

RU РУССКИЙ	2
UA УКРАЇНСЬКА	12
EN ENGLISH	22
RO ROMÂNĂ	30
BG БЪЛГАРСКИ	39

**ИНВЕРТОРНЫЙ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ
SP-260, SP-295
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ РАБОТЕ СО СВАРОЧНЫМ АППАРАТОМ

1. Для работы со сварочным аппаратом у работника должна быть соответствующая квалификация.
2. Убедитесь в том, что параметры электрической сети соответствуют параметрам, указанным на табличке с техническими характеристиками на сварочном аппарате и в настоящей инструкции.
3. Не погружайте изделие или отдельные его части в воду или другие жидкости. Не допускайте попадания влаги внутрь изделия.
4. Никогда не тяните за сетевой кабель питания для отключения сварочного аппарата из сети, возьмитесь за вилку и аккуратно выньте ее из электрической розетки.
5. Не позволяйте детям использовать сварочный аппарат или играть с ним.
6. Всегда отключайте сварочный аппарат из электросети, когда Вы его не используете.
7. Не оставляйте включенный в сеть сварочный аппарат без внимания.
8. Храните сварочный аппарат в месте, недоступном для детей.
9. Не используйте сварочный аппарат для любых иных целей, кроме целей, указанных в данной инструкции.
10. Избегайте попадания сетевого кабеля на обрабатываемую сварочным аппаратом поверхность.
11. Держите сетевой кабель вдали от источника нагрева, масла и острых предметов.
12. Не переносите сварочный аппарат, держа его за сетевой кабель.
13. Подключайте сварочный аппарат к электрической сети только после того как вы убедитесь в том, что кнопка включения находится в выключенном положении.
14. При работе со сварочным аппаратом пользуйтесь средствами индивидуальной защиты.
15. Не используйте при уходе за сварочным аппаратом чистящие средства, которые могут вызвать ржавчину, а также бензин и прочие агрессивные средства.

16. Ничего, кроме обрабатываемой поверхности, не должно касаться электрода при работе.
17. Не подвергайте сварочный аппарат чрезмерным нагрузкам. Используйте сварочный аппарат для выполнения работ, для которых он предназначен.
18. Не допускайте присутствия посторонних в рабочей зоне.
19. Не используйте сварочный аппарат без защитного кожуха.
20. Запрещается работать с ненадежно закрепленной обрабатываемой деталью и нестабильной или неустойчивой поверхностью.
21. Всегда надёжно фиксируйте электрод.
22. Электрод необходимо подводить к обрабатываемому предмету только при включенном сварочном аппарате.
23. Не используйте сварочный аппарат, если есть риск возгорания или взрыва, например, вблизи легковоспламеняющихся жидкостей или газов.
24. Не прикасайтесь во время работы со сварочным аппаратом к заземленным предметам.
25. Используйте зажимы, трубки, тиски или другой способ надежного крепления обрабатываемой детали.
26. Не начинайте сварку пока вы не убедитесь в том, что вы изолированы от земли и от заготовки.
27. Работайте в маске, полностью закрывающей ваше лицо от опасного излучения (опасно для вашего зрения и может вызвать ожог кожи при длительном прямом воздействии лучей).
28. Не вдыхайте газы, образующиеся при сварке - они вредны для здоровья.
29. При обслуживании сварочного аппарата, используйте только рекомендованные сменные расходные части, насадки, аксессуары.
30. Не используйте сварочный аппарат, если не работает клавиша "включения/выключения" ("ON/OFF").
31. Подключайте сварочный аппарат только к источнику питания имеющему заземление.
32. Перед работой убедитесь, что электрод установлен правильно.
33. Не работайте с поврежденными электродами.
34. При повреждении сетевого кабеля не пользуйтесь сварочным аппаратом. По вопросу замены сетевого кабеля обратитесь в авторизованный сервисный

центр.

35. Не пользуйтесь сварочным аппаратом после его падения или если на нем видны какие-либо следы повреждения.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ ИНСТРУМЕНТА В СОСТОЯНИИ АЛКОГОЛЬНОГО ИЛИ НАРКОТИЧЕСКОГО ОПЬЯНЕНИЯ



1. Силовая клемма «+»
2. Силовая клемма «-»
3. Индикатор сигнала защиты от перегрева
4. Ручка регулировки сварочного тока
5. Кнопка питания
6. Вентилятор
7. Шнур питания

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Сварочный аппарат.

Зажим заземления с кабелем.

Электрододержатель с кабелем.

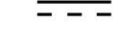
Маска сварщика.

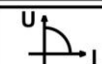
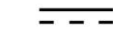
Щетка сварщика.

Инструкция по эксплуатации.

Рабочий цикл 15 мин. при температуре окружающей среды от -10°C до +40°C

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Model	SP-260	NO:		
	EN 60974-1:2005			
		20A/20.8V--260A/31.8V		
	U ₀ = 60V	X	60%	100%
		I ₂	260A	230A
		U ₂	31.8V	29.2V
	U ₁ ~220V/230V	I _{1max} =21.6A		I _{1eff} = 16.7A
1~50/60Hz				

Model	SP-295	NO:		
	EN 60974-1:2005			
		20A/20.8V--295A/31.8V		
	U ₀ = 60V	X	60%	100%
		I ₂	295A	230A
		U ₂	31.8V	29.2V
	U ₁ ~220V/230V	I _{1max} =21.6A		I _{1eff} = 16.7A
1~50/60Hz				

Модель	SP-260	SP-295
Размер, мм	280,0x180,0x110,0	310,0x210,0x120,0
Максимальный/минимальный диаметр используемого электрода, мм	4,0/1,5	4,0/1,5
Рабочий цикл	70%	80%
Вес, кг	2,8	3,4
Степень защиты IP	21	21

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

Чтобы обеспечить длительный срок службы, безопасную и эффективную работу, сварочный аппарат оснащен автоматическим устройством для контроля температуры и охлаждения. В нем используется электронное устройство для регулирования сварочного тока.

УСТАНОВКА

Установите сварочный аппарат на ровной сухой горизонтальной поверхности. Установите сварочный аппарат так, чтобы посторонние предметы не перекрывали приток воздуха для охлаждения аппарата и достаточной вентиляции, доступ к прибору должен быть как минимум 250 мм с каждой стороны. Также необходимо

следить, чтобы на сварочный аппарат не попадали капли металла, пыль и грязь; чтобы аппарат не подвергался воздействию паров кислот и подобных агрессивных сред.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРОПИТАНИЮ

Электросеть, к которой производится подключение, должна быть оснащена предохранителями или автоматическим выключателем, рассчитанными на ток и напряжение в соответствии с техническими данными на фирменной табличке Вашего сварочного аппарата. Подсоедините кабели к соответствующим разъёмам.

ВНИМАНИЕ! Несоблюдение указанных выше мер безопасности существенно снижает эффективность электрозащиты предусмотренной производителем и может привести к травмам работников (электрошок), поломке оборудования и пожару.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Рекомендуется всегда следовать инструкциям производителя о выборе вида электродов, так как в ней указаны и полярность подсоединения, и оптимальный ток сварки. Ток сварки должен выбираться в зависимости от диаметра-электрода и типа обрабатываемого материала.

Пользователю необходимо учитывать, что сила сварочного тока для одного и того же типа электродов выбирается разной, в зависимости от положения свариваемых деталей: при сварке на горизонтали сила тока должна быть выше, а при выполнении вертикального шва или работе над головой - ниже.

Помните, что качество сварочного шва зависит не только от силы тока, но и других параметров, таких как диаметр и качество электродов, длина дуги, скорости сварки и положения сварщика, а также от состояния электродов, которые должны храниться в упаковке и быть защищены от сырости.

ПРОВЕДЕНИЕ СВАРОЧНЫХ РАБОТ

Таблица рекомендуемого значения сварочного тока и электрода

Модель	SP-260				SP-295			
Толщина металла, мм	1-2	3	4-5	6-8	1-2	3	4-5	6-8
Диаметр электрода, мм	1,5-2	3	3-4	4	1,5-2	3	3-4	4
Сварочный ток, А	20-45	65-120	120-180	170-260	20-45	65-120	120-180	170-295

(Внимание! Данные таблицы имеют рекомендательный характер, и всегда нужно оценивать ход работы и при необходимости выбирать режим работы наиболее подходящий для конкретного случая.)

Присоедините зажим контакта "земля" как можно ближе к области сварки.

Поместите электрод необходимого диаметра в держатель электрода.

Установите необходимый ток с помощью регулятора тока.

Обязательно держите перед лицом маску.

Чтобы начать сварку нужно прикоснуться к месту сварки концом электрода, при этом движение руки должно быть похоже на то, каким вы зажигаете спичку. Это и есть правильный метод зажигания дуги.

Если во время работы сработала тепловая защита (включился индикатор включения тепловой защиты), аппарат автоматически отключается. Необходимо выключить аппарат на 20 минут, для того чтобы сварочный аппарат остыл, и после этого можно продолжить работу.

ВНИМАНИЕ! Не стучите электродом по рабочей поверхности при попытках зажечь дугу, так как это может привести к его повреждению и в дальнейшем только затруднит зажигание дуги.

1. Как только произойдет зажигание дуги, электрод нужно держать на таком расстоянии от обрабатываемого материала, которое соответствует диаметру электрода. Также необходимо помнить, что наклон оси электрода должен быть примерно 20-30 градусов к линии шва.
2. Заканчивая сварочный шов, отведите электрод немного назад, чтобы заполнился сварочный кратер, а затем резко поднимите его до исчезновения дуги.

ХРАНЕНИЕ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ВНИМАНИЕ! Никогда не снимайте кожух сварочного аппарата для проведения обслуживания без предварительного отключения от электросети.

1. Когда сварочный аппарат не используют, он должен храниться в сухом недоступном для детей месте.
2. Регулярно проверяйте надежность фиксации всех креплений. При обнаружении ослабленного крепления немедленно затяните его. В противном случае Вы подвергаете себя риску получения травмы.
3. Следите за тем, чтобы вентиляционные отверстия всегда были чистыми и к ним был обеспечен свободный доступ воздуха.
4. Регулярно осматривайте внутренние узлы сварочного аппарата в зависимости от частоты использования аппарата и степени запыленности рабочего места.
5. Продолжительность включения должна соответствовать техническим характеристикам. Несоответствие данным рекомендациям приводит к автоматическому отключению сварочного аппарата вследствие перегрева и к повышению вероятности поломки.
6. Удаляйте накопившуюся пыль с внутренних частей сварочного аппарата только при помощи сжатого воздуха.
7. После окончания очистки сварочного аппарата от пыли верните кожух на место и хорошо закрутите все крепежные винты.
8. Во избежание несчастных случаев никогда не проводите сварку при снятом кожухе.

**ІНВЕРТОРНИЙ ЗВАРЮВАЛЬНИЙ АПАРАТ
SP-260, SP-295
ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ**

ЗАПОБІЖНІ ЗАХОДИ ПРИ РОБОТІ ЗІ ЗВАРЮВАЛЬНИМ АПАРАТОМ

1. Для роботи зі зварювальним апаратом у працівника повинна бути відповідна кваліфікація.
2. Переконайтеся в тому, що параметри електричної мережі відповідають параметрам, зазначеним на табличці з технічними характеристиками на зварювальному апараті і в даній інструкції.
3. Не занурюйте виріб або окремі його частини в воду або інші рідини. Не допускайте попадання вологи всередину виробу.
4. Ніколи не тягніть за мережевий кабель живлення для відключення зварювального апарату з мережі, візьміться за вилку і обережно вийміть її з електричної розетки.
5. Не дозволяйте дітям використовувати зварювальний апарат або грати з ним.
6. Завжди відключайте зварювальний апарат з електромережі, коли Ви його не використовуєте.
7. Ніколи не залишайте зварювальний апарат без уваги.
8. Зберігайте зварювальний апарат в місці, недоступному для дітей.
9. Не використовуйте зварювальний апарат для будь-яких інших цілей, окрім цілей, зазначених у цій інструкції.
10. Уникайте потрапляння мережевого кабелю на оброблювану зварювальним апаратом поверхню.
11. Тримайте мережевий кабель якнайдалі від джерела нагрівання, масла і гострих предметів.
12. Не переносьте зварювальний апарат, тримаючи його за кабель живлення.
13. Підключайте зварювальний апарат до електричної мережі тільки після того як ви переконаєтеся в тому, що кнопка включення знаходиться у вимкненому положенні.
14. При роботі зі зварювальним апаратом користуйтеся засобами індивідуального захисту.
15. Не використовуйте при догляді за зварювальним апаратом чистячі засоби, які можуть викликати іржу, а також бензин і інші агресивні засоби.

16. Нічого, крім оброблюваної поверхні, не повинно торкатися електрода при роботі.
17. Не піддавайте зварювальний апарат надмірним навантаженням. Використовуйте зварювальний апарат для виконання робіт, для яких він призначений.
18. Не допускайте присутності сторонніх в робочій зоні.
19. Не використовуйте зварювальний апарат без захисного кожуха.
20. Забороняється працювати з ненадійно закріпленою оброблюваною деталлю і нестабільною або нестійкою поверхнею.
21. Завжди надійно фіксуйте електрод.
22. Електрод необхідно підводити до оброблюваного предмету тільки при включеному зварювальному апараті.
23. Не використовуйте зварювальний апарат, якщо є ризик загоряння або вибуху, наприклад, поблизу легкозаймистих рідин або газів.
24. Не торкайтеся під час роботи зі зварювальним апаратом до заземлених предметів.
25. Використовуйте затискачі, струбцини, лещата або інший спосіб надійного кріплення оброблюваної деталі.
26. Не починайте зварювання поки ви не переконаєтеся в тому, що ви ізольовані від землі і від заготовки.
27. Працуйте в масці, що повністю закриває ваше обличчя від небезпечного випромінювання (небезпечно для вашого зору і може викликати опік шкіри при тривалому прямому впливі променів).
28. Не вдихайте гази, що утворюються при зварюванні - вони шкідливі для здоров'я.
29. При обслуговуванні зварювального апарату, використовуйте тільки рекомендовані змінні витратні частини, насадки, аксесуари.
30. Не використовуйте зварювальний апарат, якщо не працює клавіша "включення / виключення" ("ON / OFF").
31. Підключайте зварювальний апарат тільки до джерела живлення, що має заземлення.
32. Перед роботою переконайтеся, що електрод встановлений правильно.
33. Не працюйте з пошкодженими електродами.
34. При пошкодженні мережевого кабелю не користуйтеся зварювальним апаратом.

том. З питання заміни мережевого кабелю зверніться в авторизований сервісний центр.

35. Не користуйтеся зварювальним апаратом після його падіння або якщо на ньому видно будь-які сліди пошкодження.

ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ ЕКСПЛУАТАЦІЯ ІНСТРУМЕНТУ У СТАНІ АЛКОГОЛЬНОГО АБО НАРКОТИЧНОГО СП'ЯНІННЯ

Загальний вид інструменту



1. Силова клемма "+"
2. Силовая клемма "-"
3. Індикатор сигналу захисту від перегріву
4. Ручка регулювання зварювального струму
5. Кнопка живлення
6. Вентилятор
7. Шнур живлення

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Зварювальний апарат.

Затискач заземлення з кабелем.

Електродотримачі з кабелем.

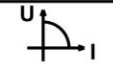
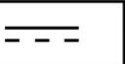
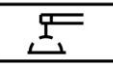
Маска зварювальника.

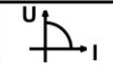
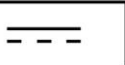
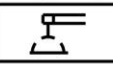
Щітка зварника.

Інструкція з експлуатації.

Робочий цикл 15 хв. при температурі навколишнього середовища від -10°C до +40°C

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Model	SP-260	NO:			
	EN 60974-1:2005				
		20A/20.8V--260A/31.8V			
	U ₀ = 60V	X	60%	100%	
		I ₂	260A	230A	
		U ₂	31.8V	29.2V	
	U ₁ 1~50/60Hz	~220V/230V	I _{1max} =21.6A	I _{1eff} = 16.7A	

Model	SP-295	NO:			
	EN 60974-1:2005				
		20A/20.8V--295A/31.8V			
	U ₀ = 60V	X	60%	100%	
		I ₂	295A	230A	
		U ₂	31.8V	29.2V	
	U ₁ 1~50/60Hz	~220V/230V	I _{1max} =21.6A	I _{1eff} = 16.7A	

Модель	SP-260	SP-295
Розмір, мм	280,0x180,0x110,0	310,0x210,0x120,0
Максимальний/мінімальний діаметр електрода, мм	4,0/1,5	4,0/1,5
Робочий цикл	70%	80%
Вага, кг	2,8	3,4
Ступінь захисту IP	21	21

ПІДГОТОВКА ДО РОБОТИ

Щоб забезпечити тривалий термін служби, безпечну і ефективну роботу, зварювальний апарат оснащений автоматичним пристроєм для контролю температури і охолодження. Також у ньому використовується електронний пристрій для регулювання зварювального струму.

ВСТАНОВЛЕННЯ

Встановіть зварювальний апарат на рівній сухій горизонтальній поверхні. Встановіть зварювальний апарат так, щоб сторонні предмети не перекривали приплив повітря для охолодження апарату і достатньої вентиляції, доступ до приладу повинен бути як мінімум 260 мм з кожного боку. Також необхідно стежити, щоб на зварювальний апарат не потрапляли краплі металу, пил і бруд; щоб апарат не піддавався впливу парів кислот і подібних агресивних середовищ.

ПІДКЛЮЧЕННЯ ДО ЕЛЕКТРОЖИВЛЕННЯ

Електромережа, до якої здійснюється підключення, повинна бути оснащена запобіжниками або автоматичним вимикачем, розрахованими на струм і напругу у відповідності з технічними даними на фірмовій таблиці Вашого зварювального апарату. Підключіть кабелі до відповідних роз'ємів.

УВАГА! Недотримання зазначених вище заходів безпеки суттєво знижує ефективність електрозахисту передбаченої виробником і може привести до травм працівників (електрошок), поломки обладнання і пожежі.

ЕКСПЛУАТАЦІЯ

Таблиця рекомендованого значення зварювального струму та електроду

Модель	SP-260				SP-295			
Товщина металу, мм	1-2	3	4-5	6-8	1-2	3	4-5	6-8
Діаметр електрода, мм	1,5-2	3	3-4	4	1,5-2	3	3-4	4
Зварювальний струм, А	20-45	65-120	120-180	170-260	20-45	65-120	120-180	170-295

(Увага! Дані таблиці мають рекомендаційний характер, і завжди потрібно оцінювати хід роботи і при необхідності вибирати режим роботи найбільш придатний для конкретного випадку.)

Рекомендується завжди дотримуватися інструкцій виробника при виборі виду електродів, так як в ній зазначені і полярність під'єднання, і оптимальний струм зварювання. Струм зварювання повинен вибиратися в залежності від діаметру електрода і типу оброблюваного матеріалу.

Користувачеві необхідно враховувати, що сила зварювального струму для одного і того ж типу електродів вибирається різною, залежно від положення деталей, що зварюються: при зварюванні на горизонталі сила струму повинна бути вище, а при виконанні вертикального шва або роботі над головою - нижче.

Пам'ятайте, що якість зварювального шва залежить не тільки від сили струму, але і інших параметрів, таких як діаметр і якість електродів, довжина дуги, швидкості зварювання і положення зварювальника, а також від стану електродів, які повинні зберігатися в упаковці і бути захищені від вологості .

ПРОВЕДЕННЯ ЗВАРЮВАЛЬНИХ РОБІТ

Приєднайте затискач контакту "земля", як можна ближче до місця зварювання.

Помістіть електрод необхідного діаметру в тримач електрода.

Встановіть необхідний струм за допомогою ручки регулювання зварювального струму.

Обов'язково тримайте перед обличчям маску.

Щоб почати зварювання потрібно доторкнутися до місця зварювання кінцем електрода, при цьому рух руки має бути схожим на те, яким ви запалюєте сірник. Це і є правильний метод запалювання дуги.

Якщо під час роботи спрацював тепловий захист (включився індикатор включення теплового захисту), апарат автоматично вимикається.

Необхідно виключити апарат на 20 хвилин, для того щоб зварювальний апарат охолов, і після цього можна продовжити роботу.

УВАГА! Не стукайте електродом по робочій поверхні під час спроби запалити дугу, так як це може призвести до його пошкодження і надалі тільки ускладнить запалювання дуги.

1. Як тільки станеться запалювання дуги, електрод потрібно тримати на такій відстані від оброблюваного матеріалу, яка відповідає діаметру електрода. Також необхідно пам'ятати, що нахил осі електроду повинен бути приблизно 20-30 градусів до лінії зварювального шва.

2. Закінчуючи зварювальний шов, відведіть електрод трохи назад, щоб заповнився зварювальний кратер, а потім різко підніміть його до зникнення дуги.

ЗБЕРІГАННЯ І ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

УВАГА! Ніколи не знімайте кожух зварювального апарату для проведення обслуговування без попереднього відключення від електромережі.

1. Коли зварювальний апарат не використовують, він повинен зберігатися в сухому недоступному для дітей місці.

2. Регулярно перевіряйте надійність фіксації всіх кріплень. При виявленні ослабленого кріплення негайно затягніть його. В протилежному випадку Ви піддаєте себе ризику отримання травми.

3. Слідкуйте за тим, щоб вентиляційні отвори завжди були чистими і до них був забезпечений вільний доступ повітря.

**WELDING MACHINE
SP-260, SP-295
USER MANUAL**

PRECAUTIONS WHEN WORKING WITH WELDING MACHINE

1. Users of welding machine should have the appropriate qualifications.
2. Make sure that the parameters of the electric mains comply with the parameters specified on the plate with the technical characteristics of the welding apparatus and in the present operation manual.
3. Do not immerse the machine or its individual parts in water or other liquids. Avoid ingress of moisture inside the product.
4. Never pull the power cable for disconnecting the welding apparatus from the electric mains, grasp the plug and gently pull it from the electrical socket.
5. Do not allow children to use a welding apparatus or play with it.
6. Always disconnect the welding apparatus from the electric mains when you are not operating it.
7. Do not leave switched on welding machine unattended.
8. Disconnect the welding machine from the electric mains: in case of any failures; before changing the electrodes or cleaning; after the completion of the operation.
9. Store the welding machine in a place out of reach of children.
10. Do not use welding machine for any purpose other than the purposes specified in this operation manual.
11. Avoid contact of a power cable with the surface welded by the welding machine.
12. Keep power cable away from the source of heat, oil and sharp objects.
13. Do not carry the welding machine by holding its power cable.
14. Connect the welding machine to the electric mains only after you make sure that the power button is in "off" position.
15. When working with welding machine, use personal protection equipment.
16. Don't use for the welding machine maintenance the cleaning detergents, which may cause rust, as well as gasoline and other aggressive substances.
17. Nothing except for welded surface, should contact with electrodes when working.
18. Do not expose the welding machine to heavy loads. Use the welding machine for carrying out of works for which it is designed.
19. Don't allow presence of unauthorized persons in the working zone.

20. Do not operate welding machine without protective cover.
21. It is prohibited to work with not securely fixed work piece and unstable or fragile surface.
22. Always reliably fix the electrode.
23. The electrode must be approached to the work piece only if the welding apparatus is switched on.
24. Pay attention to avoid the fall of any object into the moving parts of the welding apparatus.
25. Don't use welding machine, if there is a risk of fire or explosion for example, in the vicinity of flammable liquids or gases.
26. Do not touch grounded objects while working with welding apparatus.
27. Use clamps, vices, carpenter vices or other methods of secure fastening of the work piece.
28. Don't start welding until you make sure that you are insulated from the ground and from the work piece.
29. Work in the mask completely covering your face-radiation is dangerous for your eyesight and can cause burns to the skin under prolonged direct exposure to radiation.
30. Do not inhale gases generated during welding - they are hazardous for the health.
31. When servicing the welding apparatus, use only the recommended replacement spare parts, tools, accessories.
32. Do not use welding machine, if "ON/OFF" switch does not work.
33. Connect the welding machine only to grounded power supply source.
34. Before the operation make sure that the electrode is installed properly.
35. Do not work with damaged electrodes.
36. In the event of power cable damage do not use the welding apparatus. Contact the authorized service center regarding the replacement of the power cable.
37. Do not use welding apparatus with a damaged power cable, after its fall or if it shows any signs of damage. Please contact the authorized service center. A list of service centers is in the annex to the warranty card.

TOOL OPERATION UNDER THE INFLUENCE OF ALCOHOLIC OR DRUG INTOXICATION IS PROHIBITED

COMPONENT PARTS



1. Positive-connection
2. Negative-connection
3. Protection signal display
4. Current control button
5. Power button
6. Ventilator
7. Power cable

DELIVERY SET

Welding machine.
 Grounding clamp with cable.
 Electrode holder with cable.
 Welding mask
 Welder's brush

TECHNICAL SPECIFICATION

Model	SP-260	NO:		
		EN 60974-1:2005		
		20A/20.8V--260A/31.8V		
		X	60%	100%
		I ₂	260A	230A
	U ₀ = 60V	U ₂	31.8V	29.2V
	U ₁ 1~50/60Hz	~220V/230V	I _{1max} =21.6A	I _{1eff} = 16.7A

Model	SP-295	NO:		
		EN 60974-1:2005		
		20A/20.8V--295A/31.8V		
		X	60%	100%
		I ₂	295A	230A
	U ₀ = 60V	U ₂	31.8V	29.2V
	U ₁ 1~50/60Hz	~220V/230V	I _{1max} =21.6A	I _{1eff} = 16.7A

Model	SP260	SP295
Size, mm	280,0x180,0x110,0	310,0x210,0x120,0
Maximum / minimum diameter of the used electrode, mm	4,0/1,5	4,0/1,5
Work cycle	70%	80%
Weight, kg	2,8	3,4
IP degree of protection	21	21

OPERATION MANUAL PREPARATION FOR OPERATION

To ensure a long-term service life, safe and efficient operation the welding machine is equipped with an automatic device for temperature and cooling control. It uses an electronic device for regulation of welding current.

INSTALLATION

Install the welding machine on a flat dry surface. Install the welding machine so that foreign objects do not impede the air flow to the work place for machine cooling down and sufficient ventilation, access to the device must be at least 250 mm on each side. You must also ensure the protection of the welding machine from drops of metal, dust and dirt; the welding machine must not be exposed to the vapors of acids and other

similar corrosive environment.

POWER CONNECTION

Electric mains to which the connection is made must be equipped with fuses or breaker designed for current and voltage values according to the technical data on the name plate of your welding apparatus. Plug the cables into the appropriate sockets.

ATTENTION!

Non-compliance with the above-stated safety measures significantly reduces the effectiveness of electric protection envisaged by the manufacturer and may cause injury (electric shock), equipment breakdown and fire.

OPERATION

Recommended welding current and electrode table

Model	SP-260				SP-295			
Metal thickness, mm	1-2	3	4-5	6-8	1-2	3	4-5	6-8
Electrode diameter, mm	1,5-2	3	3-4	4	1,5-2	3	3-4	4
Welding current, A	20-45	65-120	120-180	170-260	20-45	65-120	120-180	170-295

(Attention! These tables are of a recommendatory nature, and you should always evaluate the progress of work and, if necessary, select the mode of operation that is most suitable for a particular case.)

We recommend that you always follow the manufacturer's instructions on selecting the type of electrodes because these instructions specify the connection polarity and optimum welding current. The welding current must be selected depending on the diameter of the electrode and the type of welded material. The user must bear in mind that the strength the welding current for the same type of electrodes may be different, depending on the position of the welded parts: Under welding at horizontal position the strength of current should be higher, and in case of carrying out of the vertical welding seam the strength of current should be lower. Remember that the character of the welded seam depends not only on the current, but also on other parameters, such as size and quality of the electrodes, the length of the arc, welding speed and welder's position, as well as the condition of electrodes that should be stored in a package and be protected against moisture.

CARRYING OUT OF WELDING WORKS

Attach the "earth" contact clamp as close as possible to the welding area. Put the electrode of required diameter electrode into the holder. Set the required current using a potentiometer.

It is obligatory to wear the face mask order to start welding it is necessary to touch the

welding place by the end of the electrode; the movement of the hand should be similar to the movement that you use for sparking the match. This is the correct method of arc ignition.

If during the operation the heat protection activated (heat protection indicator switched on), the machine is automatically disabled. You must turn off the machine for 20 minutes to cool down the welding machine and then you can continue your work.

ATTENTION!

Don't knock the work surface by the electrode when attempting to initiate the arc, as this can lead to its damage and subsequently this only will impede the arc initiation. As soon as the arc is initiated, the electrode should be kept at such a distance from the welded material that matches to the diameter of the electrode. For obtaining of even smooth seam this distance must be kept continuous

if possible. Also it is necessary to remember that tilt of the electrode should be approximately 20-30 degrees. While finishing the welding seam pull the electrode a bit back to fill in the welding crater and then dramatically lift it up until the arc disappearance.

STORAGE AND MAINTENANCE ATTENTION!

Never remove the casing of the welding apparatus for maintenance work without prior disconnecting it from electric mains. When the welding apparatus is not in operation, it must be stored in a dry place out of reach of children. Regularly check the reliability of fixing of all the fastenings. In case of detection of a weak fastening immediately tighten it. Otherwise you expose yourself to the risk of injury. Make sure that vents are always clean and free access of air is provided. Regularly inspect the internal units of the welding apparatus depending on frequency of operation and the dust level at the workplace. The duration of operation must comply with the technical specifications. Failure to comply with these recommendations will lead to automatic shutdown of the welding apparatus due to over heating and this could lead to breakdown. Remove accumulated dust from the internal parts of the welding apparatus using compressed air only. After the completion of the welding apparatus cleaning from dust put the casing back into place and tighten all fastening screws well. In order to avoid accidents never carry out welding without casing

**INVERTORUL DE SUDURĂ
SP-260, SP-295
MANUAL DE UTILIZARE**

PRECAUȚII ÎN TIMPUL LUCRULUI CU APARATUL DE SUDURĂ

1. Pentru a lucra cu un aparat de sudură, angajatul trebuie să aibă calificările corespunzătoare.
2. Asigurați-vă că parametrii din rețeaua electrică corespund parametrilor indicați pe plăcuța cu date tehnice de pe aparatul de sudură și în acest manual.
3. Nu scufundați produsul sau componentele acestuia în apă sau alte lichide. Nu permiteți umezelii să intre în produs.
4. Nu trageți niciodată cablul de alimentare pentru a deconecta aparatul de sudură de la rețea, apucați ștecherul și trageți-l ușor din priza electrică.
5. Nu permiteți copiilor să folosească aparatul de sudură sau să se joace cu el.
6. Deconectați întotdeauna mașina de sudură de la sursa de alimentare atunci când nu o utilizați.
7. Nu lăsați aparatul de sudură pornit nesupravegheat.
8. Nu lăsați mașina de sudură la îndemâna copiilor.
9. Nu utilizați mașina de sudură în alte scopuri decât cele specificate în acest manual.
10. Evitați ca cablul de alimentare de pe suprafață să fie sudat de mașina de sudură.
11. Țineți cablul de alimentare departe de căldură, ulei și obiecte ascuțite.
12. Nu purtați aparatul de sudură ținându-l de cablul de alimentare.
13. Conectați aparatul de sudură la rețeaua de alimentare numai după ce ați verificat dacă butonul de pornire este în poziția oprit.
14. Când utilizați mașina de sudură, folosiți echipament individual de protecție.
15. Nu utilizați agenți de curățare care pot cauza rugină, benzină și alți agenți agresivi la curățarea mașinii de sudură.
16. Nimic, cu excepția suprafeței tratate, nu ar trebui să atingă electrodul în timpul lucrului.
17. Nu supuneți aparatul de sudură la sarcini grele. Utilizați o mașină de sudură pentru a efectua lucrarea pentru care este destinată.
18. Nu permiteți persoanelor neautorizate să lucreze în zona de lucru.
19. Nu utilizați mașina de sudură fără un capac de protecție.
20. Nu lucrați cu o piesă de lucru instabilă și cu o suprafață instabilă sau instabilă.

21. Fixați întotdeauna sigur electrodul.
22. Electrocul trebuie să fie conectat la obiectul care trebuie prelucrat numai când aparatul de sudură este pornit.
23. Aveți grijă ca nimic să nu intre în părțile în mișcare ale mașinii de sudat.
24. Nu utilizați mașina de sudură dacă există riscul de incendiu sau explozie, de exemplu, în apropierea lichidelor sau a gazelor inflamabile.
25. Nu vă atingeți de obiecte împământate în timp ce lucrați cu aparatul de sudură.
26. Folosiți cleme sau altă metodă de fixare sigură a piesei de prelucrat.
27. Nu începeți sudarea până când nu sunteți sigur că sunteți izolat de pământ și de piesa de prelucrat.
28. Lucrați într-o mască care acoperă complet fața de radiația periculoasă (este periculoasă pentru ochii dumneavoastră și poate provoca arsuri ale pielii cu expunere directă prelungită la raze).
29. Nu inhalați gazele produse în timpul sudării - ele sunt dăunătoare sănătății.
30. La întreținerea mașinii de sudură, utilizați numai piesele de schimb, accesoriile recomandate.
31. Nu utilizați mașina de sudură dacă butonul "ON / OFF" nu funcționează.
32. Conectați aparatul de sudură numai la o sursă de alimentare care este legată la pământ.
33. Înainte de utilizare, asigurați-vă că electrocul este instalat corect.
34. Nu utilizați electrozi deteriorați.
35. Dacă cablul de alimentare este deteriorat, nu utilizați aparatul de sudură. Pentru înlocuirea cablului de rețea, contactați un centru de service autorizat.
36. Nu utilizați mașina de sudură cu un cablu deteriorat, după cădere sau dacă pe acesta există semne de deteriorare.

NU UTILIZAȚI INSTRUMENTUL ÎN URMA CONSUMULUI DE ALCOOL SAU SUBSTANȚE NARCOTICE

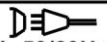
Descrierea instrumentului



1. Conexiune pozitivă
2. Conexiune negativă
3. Indicator de semnalizare de protecție
4. Buton de reglare a curentului de sudură
5. Butonul de pornire
6. Ventilatorul
7. Cablul de alimentare

Ciclu de funcționare 15 min. la o temperatură ambiantă de la -10 ° C până la + 40 ° C

Model	SP-260		NO:	
$1 \sim f_1 f_2$			EN 60974-1:2005	
U_1		$U_0 = 60V$	20A/20.8V--260A/31.8V	
$1 \sim 50/60Hz$	U_1	$\sim 220V/230V$	$I_{1max} = 21.6A$	$I_{1eff} = 16.7A$
			X	60% 100%
			I_2	260A 230A
			U_2	31.8V 29.2V

Model		SP-295		NO:	
				EN 60974-1:2005	
				20A/20.8V--295A/31.8V	
	U ₀ = 60V		X	60%	100%
			I ₂	295A	230A
			U ₂	31.8V	29.2V
		U ₁ ~220V/230V		I _{1max} =21.6A	I _{1eff} = 16.7A

Model	SP260	SP295
Dimensiune, mm	280,0x180,0x110,0	310,0x210,0x120,0
Diametrul maxim / minim al electrodului folosit, mm	4,0/1,5	4,0/1,5
Ciclul de lucru	70%	80%
Greutate, kg	2,8	3,4
Grad de protecție IP	21	21

PREGĂTIREA PENTRU LUCRU

Pentru a asigura o durată lungă de funcționare, o funcționare sigură și eficientă, mașina de sudură este echipată cu un dispozitiv automat pentru monitorizarea temperaturii și răcirii. Conține un dispozitiv electronic pentru reglarea curentului de sudură.

INSTALARE

Instalați mașina de sudură pe o suprafață plană, uscată orizontală. Instalați aparatul de sudură astfel încât obiectele străine să nu blocheze fluxul de aer către locul de lucru pentru a răci dispozitivul și o ventilație suficientă, accesul la dispozitiv trebuie să fie de cel puțin 260 mm pe fiecare parte. Este, de asemenea, necesar să se asigure că nu cad picături de metal, praf și murdărie pe mașina de sudură; astfel încât unitatea să nu fie expusă la vapori de acizi și medii agresive similare.

CONECTAREA LA REȚEAUA ELECTRICĂ

Conectarea la rețeaua de alimentare trebuie să fie prevăzută cu siguranțe sau cu întreprupătoare pentru curent și tensiune, conform datelor tehnice de pe plăcuța de identificare a mașinii de sudat. Conectați cablurile la conectorii corespunzători.

ATENȚIE! Nerespectarea măsurilor de siguranță de mai sus reduce semnificativ eficacitatea protecției electrice furnizate de producător și poate duce la vătămări corporale (șoc electric), la deteriorarea echipamentului și la incendiu.

EXPLOATAREA

Curent de sudare recomandat și greutatea electrodului

Model	SP-260				SP-295			
Grosimea metalului, mm	1-2	3	4-5	6-8	1-2	3	4-5	6-8
Diametrul electrodului, mm	1,5-2	3	3-4	4	1,5-2	3	3-4	4
Curent de sudare, A	20-45	65-120	120-180	170-260	20-45	65-120	120-180	170-295

(Atenție! Aceste tabele sunt de natură recomandativă și ar trebui să evaluați întotdeauna progresul lucrării și, dacă este necesar, să selectați modul de operare cel mai potrivit pentru un anumit caz.)

Este întotdeauna recomandat să urmați instrucțiunile de alegere a producătorului tipului de electrozi, deoarece în ele sunt enumerate polaritatea de conectare și curentul optim de sudare. Curentul de sudură trebuie selectat în funcție de diametrul electrodului și de tipul de material prelucrat.

Utilizatorul trebuie să ia în vedere că curentul de sudare pentru același tip de electrozi se alege diferit, în funcție de poziția pieselor sudate: intensitatea curentului de sudare în orizontală trebuie să fie mai mare, iar la efectuarea sudurii verticale sau deasupra capului mai mică.

Rețineți că lucrările de sudură nu depind numai de puterea actuală, dar și alți parametri, cum ar fi diametrul și calitatea electrozilor, lungimea de arc a poziției vitezei de sudare, și, starea electrozilor - să fie stocați în ambalaj și să fie protejați de umezeală .

EFFECTUAREA LUCRĂRILOR DE SUDURĂ

Atașați borna de împământare a contactului cât mai aproape de zona de sudură.

Plasați un electrod cu diametrul necesar în suportul electrodului.

Setați curentul necesar cu potențiometrul.

Asigurați-vă că folosiți o mască de sudură.

Pentru a începe sudarea, trebuie să atingeți locul de sudură cu capătul electrodului, în timp ce mișcarea brațului trebuie să fie similară cu modul în care luminați meciul. Aceasta este metoda corectă de aprindere a arcului.

Dacă protecția termică s-a declanșat în timpul funcționării (indicatorul de activare a protecției termice s-a aprins), aparatul se va opri automat. Este necesar să opriți mașina timp de 20 de minute, pentru a se răci și după aceea puteți continua să lucrați.

ATENȚIE! Nu bateți electrodul pe suprafața de lucru atunci când încercați să aprindeți arcul, deoarece acest lucru poate duce la deteriorarea arcului și face mai dificilă aprinderea arcului.

1. De îndată ce arcul este aprins, electrodul trebuie să fie ținut la o distanță de materialul care trebuie prelucrat, ceea ce corespunde diametrului electrodului. De asemenea,

trebuie reținut că panta axei electrodului trebuie să fie de aproximativ 20-30 grade.

2. După finalizarea cusăturii de sudură, luați ușor electrodul înapoi pentru a umple craterul de sudură, apoi ridicați-l brusc până când arcul dispare.

DEPOZITARE ȘI ÎNTREȚINERE

ATENȚIE! Nu scoateți niciodată capacul mașinii de sudură pentru a repara ceva fără a întrerupe mai întâi alimentarea cu energie electrică.

1. Când nu utilizați mașina de sudură, aceasta trebuie să fie depozitată într-un loc uscat inaccesibil copiilor.

2. Verificați periodic fiabilitatea fixării tuturor elementelor de fixare. Dacă este detectat un atașament liber, strângeți-l imediat. În caz contrar, vă expuneți la risc de rănire.

3. Asigurați-vă că orificiile de ventilație sunt întotdeauna curate și că le este furnizat aer liber.

4. Inspectați periodic componentele interne ale mașinii de sudură, în funcție de frecvența utilizării aparatului și de gradul de praf a locului de muncă.

Durata inițierii ar trebui să fie în conformitate cu specificațiile tehnice. Nerespectarea acestor recomandări duce la oprirea automată a mașinii de sudat din cauza supraîncălzirii și a probabilității de defectare.

5. Scoateți praful acumulat din părțile interne ale mașinii de sudură numai cu aer comprimat.

6. După finalizarea curățării mașinii de sudură din praf, întoarceți carcasa la locul ei și strângeți toate șuruburile de fixare.

7. Pentru a evita accidentele, nu sudați niciodată cu capacul îndepărtat.

ИНВЕРТОРЕН ЗАВАРЪЧЕН АПАРАТ
SP-260, SP295
ИНСТРУКЦИИ ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ

ПРЕДПАЗНИ МЕРКИ ЗА РАБОТА СЪС ЗАВАРЪЧНИЯ АПАРАТ

1. За да работи със заваръчната машина, операторът трябва да има съответната квалификация.
2. Уверете се, че електрическото захранване отговаря на номинала, посочен на табелката с данни на заваръчния апарат и в това ръководство.
3. Не потапяйте продукта или части от него във вода или други течности. Не позволявайте на влага да попадне вътре в продукта.
4. Никога не дърпайте захранващия кабел, за да изключите заваръчния апарат от мрежата, хванете щепсела и го издърпайте внимателно от електрическия контакт.
5. Не позволявайте на деца да използват или играят със заваръчния апарат.
6. Винаги изключвайте заваръчния апарат от електрическата мрежа, когато не го използвате.
7. Не оставяйте свързания заваръчен апарат без надзор.
8. Съхранявайте заваръчния апарат на място, недостъпно за деца.
9. Не използвайте заваръчния апарат за цели, различни от посочените в това ръководство.
10. Избягвайте да заварявате, ако захранващия кабел е на повърхността по която се работи с машината.
11. Пазете захранващия кабел далеч от топлина, масло и остри предмети.
12. Не носете заваръчния апарат, като го държите за захранващия кабел.
13. Свързвайте заваръчния апарат към електрическата мрежа само след като сте се уверили, че бутонът за захранване е в изключено положение.
14. Носете лични предпазни средства при работа със заваръчния апарат.
15. Когато се грижите за заваръчния апарат, не използвайте почистващи препарати, които могат да причинят ръжда, както и бензин и други агресивни агенти.
16. Нищо друго освен повърхността, която трябва да се обработва, не трябва да докосва електрода по време на работа.
17. Не излагайте заваръчния апарат на прекомерно напрежение. Използвайте заваръчния апарат за работата, за която е проектирана.
18. Дръжте странични лица извън работната зона.
19. Не използвайте заваръчния апарат без защитния капак.
20. Не работете върху незащитена работна част и нестабилна или неустойчива повърхност.
21. Винаги фиксирайте надеждно електрода.
22. Електродът трябва да се подава към детайла само когато заваръчния апарат е включен.
23. Не използвайте заваръчния апарат там, където има риск от пожар или

- експлозия, например в близост до запалими течности или газове.
24. Не докосвайте заземени предмети, докато работите със заваръчния апарат.
 25. Използвайте скоби, стяги, менгеме или друг метод за сигурно закрепване на детайла.
 26. Не започвайте заваряване, докато не сте сигурни, че сте изолирани от земята и от детайла.
 27. Носете заваръчна маска, която напълно покрива лицето ви от опасната радиация (опасна е за очите ви и може да причини изгаряния на кожата при продължително директно излагане на лъчите).
 28. Не вдишвайте заваръчните газове - те са вредни за здравето.
 29. При обслужване на заваръчния апарат използвайте само препоръчани резервни консумативи, накрайници, аксесоари.
 30. Не използвайте заваръчния апарат, ако бутонът "ON / OFF" не работи.
 31. Свързвайте заваръчния апарат само към заземен източник на електрическа енергия.
 32. Преди да започнете работа, уверете се, че електродът е инсталиран правилно.
 33. Не работете с повредени електроди.
 34. Ако захранващият кабел е повреден, не използвайте а заваръчния апарат. Свържете се с оторизиран сервизен център, за да замените захранващия кабел.
 35. Не използвайте заваръчния апарат, след като е изпуснат или ако има признаци на повреда.

ЗАБРАНЕНО Е ИЗПОЛЗВАНЕТО НА ИНСТРУМЕНТА В СЪСТОЯНИЕ НА АЛКОХОЛНО ИЛИ НАРКОТИЧНО ОПИЯНЕНИЕ



SP295

SP260

1. Силова клема «+»
2. Силова клема «-»
3. Индикатор на сигнала за защита от прегряване
4. Копче за регулиране на заваръчния ток
5. Бутон за захранване
6. Вентилатор
7. Захранващ кабел

ОКОМПЛЕКТОВКА

Заваръчен апарат.

Заземяваща щипка с кабел.

Държач за електроди с кабел.

Заваръчна маска.

Четка на заварчика.

Упътване.

Работен цикъл: 15 мин. при околна температура от -10° C до + 40° C

ТЕХНИЧЕСКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Model	SP-260	NO:		
	EN 60974-1:2005			
		20A/20.8V--260A/31.8V		
		X	60%	100%
		I ₂	260A	230A
	U ₀ = 60V	U ₂	31.8V	29.2V
	U ₁ 1~50/60Hz	~220V/230V	I _{1max} =21.6A	I _{1eff} = 16.7A

Model	SP-295	NO:		
	EN 60974-1:2005			
		20A/20.8V--295A/31.8V		
		X	60%	100%
		I ₂	295A	230A
	U ₀ = 60V	U ₂	31.8V	29.2V
	U ₁ 1~50/60Hz	~220V/230V	I _{1max} =21.6A	I _{1eff} = 16.7A

Моделъ	SP-260	SP-295
Размери, мм	280,0x180,0x110,0	310,0x210,0x120,0
Максимален/минимален диаметър на използвания електрод, мм	4,0/1,5	4,0/1,5
Работен цикъл	70%	80%
Маса, кг	2,8	3,4
Степен на защита IP	21	21

ПОДГОТОВКА ЗА РАБОТА

За да осигури дълъг живот, безопасна и ефективна работа, заваръчния апарат е оборудван с автоматично устройство за контрол на температурата и охлаждане. Той използва електронно устройство за регулиране на заваръчния ток.

МОНТАЖ

Поставете заваръчния апарат на равна, суха, хоризонтална повърхност. Инсталирайте заваръчния апарат, така че чужди предмети да не блокират въздушния поток за охлаждане на машината и достатъчна вентилация, достъпът до устройството трябва да бъде поне 250 мм от всяка страна. Също така е необходимо да се гарантира, че върху заваръчния не попадат капки метал, прах и мръсотия; че устройството не е изложено на апарат киселинни пари и подобни агресивни среди.

СВЪРЗВАНЕ С ЕЛЕКТРОЗАХРАНВАНЕТО

Електрическата мрежа, към която се свързвате, трябва да бъде оборудвана с предпазители или прекъсвач, подходящ за тока и напрежението, в съответствие с техническите данни на табелката с данни на вашия заваръчен апарат. Свържете кабелите към съответните изходи.

ВНИМАНИЕ! Неспазването на горните мерки за безопасност значително намалява ефективността на електрическата защита, предоставена от производителя, и може да доведе до нараняване на работниците (токов удар), повреда на оборудването и пожар.

ЕКСПЛОАТАЦИЯ

Винаги се препоръчва да се следват инструкциите на производителя за избор на типа електроди, тъй като това показва както поляриността на връзката, така и оптималния заваръчен ток. Заваръчният ток трябва да бъде избран в зависимост от диаметъра на електрода и вида на обработвания материал.

Потребителят трябва да вземе предвид, че силата на заваръчния ток за един и същи тип електроди се избира по различен начин, в зависимост от положението на заваряваните части: при хоризонтално заваряване токът трябва да е по-висок, а когато прави вертикален шев или се работи над главата - по-нисък.

Не забравяйте, че качеството на заварката зависи не само от силата на тока, но и от други параметри като диаметъра и качеството на електродите, дължината на дъгата, скоростта на заваряване и положението на заварчика, както и от състоянието на електродите, които трябва да се съхраняват в опаковки и да се предпазват от влага.

ПРОВЕЖДАНЕ НА ЗАВАРЪЧНИ РАБОТИ

Препоръчителен заваръчен ток и електродна маса

Модел	SP-260				SP-295			
Дебелина на метала, мм	1-2	3	4-5	6-8	1-2	3	4-5	6-8
Диаметър на електрода, мм	1,5-2	3	3-4	4	1,5-2	3	3-4	4
Заваръчен ток, А	20-45	65-120	120-180	170-260	20-45	65-120	120-180	170-295

(Внимание! Тези таблици имат препоръчителен характер и винаги е необходимо да се направи оценка на напредъка на работата и, ако е необходимо, да се избере режимът на работа, който е най-подходящ за конкретния случай.)

Прикрепете заземяващата щипка възможно най-близо до зоната на заваряване. Поставете електрод с необходимия диаметър в държача за електроди. Задайте необходимия ток с регулатора на тока.

Не забравяйте да държите маска пред лицето си.

За да започнете заваряването, трябва да докоснете мястото на заваряване с края на електрода, докато движението на ръката трябва да бъде подобно на начина, по който запалвате кибритена клечка. Това е правилният метод за предизвикване на дъгата.

Ако термичната защита се задейства по време на работа (индикаторът за термо-защита се включва), устройството автоматично се изключва. Необходимо е да изключите машината за 20 минути, за да се охлади и след това можете да продължите да работите.

ВНИМАНИЕ! Не чукайте с електрода върху работната повърхност, когато се опитвате да запалите дъгата, тъй като това може да го повреди и допълнително да усложни запалването на дъгата.

1. Веднага щом дъгата възникне, електродът трябва да се държи на такова разстояние от обработвания материал, което съответства на диаметъра на електрода. Също така трябва да се помни, че наклонът на оста на електрода трябва да бъде приблизително 20-30 градуса спрямо линията на шева.

2. Когато завършвате заваряването, издърпайте електрода малко назад, за да запълните кратера на заварката, и след това го повдигнете рязко, докато дъгата изчезне.

СЪХРАНЕНИЕ И ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ

ВНИМАНИЕ! Никога не сваляйте капака на заваръчния апарат за поддръжка, без първо да го изключите от мрежата.

1. Когато заваръчния апарат не се използва, тя трябва да се съхранява на сухо място, недостъпно за деца.

2. Проверявайте редовно дали всички крепежни елементи са надеждни. Ако откриете разхлабен крепеж, веднага го затегнете. В противен случай излагате себе си на риск от нараняване.

3. Уверете се, че вентилационните отвори са винаги чисти и със свободен достъп на въздух.

4. Редовно проверявайте вътрешните части на заваръчния апарат в зависимост от честотата на използване на машината и степента на запрашеност на работното място.

5. Продължителността на активиране трябва да съответства на техническите характеристики. Неспазването на тези препоръки води до автоматично изключване на заваръчната машина поради прегряване и до повишена вероятност от повреда.

6. Отстранете натрупания прах от вътрешността на заваръчния апарат, като използвате само сгъстен въздух.

7. След като почистите заваръчния апарат от прах, върнете капака на място и затегнете добре всички закрепващи винтове.

8. За да избегнете злополуки, никога не заварявайте със свален капак.