



















2. Температура окружающей среды должна быть от  $-10^{\circ}\text{C}$  до  $40^{\circ}\text{C}$ .
3. Избегайте работать под дождем, не допускайте проникновение воды или капель дождя.
4. Избегайте работать в условиях высокой запыленности или воздушной среде с агрессивными газами. Избегайте попадания токопроводящей пыли, например, от шлифовальных машин, внутрь аппарата.
5. При работе на открытом воздухе при ветреной погоде увеличивайте расход защитного газа, устанавливайте ветровые перегородки для защиты сварочной ванны от попадания воздуха.

В целях безопасности сварочные аппараты оборудованы защитой от перенапряжения и перегрева. Тем не менее, важно соблюдать следующие правила:

1) Убедитесь в хорошей вентиляции сварочных аппаратов. Удостоверьтесь, что вентиляторы не заблокированы или закрыты. Дистанция между аппаратами и окружающими предметами (стеной, перегородкой, пр.) должна быть не менее 0.3 м.

3) Избегайте подключения к сетям с нестабильными параметрами (сети с сильно завышенным или заниженным напряжением, перегруженные сети, параллельное подключение вместе с устройствами большой мощности и т.д.)

Питающее напряжение указано в таблице «Технические характеристики». Если напряжение превышает дозволённый уровень, машина может быть повреждена. Оператор должен контролировать входное напряжение и предпринять действия, чтобы это предотвратить.

4) Перед началом работ, пожалуйста, заземлите корпус аппарата, чтобы избежать несчастных случаев, которые могут быть вызваны утечкой электричества.

5) Если рабочее время на установленном сварочном токе превзойдет расчетное, машина может перейти в режим защиты и прекратить работать. При этом срабатывает индикатор перегрева, красная контрольная лампочка на щитовой панели. При таких обстоятельствах не нужно отключать аппарат от сети, чтобы вентилятор мог продолжать работать. Когда температура уменьшится до рабочей, индикатор погаснет, и вы можете продолжить сварку.

## 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.

## УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

**Предостережение:** Сварщик должен обладать достаточными знаниями об электрических явлениях и здравым чувством безопасности.

НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ	СПОСОБЫ РЕШЕНИЯ
1. После включения ничего не происходит	1 Нет электропитания или входящее напряжение ниже рабочего. 2. Электропитающий кабель поврежден	1 Проверьте входящее напряжение 2 Проверьте напряжение на сетевом выключателе аппарата. 3 Свяжитесь с поставщиком или специалистом.
2. Осциллятор срабатывает, но дуга не зажигается.	1 Плохое соединение заземляющего кабеля. 2. Замыкание кабеля горелки	1 Проверьте кабель заземления 2 Проверьте или замените горелку
3. Горит сигнальный индикатор защиты	1. Сработала защита. 2. Большое количество пыли вызвало короткое замыкание	1. Выключите и повторно включите машину 2. Откройте корпус, используя сжатый воздух, удалите пыль 3 Обратитесь к специалистам или поставщику
4. Не происходит удаления окисла при сварке алюминия	1 Выбран неправильный режим сварки 2 установлено низкое значение баланса АС	1 установите режим "АС" 2 повысьте баланс 3 обратитесь к специалистам
5. Не поступает защитный газ	1. Слышен щелчок электромагнитного клапана, тогда а. сопло горелки засорилось б. засорился кабель горелки 2 Нет щелчка электромагнитного клапана, тогда а. клапан поврежден б. цепь управления клапана повреждена	1. В этом случае а. удалите засорение б. отремонтируйте и замените горелку TIG 2. В этом случае а. замените клапан б. Свяжитесь с сервисной службой
6. Электрод сильно оплавляется	Регулировка баланса установлена слишком большой	Уменьшите баланс
7. Сильно нагреваются клеммы	Заземляющий кабель / горелка плохо подсоединены	Сильнее зажмите вставку кабеля к разъему

SVARMA.ru  
Эксперты в сварке