



Сварочный инвертор TIG Pontig 2000HF DC



CE

Введение

Запуск и работа может быть выполнена только после изучения данной инструкции. Сварщик должен быть укомплектован защитной одеждой и средствами индивидуальной защиты в соответствии с действующими нормативными актами.

В состав средств индивидуальной защиты входят: сварочная маска, сварочные перчатки, сварочный фартук, кожаные ботинки.

Для того, чтобы обеспечить максимальный срок службы и бесперебойную работу аппарата следует:

Не устанавливайте и не используйте прибор на поверхности с уклоном больше 15 градусов

- Прибор должен быть размещен в месте, где есть свободно циркулирующий чистый воздух

- требуется свести к минимуму количество грязи и пыли, которые могут проникать в устройство

- Это устройство имеет степень защиты IP21 и не должно подвергаться прямому воздействию воды

Газы и пары



Во время сварки MMA образуются вредные газы и пары, содержащие озон, водород, оксиды и металлические частицы. Поэтому сварочный пост должен иметь очень хорошую вентиляцию. Металлические поверхности свариваемых изделий должны быть очищены от химических примесей, особенно от обезжиривающих веществ (растворителей), так как они подвергаются разложению в процессе сварки с образованием токсичных газов. Сварка оцинкованных или с покрытием кадмия или хрома изделий разрешается

только при использовании местных вытяжных вентиляционных систем.

Примечание:

Некоторые покрытые электроды требуют обратной полярности - смотрите инструкции на упаковке электродов.

- Установите переключатель 12 в положение MMA (нижняя иконка)
- Установка сварочного тока колесо 7. Текущие значения в зависимости от диаметра и тип сварочных электродов приведены на упаковке электродов

8. Сварка методом TIG (DC).

- Вставьте кабель в разъем силы 2 (+) на устройстве
- Подключите сварочную горелку в соответствии с указаниями пункта 6.4
- Установите переключатель 12 в положение TIG (верхний значок)
- Выберите тип текущего переключателя TIG 9:

Рисунок 2: Виды текущей настройки TIG переключатель 9.

- Установка сварочного тока колесо 7. Текущие значения в зависимости от диаметра электро-дами вольфрама и толщины основного материала
- Вы можете выбрать регулятор 6 время падения тока в диапазоне от 0 до 5 секунд заполнить кратер в конце шва

9. Запасные части к аппарату

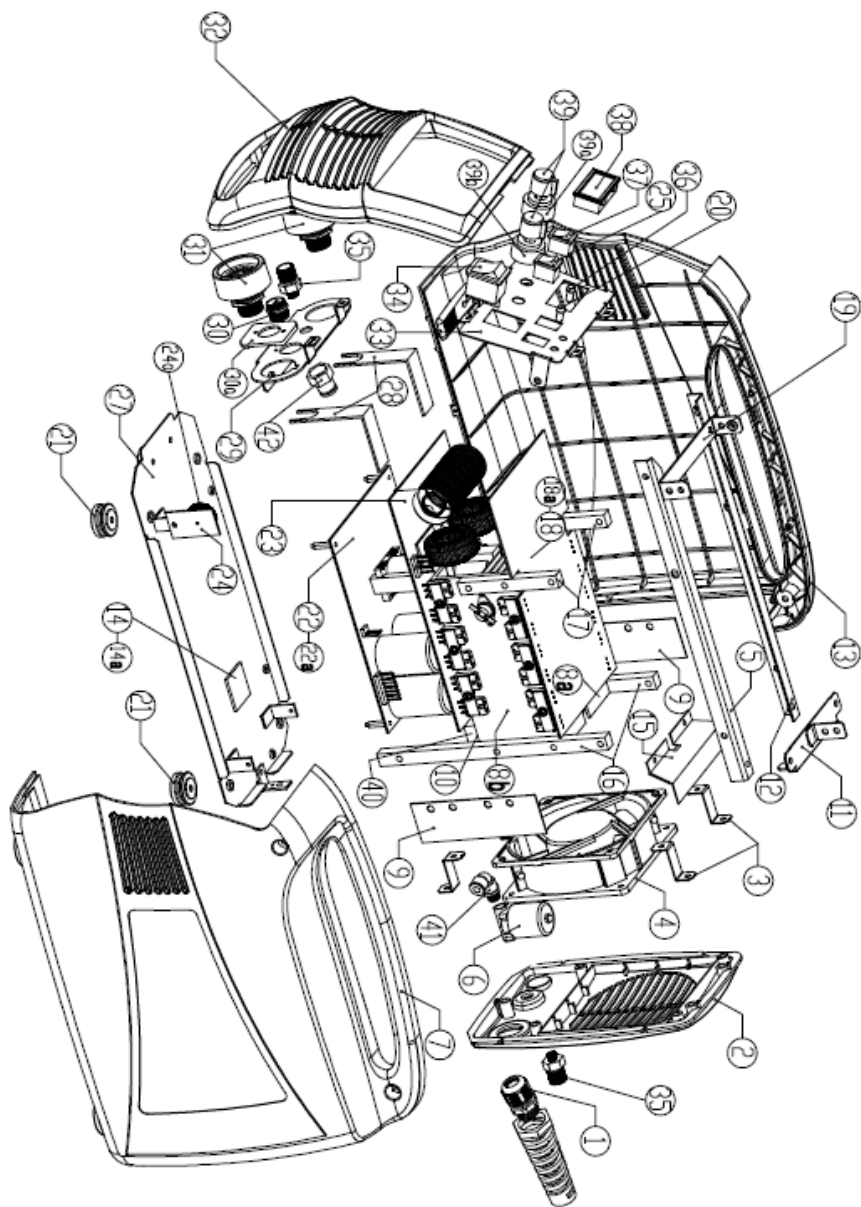


Рисунок 3: Запасные части к аппарату Pontig 2000HF DC.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ

ВНИМАНИЕ: Все работы по обслуживанию и проверке должны выполняться при отключенном электропитании. Убедитесь, что сетевой кабель отключен от сети, прежде чем Вы откроете корпус.

- 1) Используйте сухой чистый сжатый воздух, чтобы периодически удалять пыль из аппарата. Если машина работает в условиях сильнозагрязненной окружающей среды, проводите очистку ежедневно.
- 2) При продувке будьте осторожны – сильное давление воздуха может повредить небольшие части аппарата.
- 3) Проверяйте состояние клемм и контактов внутри устройства: если есть ржавые или расшатавшиеся контакты, используйте наждачную бумагу для удаления ржавчины или окислов, и повторно закрепите их.
- 4) Не допускайте попадания воды или водяного пара во внутренние части машины. Если это произошло, просушите, а затем измерьте сопротивление между корпусом и токоподводящими элементами. Не продолжайте работу, пока не убедитесь, что отсутствуют нетипичные явления.
- 5) Если аппарат долгое время не используется, пожалуйста поместите его в коробку, храните ее в сухом месте.

10. Сбои во время работы



Устройство может ремонтироваться только уполномоченным персоналом!

10.1 В режиме MMA



Убедитесь, что переключатель 12 находится в положении сварочного электрода MMA!

Problem	Potencjalna przyczyna
чрезмерное брызгами	1. Слишком длинная дуга 2. Слишком большой свар.ток
Кратер на конце шва	1. Слишком быстрый обрыв дуги
Зашлакованность	1. Недостаточно чистый материал 2. Неправильное ведение электродом
Непровар	1. Слишком высокая скорость сварки 2. Низкий ток сварки 3. Малый угол скоса кромок 4. Слишком грязные кромки
Прилипание электрода к свариваемому материалу	1. Слишком короткая дуга 2. Низкий сварочный ток
Пузыри в сварном шве	1. Влажное покрытие электродов
Прожоги	1. Слишком высокий свар.ток 2. Загрязненный материал 3. Водород в шве

10.2 В режиме TIG



Убедитесь, что переключатель 12 установлен в положение TIG!

Problem	Potencjalna przyczyna
Окисление	1. Недостаточно газа 2. Недостаточно газа со стороны кромок
Включение вольфрама	1. Плохая заточка электрода 2. Слишком малый диаметр электрода

12. Декларация соответствия нормам ЕС

Rywal-RHC sp. z o.o. г.Варшава

Ul. Chełmżyńska 180

04-464 Warszawa

заявляет, что инвертор сварочный

Most Pontig 2000 HF DC

соответствуют следующим требованиям директивы

LVD по низкому напряжению 2014/35 / ЕС

и

Директиве по электромагнитной совместимости

2004/108 / ЕС

и был произведен в соответствии с

EN 60974-1, -10



Toruń, 15.01.2015

Product Manager
Dyrektor Produktu


mgr inż. Wojciech Wierzba

Устройства постоянно меняются и совершенствуются. Мы оставляем за собой право вносить изменения.



www.rivalsvarka.by

ИООО РИВАЛ СВАРКА - это полный спектр высококачественных услуг по ремонту и сервису сварочного оборудования. Кроме того, Вашему вниманию предлагается сварочное оборудование от признанных мировых лидеров, оборудование для качественной газовой резки, оснащение места сварщика, специальные пилоренточные станки, комплектующие, средства индивидуальной защиты и аксессуары.

Контакты:

223010, Минск, Липковский пер., 30-23

Сайт: <http://www.rivalsvarka.by>

E-mail: office@rivalsvarka.by

тел: (+375-17) 385-15-75

тел: (+375-17) 385-15-76

тел: (+375-17) 385-15-77

тел: (+375-29) 505-15-75

тел: (+375-29) 185-15-77