

WM1-180 C1; WM1-200 C1; WM1-250 C1.**Сварочные аппараты для сварки штучным электродом****ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ****ВНИМАНИЕ**

Чтобы работа с аппаратом была наиболее безопасной, рекомендуется перед началом эксплуатации внимательно прочитать настоящую инструкцию.

Аппарат предназначен только для применения в бытовом классе, крайне не рекомендуется использовать его для профессиональных и промышленных работ. В случае несоблюдения настоящей рекомендации, аппарат полностью лишается гарантийного обслуживания. Более того, подобная эксплуатация может привести к несчастному случаю.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО БЕЗОПАСНОМУ ИСПОЛЬЗОВАНИЮ СВАРОЧНЫХ АППАРАТОВ**Внимание!**

Сварочный аппарат предназначен для дуговой сварки штучными электродами. Использовать аппарат для каких-либо других целей крайне не рекомендуется, Несоблюдение настоящей рекомендации может привести к несчастному случаю и к выходу аппарата из строя.

Неисправный сварочный аппарат настоятельно рекомендуется ремонтировать в сервисном центре. Техническое обслуживание аппарата следует проводить только квалифицированным специалистами.

После работы инструмент следует убрать для хранения в сухое, недоступное для детей место.

Прежде чем начинать работать с аппаратом рекомендуется его установить в большом проветриваемом помещении.

Прежде чем начинать эксплуатацию рекомендуется проверить, правильно ли он подключен к сети.

Настоятельно рекомендуется следить, чтобы кабель электропитания не был натянут. Прежде чем переносить аппарат рекомендуется отключить кабель электропитания от сети.

Кабель электропитания, кабель для заземления, держатель электродов и другие части аппарата рекомендуется содержать в чистоте.

Рекомендуется регулярно проверять кабель для подключения аппарата к электросети на повреждения и в случае неисправности отдать аппарат в ремонтную мастерскую.

Рекомендуется избегать соприкосновения кабеля электропитания с предметами, имеющими большую температуру, а также с маслами и с заточенными изделиями.

Внимание! При дуговой сварке электродами образуется повышенное искрение и разбрызгивание раскаленного металла!

Крайне не рекомендуется эксплуатировать сварочный аппарат вблизи легковоспламеняющихся материалов.

Крайне не рекомендуется сваривать сплавы, в состав которых входит магний.

Сварочные работы рекомендуется проводить только в хорошо проветриваемом помещении.

Крайне не рекомендуется сваривать емкости или трубы, предназначенные для хранения/транспортировки легковоспламеняющихся жидкостей и газов - опасность взрыва! Также не рекомендуется сваривать материалы очищенные хлорированными растворителями или имеющие лакированную поверхность - опасность токсичных испарений!

Рекомендуется избегать прямого контакта со сварочной цепью – опасность поражения током!

Крайне не рекомендуется использовать сварочный аппарат в помещениях с высоким уровнем влажности.

Настоятельно рекомендуется использовать во время сварки защитную маску для сварочных работ (DIN 9-10, входит в комплектацию).

Работать следует только в специальной, сухой и чистой (не загрязненной маслом, жиром и другими легковоспламеняющимися отходами) одежде.

Настоятельно рекомендуется избегать попадания ультрафиолетовых лучей (образуются при дуговой сварке), на открытые участки кожи.

Во время эксплуатации сварочного аппарата все посторонние должны находиться не менее чем в 15 метрах от работающего, более того посторонним лицам крайне не рекомендуется смотреть за процессом сварки без защитных приспособлений, даже на удалении.

Внимание!

При сварке образуется излучение, опасное для организма человека!

При дуговой сварке электродами искры, образующиеся в процессе работы, могут сохранять температуру в течение длительного времени!

При дуговой сварке электродами образуются пары, которые могут быть токсичны!

ОПИСАНИЕ

Сварочный аппарат состоит из однофазного трансформатора и предназначен для дуговой сварки при помощи электродов типа E 43 R, диаметром от 1,5 мм.

Электрический ток сварочного аппарата может быть отрегулирован переключателем (1). Силу тока можно рассчитать исходя из данных на верхней панели аппарата. Сила тока соответствует электрическому напряжению $U_2 = (18.0 - 0.04 I_2) \text{ V}$ (EN 50060).

РАБОТА

Время непрерывной эксплуатации можно рассчитать исходя из числа электродов: "Nh" и "No"

«No» - число использованных при комнатной температуре электродов, до включения термостата.

«Nh» - среднее значение числа электродов, которые могут быть использованы после отключения термостата.

ТЕРМОСТАТИЧЕСКАЯ ЗАЩИТА.

Сварочный аппарат оснащен системой защиты от перегрева, которая автоматически отключает питание при достижении критической температурной отметки и включает питание сразу после остывания.

При срабатывании системы на аппарате включается желтый световой индикатор (3), после охлаждения аппарата, индикатор гаснет.

УСТАНОВКА

Включение аппарата

Перед тем, как производить электрическое соединение, убедитесь, что напряжение сети соответствует параметрам в приведенной таблице.

Сварочный аппарат оснащен проводом для «заземления» (PE), который окрашен в желтый и зеленый цвет.

В случае если используется двухфазное питание, необходимо перед подключением аппарата устанавливать переключатель напряжения в нужное положение (380/400 В).

Таблица 1. Рекомендуемые диаметры провода в зависимости от используемой силы тока сварочного аппарата.

Номинальное напряжение $U_1 - 220/240 \text{ В}; U_1 - 380/415 \text{ В}$		Максимальный номинальный ток I_2	Диаметр, мм
T16A	T10A	130A	6
T16A	T10A	150A	10
T16A	T10A	160A	15
T25 A	T10A	200A	16-25
T35 A	T20A	250A	25

Для работы аппарата необходимо подключить массовый провод (NB) к свариваемому изделию, при этом не должна происходить «утечка» напряжения.

Внимание! Крайне не рекомендуется подключать массовый провод к окрашенным и другим токонепроводящим покрытиям металла.

Подключение аппарата к сети должно соответствовать нормам, действующим на данной территории.

Держатель электродов.

Для закрепления электродов на сварочном аппарате предусмотрен специальный держатель.

Защитная маска.

Маску следует использовать при выполнении любых сварочных работ.

1-	Маска
2-	Стекло
3-	Фильтр (DIN 9-10)
4-	Рукоятка

Использование сварочного аппарата

Прежде чем начать эксплуатацию рекомендуется отрегулировать силу тока на выходе при помощи рукоятки (1) исходя из нижеприведенных данных:

Таблица 2. Диаметры электродов и токи сварки

Диаметр электродов (мм)	Ток сварки (А)
1,5	60
2	60-80
2,5	80-110
3,5	110-180
4	160-200
5	200-250

Внимание! Хранить и эксплуатировать электроды следует очень аккуратно. В противном случае есть вероятность повреждения специального покрытия. Не рекомендуется использовать электроды с поврежденным покрытием.

Во время работы рекомендуется держать электрод под углом (20-30 градусов) к свариваемому материалу.

Не рекомендуется использовать плоскогубцы для передвижения/удержания свариваемых материалов.

После окончания работы настоятельно рекомендуется отключить аппарат от сети.

ОБСЛУЖИВАНИЕ

Аппарат не нуждается в специальном обслуживании, однако его корпус и рабочее место необходимо содержать в чистоте.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

WM180 C1

Напряжение сети, В	220 (230)/ 380 (400)
Частота сети, Гц	50/60
Потребляемый ток, А	38/22
Выходной ток, А	60-180
Диаметр электрода, мм	1,5-3,5
Вес, кг	22
Габариты, см	25x28x38

WM200 C1

Напряжение сети, В	220 (230)/ 380 (400)
Частота сети, Гц	50/60
Потребляемый ток, А	47/28
Выходной ток, А	60-200
Диаметр электрода, мм	2-4
Вес, кг	23
Габариты, см	25x28x38

WM250 C1

Напряжение сети, В	220 (230)/ 380 (400)
Частота сети, Гц	50/60
Потребляемый ток, А	47/28
Выходной ток, А	70-250
Диаметр электрода, мм	2-5
Вес, кг	25
Габариты, см	25x28x38

ГАРАНТИЯ

Сроки и условия гарантии указаны в прилагаемых гарантийных документах.

УТИЛИЗАЦИЯ

При возникновении необходимости утилизации аппарата рекомендуется соблюдать принятые нормы.

Срок эксплуатации изделия – 5 лет.

Декларация о соответствии единым нормам ЕС

Сварочные аппараты марок WM180 C1, WM200 C1 и WM250 C1 соответствуют нормам: 89/392/ЕЕС, 89/336/ЕЕС, EM55014, 73/23/ЕЕС, EM50144, HD400, EM61000, а также нормам СЕ по технике безопасности.