевайте защитные перчатки.

Предусмотрены следующие виды регулярного обслуживания аппаратов:

- контрольный осмотр (КО);
- техническое обслуживание (ТО).

КО проводится до и после использования аппарата или его транспортирования. При КО необходимо проверять надежность крепления всех разъемов, отсутствие повреждений корпуса, панели управления, силовых кабелей.

Периодическое ТО в течение гарантийного срока проводится в сервисном центре согласно условиям гарантии. После окончания гарантийного срока, при условии постоянного использования оборудования, ТО следует проводить не реже одного раза в год.

Техническое обслуживание включает в себя:

- внешний осмотр;
- внутреннюю чистку аппарата;
- проверку, зачистку, протяжку мест соединений силовых контактов аппарата.

Внешний осмотр аппарата проводится для обнаружения внешних дефектов без вскрытия. При выполнении внешнего осмотра необходимо проверить:

- отсутствие нарушения изоляции силовых кабелей;
- отсутствие механических повреждений гнезд подключения кабелей, органов управления и корпуса.

Внутренняя чистка аппарата проводится с целью удаления пыли и грязи, попавших внутрь во время работы. Для этого необходимо открыть крышку, аккуратно продуть аппарат сжатым воздухом.

хом. Давление сжатого воздуха должно быть уменьшено до величины безопасной для мелких деталей данного оборудования, после этого крышку закрыть.

ВНИМАНИЕ! При наличии внутри корпуса аппарата пыли, грязи и посторонних предметов сервисный центр в праве отказать в гарантийном обслуживании.

Общие рекомендации

1. Периодически проверяйте все соединения аппарата (особенно силовые сварочные разъемы). Затягивайте неплотные соединения. Если имеет место окисление контактов, удалите его с помощью наждачной бумаги и подсоедините провода снова.
2. Не подносите руки, волосы и инструменты близко к подвижным частям аппарата, таким как вентиляторы, во избежание травм и поломок оборудования.
3. Регулярно удаляйте пыль с помощью чистого и сухого сжатого воздуха. Если оборудование находится в сильно загазованной и загрязненной атмосфере, то его чистка должна производиться ежедневно. Давление сжатого воздуха должно быть уменьшено до величины, безопасной для мелких деталей данного оборудования.
4. Не допускайте попадания в аппарат капель воды, пара и прочих жидкостей. Если же вода все-таки попала внутрь, вытрите ее насухо и проверьте изоляцию (как в самом соединении, так и между разъемом и корпусом) с помощью мегомметра. Только в случае отсутствия каких-либо аномальных явлений, сварка может быть продолжена.
5. Периодически проверяйте целостность изоляции всех кабелей. Если изоляция повреждена, изолируйте место повреждения, или замените кабель. Если оборудование не эксплуатируется в течение длительного времени, храните его в оригинальной упаковке в сухом месте.

Вид неисправности	Причины и решения
При включённом аппарате выключен индикатор, отсутствует сварочный ток и не работает вентилятор.	Проверьте подсоединение питания. Отсутствует электричество в сети.
При включённом аппарате работает вентилятор ток при сварке не стабилен и не может быть отрегулирован.	Сбой регулятора тока, обратитесь в сервисный центр. Проверьте надежность соединения клемм с аппаратом.
При включённом аппарате индикатор питания светится, вентилятор работает, отсутствует сварочный ток.	Проверьте надежность соединения клемм с аппаратом. Аппарат перегрет (горит индикатор перегрева) – включена защита. Сварка может быть продолжена после того как аппарат остынет и защита отключится.
Чрезмерное разбрызгивание электрода при сварке ММА-способом.	Неправильно выбрано значение полярности, поменяйте полярность.

7. ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

Хранить и транспортировать аппарат следует при температуре от минус 30°C до плюс 55°C и относительной влажности воздуха до 80 %. Оборудование не должно подвергаться воздействию атмосферных осадков.

Аппарат в упаковке изготовителя следует хранить в закрытых помещениях с естественной вентиляцией, наличие в воздухе паров кислот, щелочей и других агрессивных примесей не допускается.

После хранения или транспортировки при низкой температуре аппарат должен быть выдержан перед эксплуатацией при температуре выше 0°C не менее шести часов в упаковке и не менее двух часов – без упаковки.

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

Во время транспортирования и погрузочно-разгрузочных работ упаковка с аппаратом не должна подвергаться резким ударам. Размещение и крепление транспортной тары с упакованным аппаратом в транспортных средствах должны обеспечивать устойчивое положение и отсутствие возможности ее перемещения во время транспортирования.

Декларация соответствия UE

Продукт: сварочный выпрямитель MOST PONTE 200 VRD.

Название и адрес изготовителя:

Иностранное общество с ограниченной ответственностью "РИВАЛ СВАРКА"

ИООО «РИВАЛ СВАРКА»

УНП 690652560

Юридический адрес: г. Минск, пер. Липковский, 30, офис 28

Эта декларация о соответствии выдается под исключительную ответственность производителя.

Предмет декларации: сварочный выпрямитель MOST PONTE 200 VRD.

Предмет этой декларации, упомянутой выше, соответствует соответствующим требованиям законодательства Союза:

с директивой LVD 2014/35 / EC о низком напряжении,

с директивой по электромагнитной совместимости EMC 2014/30 / EC

с Директивой об ограничении использования некоторых опасных веществ в электрическом и электронном оборудовании RoHS 2011/65 / EC

Ссылки на соответствующие стандарты, в отношении которых декларируется соответствие:

EN 60974-1:2018+A1:2019; EN 60974-10:2014+A1:2015.

Дополнительная информация: декларация является общей для двух разных моделей устройств.

Переработка.



В соответствии с Директивой 2012/19 / EU WEEE II (WEEE - Утилизация электрического и электронного оборудования) после вывода из эксплуатации устройство должно быть переработано специализированной компанией. Не выбрасывайте изношенное сварочное оборудование вместе с обычными отходами!

Устройства подвержены постоянным изменениям и улучшениям. Мы оставляем за собой право вносить изменения.

Изготовитель:

ИООО “РИВАЛ СВАРКА”



220138, РБ, г. Минск, пер. Липковский, 30

Список отделов продаж и сервисов:

ИООО „РИВАЛ СВАРКА”

г. Минск, переулок Липковский, 30-23
БЕЛАРУСЬ
Тел./Факс: +375 (17) 336-20-50
Моб. МТС: +375 (29) 572-20-20
Моб. А1: +375 (44) 572-20-20
e-mail: office@rivalsvarka.by; www.rivalsvarka.by

Сервисный центр:
Моб. МТС: +375 (29) 864-26-32
Моб. А1: +375 (44) 550-44-36
e-mail: service@rivalsvarka.by

г. Брест, ул. Московская, 364
БЕЛАРУСЬ
Тел./Факс: +375 (16) 250-22-50
Моб. МТС: +375 (29) 505-79-05
Моб. А1: +375 (29) 305-66-05
e-mail: brest@rivalsvarka.by

г. Витебск, ул. Петруся Бровки, 4а
БЕЛАРУСЬ
Тел./Факс: +375 (21) 222-20-00
Моб. МТС: +375 (33) 617-38-10
Моб. А1: +375 (29) 317-48-11
e-mail: vitebsk@rivalsvarka.by

г. Гомель, ул. Барыкина, 230 Б
БЕЛАРУСЬ
Тел.: +375 (23) 227-50-00
Тел./Факс: +375 (23) 227-40-00
Моб. МТС: +375 (33) 333-67-61 (62)
Моб. А1: +375 (29) 636-67-61 (62)
e-mail: gomel@rivalsvarka.by

ООО “РИВАЛ-РУ”
РОССИЯ
г. Москва, ул. Нижние поля, д. 31, оф. 414
Тел./факс: +7 495 385 95 95
e-mail: info@rywal.ru; www.rywal.ru

**Zintegrowany
System Zarządzania**



