



**OPERATING MANUAL
PLASMA
INVERTER WELDER
WSME-215**



УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

Благодарим вас за то, что вы выбрали сварочное оборудование торговой марки «ELAND», созданное в соответствии с принципами безопасности и надежности.

Высококачественные материалы и комплектующие, используемые при изготовлении этих сварочных аппаратов, гарантируют высокий уровень надежности и простоту в техническом обслуживании и работе.



**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
СВАРОЧНОГО АППАРАТА ИНВЕРТОРНОГО ТИПА
ДЛЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ**

WSME-215

ВНИМАНИЕ!

Пожалуйста, внимательно прочтите данное руководство и разберитесь в нем перед установкой и использованием данного оборудования.

Информация, содержащаяся в данной публикации, являлась верной на момент поступления в печать. Компания в интересах развития оставляет за собой право изменять спецификацию и комплектацию оборудования в любой момент времени без предупреждения и без возникновения каких-либо обязательств.

Использование с автономными дизельными или бензиновыми генераторами требует дополнительного внимания к условиям эксплуатации. Убедитесь, что используемый генератор удовлетворяет требованиям по мощности и параметрам электросети. Рекомендуем принять необходимые меры для сохранности аппарата: установка фильтров, стабилизаторов и т.д.

По всем возникшим вопросам, связанным с эксплуатацией и обслуживанием аппарата, вы можете получить консультацию у специалистов нашей компании. Производитель не несет ответственности за последствия использования или работу аппарата в случае неправильной эксплуатации или внесения изменений в конструкцию, а также за возможные последствия по причине незнания или некорректного выполнения условий эксплуатации, изложенных в руководстве.

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

Пользователь оборудования всегда отвечает за сохранность и разборчивость данного руководства. Компания «ELAND» оставляет за собой право изменения содержания руководства в любое время без предварительного уведомления.

ВАЖНАЯ ИНФОРМАЦИЯ!

Данный сварочный аппарат не предназначен для бытового использования.

При работе следует соблюдать следующие правила:

На каждые 15 минут работы делать 15 минут отдыха. Напряжение в сети должно соответствовать значению, указанному на паспортной табличке инструмента.

Ремонты должны производиться только квалифицированными специалистами в авторизованных сервисных центрах «ELAND».

Самостоятельная разборка инструмента прекращает действие бесплатного гарантийного обслуживания (более подробно смотри в гарантийном талоне изделия).

Разрешено снятие защитного кожуха для удаления пыли внутри аппарата сжатым воздухом.

СОДЕРЖАНИЕ

- 7 Техника безопасности**
- 10 Общее описание**
- 10 Технические характеристики**
- 11 Внешний вид**
- 12 Инструкции по эксплуатации**
- 13 Расположение аппарата**
- 13 Распаковка**
- 13 Подключение аппарата к сети**
- 14 Рабочая зона**
- 14 Подключение электрокабеля**
- 16 Начало работы**
- 16 Работа со сварочным аппаратом**
- 17 Порядок работы (рабочий цикл)**
- 17 Выполнение сварочных работ**
- 19 Безопасность при работе**
- 21 Электроды**
- 22 Замена расходных материалов**
- 22 Электромагнитная совместимость**
- 23 Эмиссия гармонических составляющих тока**
- 24 Обслуживание сварочного аппарата**
- 24 Техническое обслуживание**
- 25 Хранение и транспортировка**
- 26 Общие рекомендации**
- 26 Утилизация**
- 27 Диагностика неисправностей**
- 28 Гарантийные обязательства**
- 28 Обратная связь**

ВНИМАНИЕ!

Пожалуйста, перед первым включением продукта, внимательно прочтите и следуйте предписаниям данной инструкции. Она разработана специально для Вашей безопасности и безопасности других лиц; для обеспечения длительного и безаварийного срока службы Вашего аппарата.

Перед использованием изделия **ВНИМАТЕЛЬНО** изучить раздел «ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ» ДАННОГО РУКОВОДСТВА.

Пожалуйста, сохраните инструкцию для дальнейших справок.

ОБЩАЯ ТЕХНИКА 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 проведении сварочных работ необходимо соблюдать требования ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ.

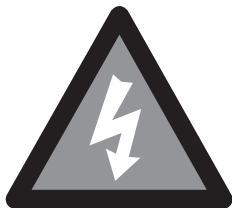
К работе с аппаратом допускаются лица не моложе 18 лет, изучившие инструкцию по эксплуатации, изучившие его устройство, имеющие допуск к самостоятельной работе и прошедшие инструктаж по технике безопасности.

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



Перед эксплуатацией оборудования необходимо пройти профессиональную подготовку.

- Используйте для сварки средства индивидуальной защиты, одобренные Государственной инспекцией труда.
- Сварщик должен обладать допуском на осуществление сварочных операций.
- Отключайте аппарат от сети перед проведением технического обслуживания или ремонта.



Электрический ток может быть причиной серьезной травмы, и даже смерти.

- Устанавливайте обратный кабель в соответствии с проводимыми работами.
- Заземляйте оборудование в соответствии с правилами эксплуатации электроустановок и техники безопасности.
- Не касайтесь неизолированных деталей голыми руками. Сварщик должен осуществлять сварку в сухих сварочных перчатках, предназначенных для сварки.
- Сварщик должен держать заготовку на безопасном расстоянии от себя.



Дым и газ могут быть вредны для здоровья.

- Избегайте вдыхания газа, выделяемого при сварке.
- Поддерживайте хорошую вентиляцию рабочего места в процессе сварки с помощью вытяжки или вентиляционного оборудования.



Излучение дуги может быть причиной травмы глаз или ожогов.

- Надевайте специальный сварочный комбинезон, маску и очки для защиты глаз и тела в процессе сварки.
- Пользуйтесь специальными масками или экранами для защиты окружающих.



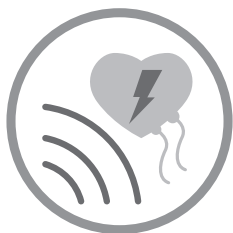
Неправильная эксплуатация оборудования может вызвать пожар или взрыв.

- Искры от сварки могут быть причиной пожара, поэтому, убедитесь в том, что поблизости нет воспламеняющихся материалов, и уделяйте особое внимание пожарной технике безопасности.
- Рядом должны находиться средства пожаротушения, персонал обязан знать, как ими пользоваться.
- Сварка в воздухонепроницаемых помещениях запрещена.
- Запрещается плавить трубы с помощью этого оборудования.



Горячая заготовка может стать причиной серьезных ожогов.

- Не трогайте горячую заготовку голыми руками.
- После продолжительного использования горелки необходимо дать ей остыть.



Магнитные поля могут воздействовать на электронный стимулятор сердца.

- Люди, с электронными сердечными стимуляторами не должны допускаться в зону сварки до консультации с врачом.



Движущиеся части оборудования могут нанести серьезные травмы.

- Держитесь на безопасном расстоянии от движущихся частей оборудования, таких как вентилятор.
- Все дверцы, панели, крышки и другие защитные приспособления должны быть закрыты и находится на своем месте.



Неисправность оборудования: при возникновении любых трудностей обращайтесь за помощью к профессионалам.

- При возникновении любых трудностей в процессе установки или эксплуатации оборудования обратитесь к соответствующему разделу настоящего руководства.
- Обратитесь в сервисный центр за профессиональной помощью, если вы не можете до конца разобраться с возникшей проблемой, или устранить ее, после прочтения настоящего Руководства.



Отключайте аппарат при завершении работы.

По завершении работы, обеспечьте отключение аппарата от сети электропитания.

Удлинительные шнуры и катушки

Не применяйте двужильные удлинительные кабели или катушки. Всегда используйте трехжильные удлинительные кабели или катушки с жилой заземления, соединенной с землей. В случае необходимости использования аппарата вне помещения, используйте только удлинительные шнуры, предназначенные для использования вне помещений и имеющие соответствующую маркировку (W или WA). Используйте специальные удлинители для высокомошных агрегатов. Защищайте удлинительный шнур от острых предметов, избыточного тепла и размещения во влажном или мокром месте. Использование неисправных удлинителей запрещено.

Запрещается применение бытовых удлинителей.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Мы не рекомендуем вносить какие-либо изменения в конструкцию аппарата, либо применять его не по назначению, а так же использовать любые приспособления или вспомогательные устройства, отличные от рекомендованных в данном руководстве - это может привести к повреждению аппарата или травме оператора. При возникновении сомнений относительно применения оборудования, обратитесь в уполномоченный сервисный центр за консультацией.

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

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Данный сварочный аппарат является переносным сварочным инвертером с принудительным охлаждением предназначенным для профессиональной импульсной сварки постоянным и переменным током TIG AC/DC и для полноценной сварки штучным плавящимся электродом MMA, также на постоянном и переменном токе. Имеются все необходимые настройки, с помощью которых можно добиваться самого высокого качества сварки алюминия, стали, нержавеющей стали и любых цветных металлов. На удобной, понятной любому сварщику циклограмме отдельно настраивается режим ПУЛЬС и регулируется каждая стадия сварочного процесса для выполнения максимально широкого круга сварочных задач.

При разработке аппаратов инженерами компании Eland были применены запатентованные технические решения, которые позволили добиться стабильного функционирования наших аппаратов в любых условиях. Контроль качества сварочного процесса осуществляется цифровой системой управления, построенной на чипсете DSP Amtel.

Аппараты имеют защиту от перегрева и короткого замыкания, предназначены для работы от однофазной сети переменного тока с напряжением 220 Вольт. Все электронные компоненты и платы аппарата покрыты специальным составом, в следствии чего аппарат имеет пылевлагозащиту класса IP21S. Класс изоляции прибора F.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	WSME-215
Напряжение сети питания, В	220±10%
Частота тока, Гц	50
Макс. потребляемая мощность, (кВт.)	7,5
Максимальный входной ток (А)	35
Напряжение сварочной дуги (В)	20,4-28,0
Диапазон сварочного тока (А)/(В)	10/20,4-200/28,0
Напряжение холостого хода (В)	60
КПД (%)	85
Номинальная длительность цикла (%)	60
Коэффициент электрической мощности	0,73
Степень защиты корпуса	IP21S
Класс изоляции	F

Органы управления (рис.1)



- | | |
|--|--|
| 1. Цифровой дисплей | 10. Установка сварочной силы тока |
| 2. Управление ручной/ ножной педалью | 11. Установка базовой силы тока |
| 3. Индикатор перегрева | 12. Уровень тока заварки кратера |
| 4. Индикатор короткого замыкания | 13. Время нарастания сварочного тока, сек. |
| 5. Переключатель в импульсный режим сварки (откл/длинный/короткий) | 14. Режим ипульсов, в % |
| 6. Переключатель 2 такта/4 такта/S4 | 15. Частота импульсов в Гц |
| 7. Переключатель постоянного тока/переменного тока | 16. Баланс полярности сварочного тока |
| 8. Переключатель режима MMA/TIG сварки | 17. Время спада сварочного тока, сек. |
| 9. Установка стартового тока | 18. Время продувки после сварки, сек. |

ВНИМАНИЕ!

В связи с постоянным улучшением конструкции, аппарат может иметь изменения в конструкции и технических характеристиках, без предварительного оповещения пользователей.

ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

БЕЗОПАСНОСТЬ ПРИ РАБОТЕ СО СВАРОЧНЫМ АППАРАТОМ

- Перед проверкой или ремонтом необходимо отсоединить аппарат от сети питания.
- Подключение к сети производить в соответствии с общими нормами безопасности.
- Сварочный аппарат должен быть подключен к двум фазам питающей электросети с заземленной нейтралью.
- Убедитесь в правильном заземлении розетки питания перед работой.
- Запрещается использовать инструмент во время дождя, снегопада или тумана, а также в помещениях с повышенной влажностью.
- Не работать с кабелями с поврежденной изоляцией или с ослабленными соединениями.
- Не производить сварку на контейнерах, емкостях или трубах, содержащих легковоспламеняющиеся материалы, газы или горючие жидкости.
- Избегать сварки материалов, очищенных хлорсодержащими растворителями, и вблизи от таких растворителей.
- Не проводить сварочные работы на емкостях, находящихся под давлением.
- Удалить из зоны проведения работ все легковоспламеняющиеся материалы (например, дерево, бумагу и т.д.).
- Обеспечить достаточный воздухообмен или средства для удаления сварочного дыма.
- Защищать глаза с помощью специальных фильтрующих очков, установленных на маску или каску. Использовать специальную одежду или перчатки для защиты открытых участков кожи от ультрафиолетовых лучей дуги.
- Не использовать сварочный аппарат для размораживания труб.

ВНИМАНИЕ!

Перед проведением сварочных работ убедитесь в том, что свариваемые заготовки подготовлены к сварке - поверхности очищены от защитных покрытий (например: краски, лака и т.п.), масла, смазок, других реагентов. Обесточьте свариваемый металл, если данные заготовки служат проводниками в сторонней электроцепи, на заготовки не должно подаваться какое-либо другое электричество, кроме электроцепи, которая создается непосредственно самим сварочным аппаратом. При сварке труб, резервуаров и т. п. убедитесь в том, что жидкости или газы, которые транспортируются по данным трубам надежно и полностью удалены.

РАСПОЛОЖЕНИЕ АППАРАТА

- Во избежание опрокидывания аппарата, устанавливайте его на ровных, устойчивых поверхностях.
- Располагайте сварочный агрегат в местах с наименьшим уровнем вибрации, на плоской поверхности, на расстоянии не менее 200 мм от стены.
- Располагайте сварочный агрегат на чистой сухой поверхности, где отсутствует металлический порошок, пыль и красящие вещества.
- Располагайте сварочный агрегат на поверхностях, где он не будет подвергаться воздействию дождя или воды.
- Не ставьте корпус аппарата на провода/кабели - это может повредить изоляцию проводов и/или привести к замыканию.

РАСПАКОВКА

Аккуратно распакуйте прибор и необходимые части. Сохраните упаковку для дальнейшего хранения. Установите прибор на ровную, сухую, стабильную, поверхность, которая не боится огня.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ АППАРАТА К СЕТИ

Каждый сварочный агрегат должен быть оборудован распределительной коробкой с выключателем и устройством защиты от превышения тока. Ведите питающее напряжение медным кабелем от распределительной коробки до входного гнезда сварочного агрегата. Проконсультируйтесь у специалиста-электрика по поводу выбора правильного сечения удлинительного кабеля.

Сварочный аппарат должен быть подключен с помощью двух проводов (2 фазы или фаза-нейтраль) плюс третий отдельный провод, предназначенный для заземления (РЕ). Обратите внимание на то, что контакт для подключения заземления имеет желтый или зеленый цвет. Для аппаратов, напряжение питающей сети которых может иметь два значения, необходимо установить блокирующий винт, который не позволит перевести переключатель в неправильное положение.

Сварочный аппарат должен питаться (подключаться) от отдельного электрического щитка с заземлением. Устанавливайте предохранители 40-45А или УЗО на каждый провод питания сварочного аппарата. Устанавливайте электрощиток для сварочного аппарата в местах, не противоречащих технике электробезопасности. Надежно зафиксируйте электрощиток, крепя его к стене винтами или другими предусмотренными для этого элементами крепления.

Проконсультируйтесь с электриком для корректной установки электрощитка. Необходимо установить на питающий кабель соответствующую требованиям

нормативов штепсельную вилку (стандарта 2p + т) соответствующей токопропускной способности, снабженную наконечником для заземления, к которому будет присоединен желто-зеленый провод кабеля. Подготовить соответствующую требованиям нормативов розетку, оснащенную плавким предохранителем или автоматическим выключателем.

ВНИМАНИЕ!

Несоблюдение вышеизложенных правил сделает неэффективной систему безопасности, удовлетворяющую требованиям (1 класс), что, в свою очередь, может стать причиной тяжелых травм (например, удар электрическим током) и нанести ущерб имуществу (например, вызвать пожар).

РАБОЧАЯ ЗОНА

1. Устройство может работать в рабочей среде с довольно жёсткими условиями и температурой окружающей среды от - 10 до +40 °C, с уровнем влажности до 80%.
2. Не пользуйтесь устройством под прямыми лучами солнца и во влажную погоду.
3. Не пользуйтесь устройством в рабочей среде, загрязнённой большим количеством пыли или едкого дыма.
4. Рабочая зона должна быть хорошо освещена.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ



(рис.2)

С лева на право:

1. Подключение электрододержателя (MMA сварка)
2. Подключение газа к горелке TIG
3. Подключение клеммы вкл/выкл горелки TIG
4. Подключение дистанционного управления горелкой TIG
5. Подключение кабеля заземления

Содержите разъемы и контакты в чистоте. Протирайте контакты и удаляйте загрязнения с контактных поверхностей перед работой.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ ПИТАЮЩЕГО КАБЕЛЯ

1. Каждый сварочный агрегат оснащён кабелем питания. Убедитесь, что характеристика напряжения кабеля соответствует входному напряжению устройства.
2. Убедитесь, что питающее напряжение надежное и подключено к соответствующему контакту или разъему, и не происходит окисления контактов.
3. Для надежного контроля - замерьте вольтметром значение напряжения, чтобы оно соответствовало заданным пределам.

ПРОВЕРЬТЕ ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ

1. Чтобы сварочный агрегат был надёжно и корректно заземлён в соответствии с техническими требованиями.
2. Надёжность соединения всех контактов, особенно между креплением заземляющего кабеля и заготовкой.
3. Проверьте чтобы вспомогательный выходной кабель был накоротко соединён с заземляющим кабелем.
4. Проверьте чтобы вспомогательный выходной электрод был исправен.
5. Проверьте чтобы при работе устройства защиты цепи, значение утечки тока не превышало 30А.
6. Искры от устройства при сварке могут привести к возгоранию, поэтому убедитесь, нет ли легковоспламеняющихся веществ в зоне сварки.
7. Наденьте индивидуальные средства защиты (защитную маску для сварки, перчатки, спецодежду и обувь).

ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ

Защитный газ, используемый для сварки стали, это углекислый газ, или смесь аргона и углекислого газа, который заменяет воздух в районе дуги. Газ аргон используется для сварки алюминия и его сплавов. Толщина свариваемого листа и мощности сварки определяет уровень расхода защитного газа.



Подключение газового шланга к типичному регулятору расхода:

1. Подключите разъем шланга подачи защитного газа к коннектору сварочного аппарата.
2. Подключите второй конец коннектора шланга (3) к регулятору расхода газа(1).
3. Закрепите коннектор при помощи резьбового соединения, или обожмите

стальным хомутом

4. Подстройте уровень подачи винтом регулятора подачи (2). Подходящий уровень подачи защитного газа 8-30 л/мин.

5. Закройте кран (4) после окончания работ и выключения сварочного аппарата.

ВНИМАНИЕ! Используйте защитный газ, который подходит для материала сварки. Прочно закрепите газовый баллон в вертикальном положении перед установкой газового редуктора.

РАБОТА СО СВАРОЧНЫМ АППАРАТОМ

- Подсоединяемые кабели должны быть прочно вставлены в разъемы, что позволит обеспечить хороший электрический контакт, слабые соединения приведут к перегреву, быстрому износу и потере эффективности сварки. Проверьте надежность подсоединения перед работой. Устраните ненадежные соединения, повернув контактные клеммы/контакты до упора.

- Не использовать сварочные кабели длиной более 10 м.

- Не использовать металлические конструкции, не являющиеся частью свариваемого изделия, для замены обратного кабеля сварочного тока, поскольку это нарушит безопасность и приведет к некачественной сварке.

- Располагайте электропровода на сухой невосгораемой поверхности.

- Запрещается подвешивать провода, располагать провода на трубах, за трубами, завязывать провода в узлы.

- Запрещается ставить на провода тяжелые предметы, металлические предметы.

- Запрещается работать с поврежденными проводами, а так же с поврежденной изоляцией или обмоткой электропроводов. Поврежденный электропровод подлежит немедленной замене на новый.

ВНИМАНИЕ!

Во время работы ВСЕГДА используйте защитную маску (для сварки) или специальные защитные очки (для сварки) с соответствующими фильтрующими стеклами для защиты глаз от сильного светового излучения, производимого электрической дугой. Маска позволяет следить за процессом сварки, одновременно защищая вас.

Отсутствие маски может привести к значительному повреждению глаз и/или открытых участков кожи.

РЕЖИМЫ РАБОТЫ, РЕГУЛИРОВКА СВАРОЧНЫХ ПРОЦЕССОВ

Режим сварки TIG (аргонодуговая сварка).

Переключатель типа сварки (поз. 8, рис.1) установите в режим TIG. Подключите горелку в соответствующие гнезда (поз. 2, 3, 5, рис.2) на передней панели аппарата. Подключите необходимый для данного вида сварки газ, отрегулируйте подачу при помощи редуктора. Регулировка сварочного тока производится соответственно толщине свариваемых деталей, одновременно влияет и на скорость ведения сварочного шва, и глубину проварки деталей. Выберите

правильные параметры при помощи регулятора силы тока в соответствии с толщиной листа. Для первичной настройки сварочного аппарата используйте справочные данные, приведенные в (таб.4) данного руководства.

Аргонодуговая сварка на переменном токе.

1. «Переключатель переменного тока» установите в положение "АС". (поз. 7, рис.1).
2. Включите переключатель питания аппарата, при этом начинает вращаться вентилятор.
3. Включите подачу газа и отрегулируйте расходомер.
4. Отрегулируйте ток и время поджига и затухания дуги.
5. В зависимости от степени окисления поверхности материала отрегулируйте значение баланса полярности в сторону плюса или минуса (поз. 16, рис.1): во время сварки на переменном токе, ток колеблется по шкале вверх и вниз. Когда ток проходит от электрода к изделию, он находится в плюсовом диапазоне. В этом случае электрод медленно нагревается, концентрируя тепло, тем самым повышая качество сварки. Когда ток идет от изделия к электроду, ток находится в минусовом диапазоне. В этом случае происходит зачистка поверхности изделия от оксида, также повышая качество сварки. Но может случиться обгорание электрода из-за перегрева, поэтому существует регулятор баланса между плюсовым и минусовым показателями тока.
6. Установите при необходимости ручное/педальное управление (поз.2, рис. 1)
ВНИМАНИЕ! Сила, приложенная к педали, пропорциональна интенсивности сварочного тока.
7. Отрегулируйте подачу газа, время продувки газа и заварки кратера в соответствии с потребностями.
8. Держите электрод на расстоянии 2-4 мм от изделия, нажмите кнопку на горелке, когда звук высокочастотного поджога горелки пропадет, можно начинать работу.
9. Нажмите кнопку на горелке, вы услышите звук высокочастотного поджога дуги, в это же время газ пойдет через сопло горелки.

Примечание: при первой сварке перед началом сварочных работ необходимо нажимать пару секунд кнопку на горелке, чтобы прочистить канал подачи газа.

После окончания сварки газ будет идти еще несколько секунд, чтобы защитить поверхность от окисления, поэтому в течение нескольких секунд не отводите горелку от места сварки.

Аргонодуговая сварка на постоянном токе.

1. «Переключатель переменного тока» установите в положение "DC". (поз. 7, рис.1).
2. Включите аппарат, вентилятор начнет работать.
3. Включите подачу газа и отрегулируйте расходомер.
4. Повторите пункты 6, 7 изложенный выше.
5. Регулятором "Pulse" (поз.5, рис.1). можно включить и выбрать режим работы импульса. Ручкой 17 отрегулируйте частоту импульсов от 0,5 до 15 Гц (первый режим), от 5 до 150 Гц (второй режим).

6. Отрегулируйте ток и время поджига и затухания дуги.
7. Установите силу сварочного и базового тока в соответствии с толщиной свариваемого изделия (если режима пульса выключен, базовый ток неактивен).
8. Во время долгой или импульсной сварки вы можете выбрать 2-х или 4-х тактный режим управления горелкой. В 2-х тактном режиме, функция регулировки тока поджига и затухания дуги не активна, работает только функция регулировки сварочного тока.
14. В 4-х тактном режиме нажмите кнопку горелки, пойдет стартовый ток, отпустите кнопку –пойдет сварочный ток. Вновь зажмите кнопку горелки –пойдет ток заварки кратера, и отпустите кнопку –работа закончена.

Режим MMA.

1. Переключатель типа сварки (поз. 8, рис.1) установите в режим MMA, переключатель 2-х/4-х тактного режима управления горелкой и переключатель "AC/DC" не активны, работает только регулятор сварочного тока.
2. Установите сварочный ток в соответствии с толщиной изделия исходя из таблицы ниже.

Диаметр электрода, мм	Ток сварки, А	
	Минимальный	Максимальный
1.6	25	50
2	40	80
2.5	60	110
3.2	80	160
4	120	200
5	150	250
6	200	350

ЭЛЕКТРОДЫ

- Очень важно следовать инструкциям на упаковке электрода. Эта инструкция указывает полярность электрода и значение оптимального сварочного тока. От данных параметров зависит качество сварного соединения.
- Регулируйте сварочный ток в зависимости от диаметра используемого электрода и от типа сварочного шва.

В силу специфических особенностей аппаратов данного типа электроды некоторых марок, предназначенные для работы на постоянном токе, могут "гореть" лучше или хуже, чем другие однотипные. Оптимальный тип электрода подбирается опытным путем, в зависимости от материала, из которого изготовлена деталь.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ПРИМЕНЕНИЕ БЫТОВЫХ УДЛИНИТЕЛЕЙ

Для питания сварочного аппарата необходимо применять электрический провод промышленного назначения для высокоамперных нагрузок 50А с заземлением (заземляющая жила - желто-зеленый цвет маркировки). Прокладка кабелей должна осуществляться в соответствии с требованиями по электробезопасности. Используйте сварочный аппарат в установленных для сварки местах с невозгораемым покрытием пола (кирпич, бетон, железобетон и т.п.).

Помещение, где производится сварка, должно быть хорошо вентилируемым. Всегда применяйте защитные средства индивидуальной безопасности при работе. Используйте специальные перчатки для сварки - для защиты рук. Надевайте специальную маску для сварки для защиты органов зрения и лица. При долгой и продолжительной работе рекомендуется надевать марлевую повязку для защиты органов дыхания от испарений свариваемых металлов. Запрещается смотреть на сварную дугу без защитной маски или очков. Сварная дуга может повредить зрение, так как излучаемый спектр лучей вреден для зрения (повреждает сетчатку глаз).

Надевайте специальный костюм (штаны+куртка) для работы со сваркой. Рекомендуется также применение специального защитного фартука для сварочных работ. Надежно застегивайте одежду, полностью всю, перед работой. Окарины и искры, образующиеся в процессе работы, могут вызвать повреждения обычной одежды и вызвать ожоги.

БЕЗОПАСНОСТЬ ПРИ РАБОТЕ

1. Убедитесь, чтобы рабочая зона проветривалась должным образом.

Сварочный агрегат лёгкий и имеет компактную конструкцию - не тяните за провода при его перемещении. Пользуйтесь специальной переносной ручкой/ремнем для транспортировки.

Высокие значения тока создают сильные электромагнитные поля. Обеспечьте безопасное использование сварочного аппарата в местах, где применяются сложная техника, электронная техника (ЭВМ, персональные компьютеры, переносные компьютеры, медицинские приборы, кардио-стимуляторы, навигационное оборудование и т.п.). Сильное электромагнитное поле вызванное работой сварочного аппарата может вызвать некорректную работу данного оборудования или выход его из строя. Для безопасной работы обеспечьте надлежащие расстояние до данных приборов, обеспечьте надлежащее заземление и/или установите специальный электрозащитный экран. Электромагнитное экранирование обязательно для использования сварочных аппаратов на режимных и медицинских объектах. Силы естественного ветра недостаточно для охлаждения узлов. Для охлаждения используется вентилятор с осевым потоком, расположенный внутри

устройства. Запрещается использовать сварочный аппарат при выходе вентилятора из строя. Для ремонта вентилятора - обратитесь в авторизованные сервисные центры, указанные в гарантийном талоне, поставляемым вместе со сварочным аппаратом.

ВНИМАНИЕ!

Передняя и задняя части устройства (сварочного аппарата) не должны быть закрыты или накрыты, а также должны находится на расстоянии не менее 0,2- 0,5м от окружающих предметов. Убедитесь в том, что устройство хорошо вентилируется, это очень важно для поддержания правильного охлаждения аппарата. Запрещается накрывать сварочный аппарат чем-либо.

Запрещается закрывать вентиляционные отверстия сварочного аппарата, отверстия вентилятора.

Недопустимо попадание посторонних предметов внутрь корпуса аппарата. Располагаете электророзетку для подключения сварочного аппарата в легко доступном месте для быстрого и легкого доступа к отключению при возникновении внештатной ситуации.

Не загромождайте при работе рабочую зону лишними и посторонними предметами.

2. Не перегружайте аппарат!

Помните об ограничениях на ток сварки и его максимальное значение в любом режиме работы агрегата. Не превышайте рабочую нагрузку, чтобы предотвратить сокращение срока эксплуатации сварочного агрегата или его поломку.

3. Не превышайте допустимое напряжение!

Напряжение сварочного агрегата должно соответствовать основным техническим характеристикам. Автоматический компенсатор напряжения служит для того, чтобы сварочный агрегат не превысил допустимого значения напряжения. Если электрическое напряжение превысит допустимое значение, это может вызвать неисправность узлов устройства. Пожалуйста, будьте крайне внимательны.

4. На задней части устройства расположен заземляющий болт, помеченный знаком заземления. Кожух необходимо надёжно подключить к заземлению кабелем, имеющим сечение 10 мм².

ВНИМАНИЕ!

1. При подключении сварочных кабелей выключите распределительную коробку питающего напряжения.
2. Кабели должны быть подключены с помощью медного зажима. После закрепления кабелей болтом с гайкой изолируйте место крепления изоляционной лентой.

ЗАМЕНА РАСХОДНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Во время работы с аппаратом рабочие поверхности электродадержателя изнашиваются. Своевременная замена расходных материалов гарантирует правильную, безотказную и безопасную сварку и качественный и надежный шов при сварке требуемого материала. Применяйте только высококачественные расходные материалы в соответствии с уровнем требуемой работы. Проконсультируйтесь по этому поводу у Вашего продавца. Пользователь должен периодически заменять расходные материалы (электродыдержатели, клемма заземления и т. п.).

ЭЛЕКТРОМАГНИТНАЯ СОВМЕСТИМОСТЬ

Европейская директива EMC 89/336+Amds 93/31 ;93/68

Данная аппаратура соответствует нормам EN 50199: электромагнитная совместимость аппаратуры для дуговой сварки и аналогичных процессов (например, разрезания плазменной дугой)

ВНИМАНИЕ!

Пределы излучения данного норматива не гарантируют полную защиту от помех для радио и телевизионных приемников, если сварочный аппарат работает в пределах 30 м от приемной антенны.

Проблемы электромагнитной совместимости (ЭМС) могут также возникнуть при использовании сварочных аппаратов в непромышленной зоне (например, в жилых помещениях). В таких случаях при установке и использовании сварочного аппарата необходимо принимать следующие меры:

1. Установка и использование

Пользователь несет ответственность за установку и использование аппарата в соответствии с инструкцией производителя. В случае, если возникли проблемы ЭМС, пользователь обязан их разрешить. Если возникнут электромагнитные помехи, необходимо принимать меры для их сокращения.

Примечание: Сварочная цепь может быть заземлена по соображениям безопасности. Риск может возрастать, например, при параллельном возврате тока сварки, который может повредить заземление другого сварочного аппарата. Другие указания приведены в IEC 974- 12 «Сварочные аппараты для дуговой сварки Установка и эксплуатация».

2. Оценка зоны

Перед установкой сварочного аппарата пользователь должен оценить потенциальные проблемы с ЭМС для близлежащей зоны. В частности, он должен принимать во внимание:

Наличие иных кабелей, проводов управления, телефонных проводов, кабелей связи, расположенных в непосредственной близости от сварочного аппарата; Радио и телевизионные приемники и передатчики; Компьютеры и другую контрольную аппаратуру;

Аппаратуру безопасности, например, предохранительные приборы промышленной аппаратуры;

Здоровье находящихся вблизи людей, например, использующих слуховые аппараты для глухих;

Измерительную и калибровочную аппаратуру;

Помехозащищенность других, находящихся вблизи аппаратов. Пользователь должен убедиться в совместимости другого аппарата, работающего в этом помещении. Это может потребовать дополнительных защитных мер;

3. Питание

Сварочный аппарат должен подсоединяться к сети в соответствии с указаниями производителя. Если возникают помехи, возможно будет необходимо принять дополнительные меры, такие как, фильтрация питающего напряжения. Вероятно, будет необходимо использовать экранированный питающий кабель. Экран должен быть цельным по всей длине кабеля, и должен быть присоединен к сварочному аппарату. В месте, где сварочный аппарат установлен стационарно, питающий кабель можно пропустить в металлическую трубу и т.п. Необходимо, чтобы металлический экран имел хороший контакт с оболочкой сварочного аппарата.

ЭМИССИЯ ГАРМОНИЧЕСКИХ СОСТАВЛЯЮЩИХ ТОКА.

Это оборудование соответствует ГОСТ IEC 61000-3-12-2016 при условии, что мощность короткого замыкания S_{sc} в точке подключения электрической сети пользователя к общественной системе равна или превышает 2177,64 кВт. Организация, установившая оборудование или пользователь (если необходимо, при консультации с представителем сетевой организации) несут ответственность за то, чтобы данное оборудование было подключено лишь к системе электроснабжения, мощность короткого замыкания S_{sc} которой составляет не менее 2177,64 кВт.

Сварочный аппарат так же соответствует нормам ГОСТ IEC 61000-3-12-2016 при продолжительности нагрузки (ПВ) равной 15%.

ОБСЛУЖИВАНИЕ СВАРОЧНОГО АППАРАТА

Необходимо выполнять периодическую проверку сварочного аппарата.

Запрещено модифицировать аппарат.

Сварочные кабели

Сварочные кабели должны быть как можно короче: они должны располагаться вместе и вблизи пола.

Соединения

Металлические компоненты, соединенные с деталью для сварки, увеличивают риск получения оператором удара электрическим током при одновременном касании к этим компонентам и электроду. Оператор должен быть изолирован от всех этих соединенных металлических компонентов.

Заземление предназначенной для сварки детали/деталей

Там, где деталь для сварки не связана с землей по соображениям электрической безопасности или по причине своего размера или положения, связь свариваемой детали с землей может частично, но не полностью сократить электромагнитное излучение. Где это необходимо, можно заземлять деталь напрямую, в некоторых странах, где это запрещено, связь должна производиться с помощью соответствующего конденсатора, выбранного согласно местным законам.

Экраны и защитные приспособления

Избирательное экранирование и защита других кабелей и аппаратуры в зоне работы сварочного аппарата могут уменьшить помехи. В некоторых случаях можно экранировать весь сварочный аппарат.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

В процессе эксплуатации необходимо бережно обращаться с аппаратом. Избегайте ударов и падений аппарата. Проверяйте аппарат перед началом работы. Произовите визуальный осмотр и проверяйте надежность крепления съемных пользовательских узлов. Не разбирайте корпус инструмента, внутри корпуса не содержатся узлы/части для обслуживания пользователем.

При возникновении неполадок обращайтесь только в авторизованные сервисные центры, перечисленные в гарантийном талоне.

1. Регулярно удаляйте пыль сжатым воздухом, особенно если устройство используется в рабочей среде с большим количеством пыли. Очищайте сварочный агрегат от пыли два раза в месяц.
2. Рабочее напряжение не должно превышать, чтобы защитить от повреждения небольшие детали.
3. Проверьте электрические соединения и убедитесь, что они подключены плотно (особенно соединительные разъемы и гнезда). Затяните ослабленные разъемы; если внутренние компоненты окислились, очистите их и подключите вновь.

4. Избегайте попадания воды и пара во внутреннюю часть агрегата. Если устройство подверглось воздействию влаги, дайте устройству высохнуть и проверьте его изоляцию.
5. Если устройство не будет использоваться в течение длительного времени, его необходимо поместить в оригинальную упаковку и хранить в сухом помещении.
6. Не бросайте устройство и не подвергайте его ударам.

ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

Храните аппарат в чистом и сухом месте.

Если аппарат планируется хранить длительное время, то рекомендуется очистить корпус и все части аппарата от загрязнений. Не ставьте корпус аппарата на провода во время хранения - это может повредить изоляцию проводов.

Для хранения аппарата необходимо снять навесные принадлежности (провода, защитные колпачки, и т. п.). Необходимо извлечь расходные материалы (электроды, насадки, и т. п.).

Аппарат в упаковке изготовителя следует хранить в закрытых помещениях с естественной вентиляцией при температуре от минус 30°C до плюс 55°C и относительной влажности воздуха до 80% при температуре плюс 20°C.

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 аппарат должен быть выдержан перед эксплуатацией при температуре выше 0°C не менее 6 часов в упаковке и не менее 2 часов – без упаковки.

Содержите в чистоте все разъемы и контакты

Для транспортировки необходимо снять навесные принадлежности (провода, защитные колпачки, и т. п.). Необходимо извлечь расходные материалы (электроды, насадки, и т. п.). Рекомендуется производить транспортировку в оригинальной упаковке. Допускается транспортировка аппарата в специализированных кейсах для инструмента (приобретается отдельно).

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 минус 30 до плюс 55°C;
- относительная влажность воздуха до 80% при температуре плюс 20°C.

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 должно обеспечивать устойчивое положение и отсутствие возможности ее перемещения во время транспортирования.

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, заизолируйте место повреждения, или замените кабель.

УТИЛИЗАЦИЯ

Аппарат собран из современных и безопасных материалов. Однако в его конструкции могут содержаться материалы не воспринимаемые природной средой. Проконсультируйтесь у местной службы по поводу корректной утилизации отработавшего срок службы аппарата и расходных материалов. Для некоторых частей от аппарата может требоваться специальная утилизация.

ДИАГНОСТИКА НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Вид неисправности	Причина и методы устранения
При включённом аппарате выключен индикатор, отсутствует сварочный ток и не работает вентилятор	(1) Проверьте подсоединение питания. (2) Отсутствует электричество в сети.
При включённом аппарате работает вентилятор, ток при сварке не стабилен и не может быть отрегулирован	(1) Сбой регулятора тока, обратитесь в сервисный центр. (2) Проверьте надёжность соединения клемм с аппаратом.
При включённом аппарате индикатор питания светится, вентилятор работает, отсутствует сварочный ток	(1) Разомкнутая цепь или свободный контакт происходят в соединении выходного терминала. (2) Горит индикатор перегрева(аппарат перегрет). а) Аппарат перегрет – включена защита. Сварка может быть продолжена после того как аппарат остынет и защита отключится. б) Проверьте термовыключатель, в случае неисправности обратитесь в сервисную службу.
Держак электрода становится горячим	Номинальный ток сварки меньше, чем фактический рабочий ток. Прибавьте ток, повернув регулятор.
Чрезмерное разбрызгивание электрода при сварке MMA-способом	Неправильно выбрано значение полярности, поменяйте полярность.

При возникновении проблем не описанных выше, или если решения описанные в данной таблице не приводят к решению проблемы, мы рекомендуем сразу обратиться в авторизованный сервисный центр ELAND для получения квалифицированной помощи или ремонта.

КРИТЕРИИ ПРЕДЕЛЬНЫХ СОСТОЯНИЙ, КРИТИЧЕСКИЕ ОТКАЗЫ И ДЕЙСТВИЯ ПЕРСОНАЛА

Ошибочные действия персонала, которое приводят к инциденту или аварии.

Для предотвращения ошибочных действий, персоналу перед началом использования необходимо внимательно изучить руководство по эксплуатации. Выполнение требований и рекомендаций руководства по эксплуатации предотвратит возможные ошибочные действия при работе с устройством, обеспечит оптимальное функционирование аппарата и продление срока его службы.

Основные ошибочные действия.

Начало эксплуатации устройства без прочтения руководства по эксплуатации и ознакомления с устройством нагревателя.

Оставление работающего устройства без присмотра.

Допуск к использованию устройством лицами (включая детей) с пониженными физическими, чувственными или умственными способностями или при отсутствии у них жизненного опыта или знаний.

Неиспользование при эксплуатации устройства средств индивидуальной защиты (наушники, очки или защитную маску).

Перечень критериев предельных состояний.

Критериями предельного состояния устройства считаются поломки (износ, коррозия, деформация, старение, трещины или разрушения) узлов и деталей или их совокупность при невозможности их устранения в условиях авторизированных сервисных центров оригинальными деталями или экономическая нецелесообразность проведения ремонта. Устройство и его детали, вышедшие из строя и не подлежащие ремонту, необходимо сдать в специальные приёмные пункты по утилизации.

Действия персонала в случае инцидента, критического отказа или аварии.

В случае инцидента, критического отказа и (или) аварии следует прекратить дальнейшие работы и оценить причину инцидента.

При отказе оборудования, и отсутствии информации в инструкции по эксплуатации по устранению неполадки необходимо обратиться в сервисную службу.

Замена изношенных частей должна производиться квалифицированными специалистами сервисной службы.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Уважаемый покупатель!

Условия гарантии перечислены в гарантийном талоне изделия. Срок бесплатного гарантийного ремонта действителен при соблюдении предписаний настоящей инструкции по эксплуатации 2 года. Гарантия не распространяется на расходные материалы, съемные элементы, например: провода, клеммы, электроды и т.п., а также на детали, срок службы которых зависит от регулярного технического обслуживания.

Расходные Материалы меняются и приобретаются за счет пользователя.

Срок службы изделия при правильном его эксплуатации (в соответствии с требованиями данной инструкции) - 5 лет.

Внимание! Изделия принимаются в сервисный центр чистыми, только в собранном виде, а также полностью укомплектованными.

Без правильно заполненного гарантийного талона и при его отсутствии товар не подлежит бесплатному сервисному обслуживанию и ремонту.

Дата изготовления товара указывается отдельно, либо закодирована в серийном номере изделия: первые 2 цифры - число, вторые две - месяц, следующие четыре - год изготовления.

ОБРАТНАЯ СВЯЗЬ

Производитель: **ELAND INDUSTRI KB.**

GJUTAREVAGEN 1,443 61, GOTHENBURG, SWEDEN (ШВЕЦИЯ).

+46 302 237 08

Изготовитель: ZHEJIANG YIDUN MECHANICAL &
ELECTRICAL CO., LTD., ZEGUO TOWN, WENLING CITY
INDUSTRIAL ZONE, ZHEJIANG, CHINA, КНР

СТРАНА ИЗГОТОВИТЕЛЬ: КИТАЙ

Импортёр в беларуси: ООО «ЭЛАНДБЕЛИМПОРТ»

г. Минск, ул. Будславская, 23/1, комн. 2

тел. +375 17 2342598

info@eland.by

www.eland.by

This image shows a single page of white paper with horizontal blue or grey ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There is no handwriting or other markings on the paper.



**ГАРАНТИЙНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ВАШЕГО
СВАРОЧНОГО АППАРАТА**



ELAND INDUSTRI KB, GJUTAREVAGEN 1
443 61, GOTHENBURG, SWEDEN
Tel. +46 302 237 08