



# **OPERATING MANUAL**

## **INVERTER WELDER**

### **COMPACT-203**



**Anti-stick**



**Arc force**



**Hot start**



**Circuit  
Breaker**



**3 functions  
in 1**

## 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**

**МОДЕЛИ**

**COMPACT-203**

Предприятие-изготовитель оставляет право за собой вносить изменения в конструкцию и комплектацию, не влияющие на правила и условия эксплуатации, без отражения в документации.

**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 спецификации 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. Данное оборудование класса А не предназначено для использования в местах жительства, где электрическая энергия поставляется общественными низковольтными системами электроснабжения. В этих местах могут быть потенциальные трудности в обеспечении электромагнитной совместимости из-за кондуктивных, а также излучаемых радиочастотных помех.

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 смотрите в гарантийном талоне изделия). Разрешено снятие защитного кожуха для удаления пыли внутри аппарата.

## СОДЕРЖАНИЕ

Предисловие .....	4
Содержание .....	5
Техника безопасности .....	6
Общее описание .....	10
Технические характеристики .....	11
Основные элементы управления .....	12
Подготовка к работе .....	13
Подключение .....	14
Работа со сварочным аппаратом .....	16
Режим полуавтоматической сварки MIG FLUX .....	17
Режим ручной дуговой сварки штучным электродом (ММА) .....	12
Режим аргодуговой сварки неплавящимся электродом .....	22
постоянным током (TIG LIFT) .....	22
Неисправности и методы их устранения.....	23
Обслуживание оборудования.....	25
Общие рекомендации.....	26
Транспортировка и хранение оборудования .....	27
Утилизация.....	29
Сведения о декларации.....	29
Сведения о квалификации.....	29
Гарантийные обязательства.....	30
Контактная информация .....	30

## ВНИМАНИЕ!

Данный аппарат не предназначен для использования лицами (включая детей), с пониженными физическими, сенсорными либо умственными способностями или при отсутствии у них жизненного опыта и знаний; если они находятся под присмотром или не проинструктированы об использовании прибора лицом, ответственным за их безопасность. **НЕ ДОПУСТИМЫ ИГРЫ ДЕТЕЙ С ПРИБОРОМ!**

ПРАВИЛЬНОЕ ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ ГАРАНТИРУЕТСЯ ЛИШЬ ПРИ ПРАВИЛЬНОМ ПОДКЛЮЧЕНИИ. УБЕДИТЕСЬ, ЧТО НАПРЯЖЕНИЕ В СЕТИ СООТВЕТСТВУЕТ НАПРЯЖЕНИЮ ПИТАНИЯ, УКАЗАННОМУ НА АППАРАТЕ. ВСЕГДА ПОДСОЕДИНЯЙТЕ ЗАЗЕМЛЕНИЕ.

## 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.



**Перед эксплуатацией оборудования необходимо пройти профессиональную подготовку.** Обязательно передайте данное руководство или его копию оператору устройства для ознакомления.

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.

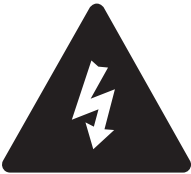


### Инструкция по электромагнитной совместимости

Перед установкой и эксплуатацией сварочного оборудования пользователю необходимо оценить возможные электромагнитные воздействия на окружающее пространство в непосредственной близости. Следует обращать внимание на другие сетевые кабели, кабели и провода управления, телефонные и охранные кабели по близости со сварочным оборудованием и/или в непосредственной близости от проведения сварочных работ. Радио и телевизионные приемники и передатчики. Компьютеры и другую оргтехнику.

Оборудование, отвечающее за безопасность производственных объектов. Устройства, связанные со здоровьем окружающих людей (напр. электронные стимуляторы сердца, слуховые аппараты). Электронные контрольно-измерительные приборы. Не оставляйте ферромагнитные предметы рядом со сварочным контуром.

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



Всегда избегайте открытых токопроводящих частей электродержателя, провода, свариваемого изделия. Используйте изолирующие коврики и перчатки. Одежда всегда должна быть сухой. Не проводите сварочные работы в местах с повышенной влажностью. Регулярно проводите визуальный осмотр сетевого шнура от аппарата на наличие повреждений, при обнаружении произведите замену кабеля.

При замене кабеля, а также в случаях снятия крышки с аппарата, обязательно отсоедините аппарат от сети. При подключении к сети убедитесь в наличии предохранительных устройств (сетевых

автоматов, УЗО и пр.) и наличия заземления. ВСЕГДА производите ремонт в авторизованных сервисных центрах. При их отсутствии, к ремонту должны допускаться лица, имеющие соответствующую квалификацию, допуски и представление о степени риска работы с высоким напряжением.

**ВНИМАНИЕ!** Минимальное расстояние от горелки до оператора должно составлять не менее  $d=20\text{см}$ .

**ВНИМАНИЕ!** Нельзя осуществлять сварочные работы, поддерживая аппарат на весу.

**ВНИМАНИЕ!** Необходимо запретить проводить сварочные работы, когда рабочий приподнят над полом, за исключением случаев, когда используются платформы безопасности.

**ВНИМАНИЕ!** Необходимо использовать технические средства защиты.



**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.

**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.



**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 находится на своем расстоянии от себя.

**Температура окружающей среды:** во время проведения сварочных работ:-- 10~+40°C, во время транспортировки и хранения: -25~+55°C. Относительная влажность: при 40°C: <50%, при 20°C: <90%. Не рекомендуется производить сварочные работы под открытыми солнечными лучами или в условиях образования конденсата. Запрещается использовать сварочный аппарат в атмосферной среде, содержащей проводящую пыль или коррозионно-активный газ. Не рекомендуется производить сварочные работы под воздействием сильного воздушного потока или условиях высокой разряженности воздуха. **Внимание!** Не перекрывайте доступ воздуха к вентилятору и вентиляционным отверстиям аппарата!

### ЗАЩИТА ОТ ВЗРЫВА ГАЗОВЫХ БАЛЛОНОВ



Баллоны с газом находятся под давлением, любое неаккуратное обращение с баллоном может привести к взрыву.

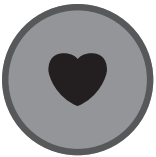
При проведении сварочных работ придерживайтесь следующих правил: - не проводите сварочные работы рядом с баллонами.

- всегда устанавливайте баллоны в горизонтальном положении на ровной поверхности или размещайте баллоны на специальной тележке, исключив возможность падения баллонов.

- используйте стандартный редуктор и шланги.

ПРИ ПРОВЕДЕНИИ СВАРОЧНЫХ РАБОТ СУЩЕСТВУЕТ ВЕРОЯТНОСТЬ ВОСПЛАМЕНЕНИЯ И/ИЛИ ВЗРЫВА. РЕКОМЕНДУЕМ ДЕРЖАТЬ ОГнетушитель РЯДОМ С МЕСТОМ ПРОВЕДЕНИЯ НИЯ СВАРОЧНЫХ РАБОТ А ТАКЖЕ ДРУГИЕ ИЛИ ИНЫЕ СРЕДСТВА ПОЖАРОТУШЕНИЯ, ПОЗВОЛЯЮЩИЕ ПОГАСИТЬ ПЛАМЯ.

### ЭЛЕКТРОННЫЕ УСТРОЙСТВА ЖИЗНЕОБЕСПЕЧЕНИЯ



Людам, использующим жизнеобеспечивающие электронные приборы (например, электронный стимулятор сердца), настоятельно рекомендуется проконсультироваться со своим лечащим врачом перед тем, как проводить или находиться в непосредственной близости от сварочных работ

Правильное функционирование оборудования гарантируется лишь при правильном подключении. Убедитесь, что напряжение в сети соответствует диапазона напряжения питания, указан ному на оборудовании. ВСЕГДА используйте защитное заземление.

### ЗАЩИТА ОРГАНОВ ДЫХАНИЯ



Некоторые хлорсодержащие растворители под воздействием ультрафиолетового излучения дуги могут выделять отравляющий газ (фосген). Избегайте использования этих растворителей на свариваемых материалах; удалите ёмкости с этими и другими растворителями из зоны сварки и прилегающего пространства.

Металлы, имеющие в составе или покрытии свинец, кадмий, цинк, ртуть и бериллий, могут выделять ядовитые газы в опасных концентрациях под воздействием сварочной дуги. При необходимости сварки таких материалов обязательно должно быть либо наличие вытяжной вентиляции, либо наличие индивидуальных средств защиты органов дыхания, обеспечивающих фильтрацию или подачу чистого воздуха. Если покрытие из таких материалов невозможно удалить с места сварки и средства защиты отсутствуют проводить сварку таких материалов ЗАПРЕЩЕНО.



### **Неисправность оборудования: при возникновении любых**



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. Снимите фиксацию выключателя и установите его в положение Выкл., если был перебой в электроснабжении, например, при исчезновении электричества в сети или выстаскивания видки из розетки. Этим предотвращается неконтролируемый повторный запуск.

**ВНИМАНИЕ!** Работая с несколькими сварочными аппаратами на одной детали или на соединенных деталях, возможна генерация опасной суммы «холостого» напряжения между выключателем или плавкой вставкой с током срабатывания соответствующим максимальному току потребляемому аппаратом. Перед установкой предохранителя отключите входное питание. **ХАРАКТЕРИСТИКИ РЕКОМЕНДОВАННОГО ПРОВОДА ЗАЗЕМЛЕНИЯ И АВТОМАТИЧЕСКОГО ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ ИЛИ ПЛАВКОГО ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ:** Сечение провода заземления:  $\geq 2,5 \text{ mm}^2$ . Автоматический выключатель: 32 А.

**Не применяйте двухжильные 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 высокомоощных агрегатов. Защищайте удлинительный шнур от острых предметов, избыточного тепла и размещения во влажном или мокром месте. Использование неисправных удлинителей запрещено. **Запрещается применение бытовых удлинителей.**

### **ЗАЩИТА ОТ ПЕРЕГРЕВА СВАРОЧНОГО АППАРАТА**

В процессе нагрузки силовые элементы значительно нагреваются. Поэтому в аппарате обеспечивается защита силовых цепей при помощи термозащиты. В случае перегрузки, включается цифровой индикатор перегрева/неисправности на панели аппарата, при этом сварочный ток принудительно снижается до минимальных значений во избежание выхода из строя оборудования. Сварку можно продолжить после того, как световой индикатор защиты от перегрева погаснет.

**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.

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

**ELAND COMPACT-203** - это однофазный, переносной сварочный инвертор постоянного тока с принудительным воздушным охлаждением, предназначен для ручной сварки электродами или полуавтоматической сваркой проволокой. Аппарат собран на современной элементной базе, с применением биполярных транзисторов с изолированным затвором (IGBT). Сварочный аппарат пригоден для сварки различных углеродистых сталей, чугуна, нержавеющей стали, меди и сплавов, а также других цветных металлов.

Небольшой объем и вес позволяет легко доставлять аппарат к объекту; режим FLUX, исключаящий использование защитного газа при сварке, делает его удобным для использования в труднодоступных местах.

Современные решения позволяют удобно и наглядно выбирать и регулировать различные параметры аппарата при помощи кнопок управления и контролировать состояние при помощи светодиодных индикаторов.

Сварочный аппарат предназначен для работы в сети переменного однофазного тока 220 Вольт. Снабжен электронной защитой от короткого замыкания и перегрева.

### **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.

### **Внимание!**

Аппарат не оборудован сетевой вилкой. Соединение кабеля сварочного аппарата с распределительным устройством должно быть оборудовано зажимами. В случае работы на максимальных токах, аппарат необходимо оснащать силовой однофазной вилкой 32А 230В (не входит в комплект) подходящей под местную сеть (более подробнее смотрите пункт «Подключение аппарата к сети» данного руководства).

При подключении сварочного аппарата к электрической сети переменного тока напряжением 220В и частотой 50Гц необходимо обеспечить защиту розетки для подключения автоматическим выключателем или плавкой вставкой с током срабатывания соответствующим максимальному току потребляемому аппаратом.

Перед установкой предохранителя отключите входное питание.

Перед эксплуатацией обязательно выполните заземления аппарата.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип	Значение
Источник питания, В	1 фаза, 170-250
Частота, Гц	50/60
Максимальная потребляемая мощность, кВт	5,8
Режим MMA: Сила тока, А/ Напряжение, В	20-160/20,8-26,4
Режим MIG: Сила тока, А/ Напряжение, В	20-200/15-24,0
Режим TIG: Сила тока, А/ Напряжение, В	20-200/10,8-18,2
Диаметр используемых электродов (MMA), мм	1,6-4,0
Диаметр используемой проволоки (MIG), мм	0,8-1,0
Диаметр используемых неплавящихся электродов (TIG), мм	0,5-2,4
Масса катушки, кг	5
Функция ARC Force в режиме MMA	есть
Функция Hot Start в режиме MMA	есть
Функция Hot Start в режиме MMA	есть
Продолжительность нагрузки, % при 20°C	60
Напряжение холостого хода, В	56
Коэффициент мощности	0,73
КПД, %	85
Максимальный ток на входе, А	26,5
Степень защиты корпуса	IP21S
Класс изоляции	F
Вес нетт/брутто, кг	7.8/8.38

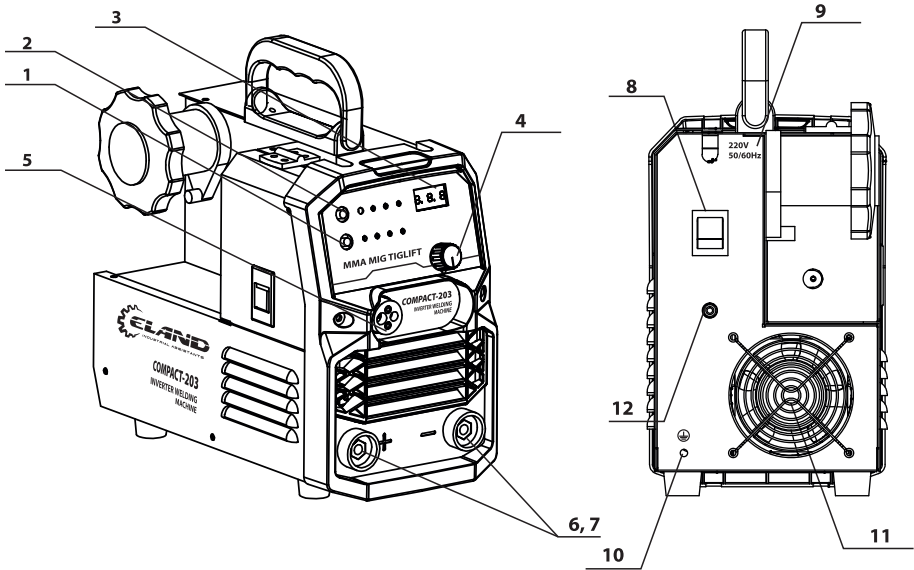
\* Номинальные выходные параметры действуют для номинального напряжения 220 В. При пониженном напряжении, отличном от номинального, выходные параметры могут быть ниже указанных.

В модели ELAND COMPACT-203 используется катушка проволоки весом **5 кг**.

### Комплектация:

1. Электрододержатель с кабелем (1.8 м).
2. Клемма заземления с кабелем (1.6 м).
3. Съёмный рукав MIG (2,2 м)

## ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ



1. ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ РЕЖИМОВ СВАРКИ: FCAW/MIG/MMA/TIG LIFT. С его помощью переключают соответствующие режимы сварки\*.

2. ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ВЫБОРА ДИАМЕТРА ПРОВОЛОКИ.

3. ЦИФРОВОЕ ТАБЛО.  
Описание на стр. 13.

4. РЕГУЛЯТОР СВАРОЧНОГО ТОКА.

5. РАЗЪЕМ ДЛЯ УПРАВЛЕНИЯ ГОРЕЛКОЙ MIG.

6. СИЛОВАЯ КЛЕММА «+».

7. СИЛОВАЯ КЛЕММА «-»

8. ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ

9. КАБЕЛЬ ПИТАНИЯ.

10. ВЫВОД ЗАЗЕМЛЕНИЯ.

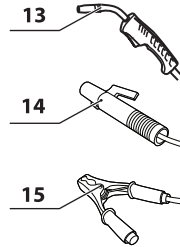
11. ВЕНТИЛЯТОР.

12. ПОДАЧА ГАЗА

13. СВАРОЧНАЯ ГОРЕЛКА.

14. ДЕРЖАТЕЛЬ ЭЛЕКТРОДА.

15. ЗАЖИМ ЗАЗЕМЛЕНИЯ.



\*Для работы в режиме TIG LIFT необходимо приобрести дополнительно специальную вентильную горелку.

## ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

### РАСПОЛОЖЕНИЕ СВАРОЧНОГО 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.

### ОКРУЖАЮЩАЯ СРЕДА

Температура окружающей среды: во время проведения сварочных работ: -10~+40°C, во время транспортировки и хранения: -25~+55°C.

Относительная влажность: при 40°C: < 50%, при 20°C: < 90%.

Не рекомендуется производить сварочные работы под открытыми солнечными лучами или в условиях образования конденсата.

Запрещается использовать сварочный аппарат в атмосферной среде, содержащей проводящую пыль или коррозионно-активный газ.

Не рекомендуется производить сварочные работы под воздействием сильного воздушного потока или условиях высокой разряженности воздуха.

**Внимание!** Не перекрывайте доступ воздуха к вентилятору и вентиляционным отверстиям аппарата!

### ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ

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.

### **Избегайте перегрузок!**

Оператор должен постоянно контролировать максимальный рабочий ток (согласно выбранному рабочему режиму). Сварочный ток не должен превышать максимальный ток рабочего режима. Токи перегрузки могут привести к повреждению или перегоранию сварочного аппарата.

### **Контроль за температурой сварочного аппарата.**

Если сварочное время превышает предельные значения рабочего цикла, сварочный аппарат отключится в рамках системы защиты. Если сварочный аппарат перегревается, включается реле контроля температуры и загорается красный индикатор. В этом случае вы не должны отсоединять аппарат от сети с тем, чтобы не выключить вентилятор системы охлаждения сварочного аппарата. После того как аппарат остынет и индикатор погаснет, сварочные работы можно продолжить.

## **ПОДКЛЮЧЕНИЕ**

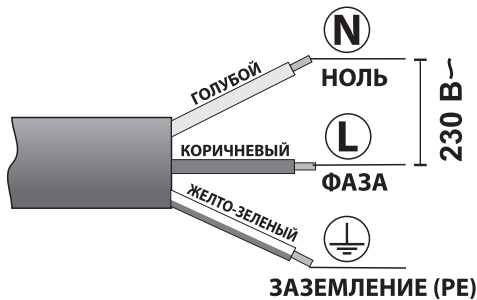
### **ПОДКЛЮЧЕНИЕ АППАРАТА К СЕТИ**

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. Для данного сварочного аппарата сечение питающего кабеля должно быть не менее 2,5 мм<sup>2</sup>. 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 обычно имеет желтый/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 на 32 Ампера 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 + t) соответствующей токопроводимости, снабженную наконечником для заземления, к которому будет присоединен желто-зеленый провод кабеля. Подготовить соответствующую требованиям нормативов розетку, оснащенную плавким предохранителем или автоматическим выключателем.

**ВНИМАНИЕ!** Не соблюдение 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).

Обратите внимание, что аппарат не оборудован сетевой вилкой. Соединение кабеля сварочного аппарата с распределительным устройством должно быть оборудовано зажимами. В случае работы на максимальных токах, аппарат необходимо оснащать силовой однофазной вилкой 32А 230В (не входит в комплект) подходящей под вашу местную сеть.



*Пример подключения сетевого кабеля.*

**ВНИМАНИЕ! Подключать аппарат к источнику питания 380В строго запрещено!** Это может причинить серьезные травмы сварщику и/или вывести из строя аппарат.

### **ПОДКЛЮЧЕНИЕ ЗАЗЕМЛЕНИЯ К КОРПУСУ АППАРАТА**

На задней стороне сварочного аппарата имеется заземляющий болт обозначенный специальным символом  $\perp$ . Подключите к нему заземляющий провод сечением не менее 2,5 мм<sup>2</sup>.

**ВНИМАНИЕ!** Запрещается пользоваться сварочным аппаратом без подключения заземления к корпусу изделия. Надежное заземление поможет избежать поражения электрическим током.

### **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.

## РАБОТА СО СВАРОЧНЫМ АППАРАТОМ

### ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ

Наденьте перед началом работы индивидуальные средства защиты (защитную маску для сварки, перчатки, спецодежду и обувь).

Убедитесь в том, что напряжение, фаза, частота и мощность источника питания соответствуют данным, указанным на паспортных данных.

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.

Подключите аппарат к источнику питания при помощи сетевой вилки. Убедитесь, что вилка установлена плотно.

Включите аппарат с помощью выключателя на задней панели - аппарат начинает работать, вентилятор начинает вращаться.

Индикатор наличия сети загорается, сварочное напряжение подается на выходные клеммы. Аппарат готов к работе.

**Внимание!** При возникновении посторонних шумов при работе изделия, повреждений изоляции электрокабеля, механических повреждений корпуса необходимо немедленно выключить изделие и обратиться в авторизированный сервисный центр для устранения неисправностей.

### ВКЛЮЧЕНИЕ/ВЫКЛЮЧЕНИЕ

- Включите вилку шнура питания в розетку однофазного тока 220 Вольт, затем нажмите клавишу Вкл/Выкл на задней панели в положение «I».
- Если вы хотите выключить аппарат, нажмите клавишу Вкл/Выкл на задней панели в положение «O». Индикатор питания погаснет.

**Внимание! Никогда не выключайте аппарат сразу по окончании работ.** Оставьте аппарат включенным после сварки, чтобы он достаточно охладился. Если загорелся желтый индикатор, значит, сработала термозащита. Время охлаждения сварочного аппарата составляет от 2 до 5 минут в зависимости от температуры окружающей среды.

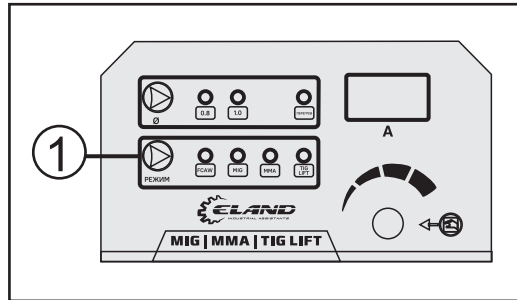


## Выбор режима работы

Нажимайте на кнопку выбора режима сварки (1) для выбора режима FCAW/MIG/MMA/TIG LIFT.

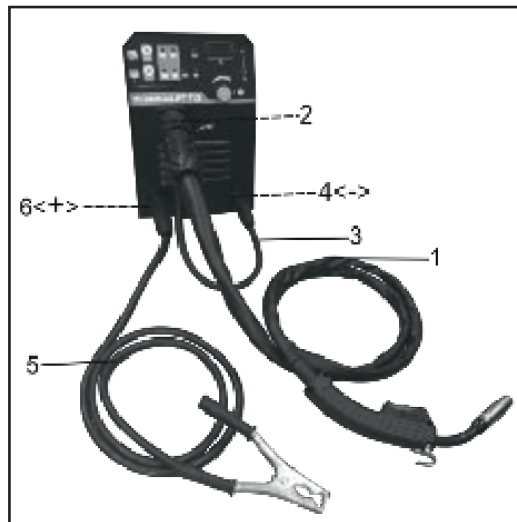
### FCAW (без подключения газа)

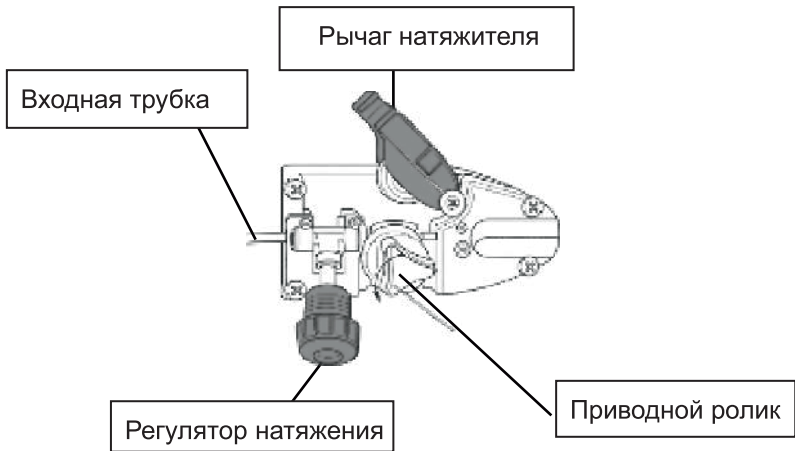
Подсоедините сварочные провода. Вставьте горелку (1) в коннектор (2), поверните, чтобы зафиксировать. Вставьте и поверните быстроперключаемый коннектор (3) к клемме «-»(4). Вставьте и поверните коннектор клеммы «масса» (5) к клемме «+» (6).



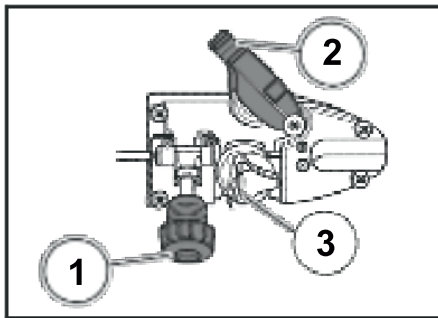
### Установка ролика протяжки проволоки

Перед установкой какой-либо сварочной проволоки в устройство на механизме подачи проволоки необходимо правильно установить ролик. Отрегулируйте приводной ролик в соответствии со следующими шагами (см. следующий рисунок о конструкции механизма подачи проволоки).



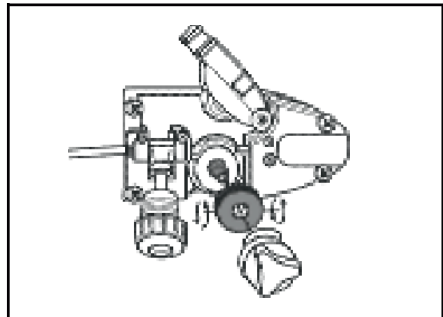
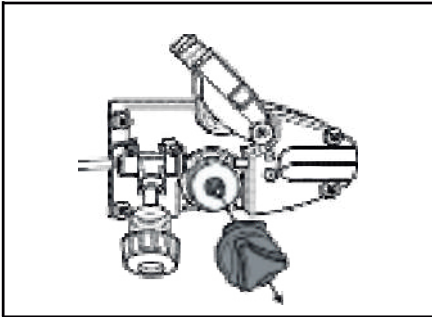


- Откройте дверцу отсека привода сварочного аппарата. Ослабьте привод (1) ослабив ручку регулировки натяжения и подняв регулятор натяжения привода. Оттяните приводной рычаг от приводного ролика (3). См. рисунок ниже:



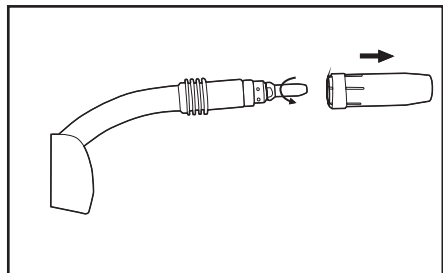
- Если в сварочном аппарате уже установлена проволока, намотайте ее обратно на катушку для проволоки, повернув катушку вручную против часовой стрелки. Следите за тем, чтобы провод не вышел из заднего конца входной направляющей трубки, не держась за него, иначе он сам размотается. Вставьте конец проволоки в отверстие на внешнем крае катушки с проволокой и согните его, чтобы удерживать проволоку на месте. Выньте катушку с проволокой из отсека привода сварочного аппарата.
- Поверните колпачок ведущего ролика против часовой стрелки и снимите его с ведущего ролика.

- Снимите приводной ролик с вала.
- В зависимости от диаметра проволоки выберите правильную канавку. На приводном ролике находятся две канавки. При установке приводного ролика обратите внимание, что диаметр используемой проволоки выгравирован на приводном ролике, должен быть обращен к вам. Наденьте ведущий ролик на вал приводного ролика.
- Установите на место колпачок приводного ролика и зафиксируйте его, повернув его по часовой стрелке.
- Закройте дверцу отсека привода сварочного аппарата.



### Установка проволоки

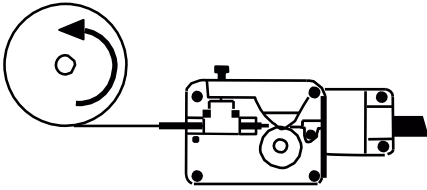
- Снимите сопло и контактный наконечник.
- Убедитесь, что на приводном ролике выбрана надлежащая канавка для установленной проволоки. Если нет, замените ведущий ролик, как описано выше.
- Размотайте катушку с проволокой и найдите передний конец проволоки.



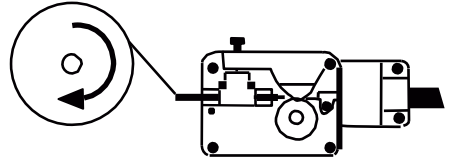
Проволока проходит через отверстие на внешнем крае катушки и сгибается над краем катушки, чтобы предотвратить размотку проволоки, **НО НЕ СНИМАЙТЕ ЕЕ С КРЮЧКА** в этот момент.

- Поместите катушку на держатель катушки таким образом, чтобы сварочная проволока сошла с нижней части катушки и попала в приводной механизм. См. рисунок ниже.

**Внимание!** Вес сварочной проволоки 5 кг. При превышении указанного веса подача проволоки будет затруднена, а двигатель сломается.



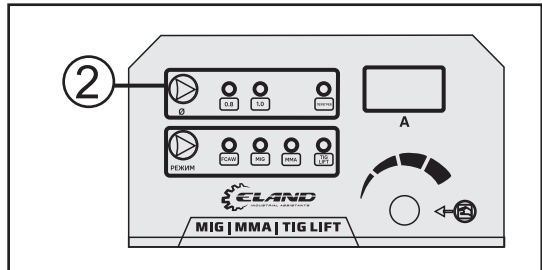
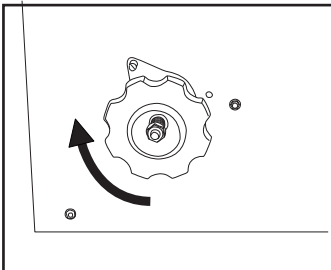
ПРАВИЛЬНО



НЕПРАВИЛЬНО

У аппарата ручка фиксации катушки сварочной проволоки с левой резьбой. Для того чтобы ее отвернуть, ее следует вращать по часовой стрелке. После установки катушки сварочной проволоки повернуть ее против часовой стрелки для фиксации.

- Убедившись, что ваш сварочный аппарат отключен от источника питания переменного тока, освободите передний конец проволоки, но не отпускайте его, иначе проволока сама размотается.
- При помощи кусачек отрежьте загнутый конец проволоки.
- Ослабьте ручку регулировки натяжения, удерживающую рычаг на месте, и поднимите рычаг натяжения с ведущего ролика натяжения
- Вставьте передний конец проволоки во входную направляющую трубку. Затем протолкните его через приводной ролик в узел горелки примерно на 15 см.
- Выровняйте проволоку так, чтобы она попала в канавку приводного ролика, затем дайте приводному натяжному рычагу опуститься на приводной ролик.
- Переместите натяжитель обратно.
- Затяните (поверните по часовой стрелке) ручку регулировки натяжения привода, пока натяжной ролик не будет прилагать достаточное усилие к проволоке, чтобы предотвратить ее выскальзывание из узла привода.
- Подключите шнур питания сварочного аппарата к источнику переменного тока. Включите сварочный аппарат. Нажмите кнопку выбора диаметра проволоки MAG (2), чтобы выбрать необходимый размер.



Нажмите и удерживайте кнопку подачи проволоки. Когда не менее 2,5 см проволоки выйдет из конца горелки, отпустите ручку регулировки тока. Переведите выключатель питания в положение OFF. Выберите контактный наконечник с отметкой того же диаметра, что и используемый провод.

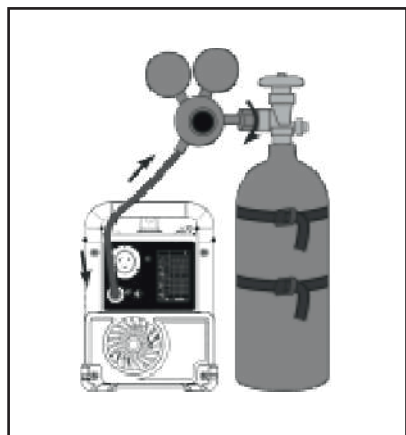
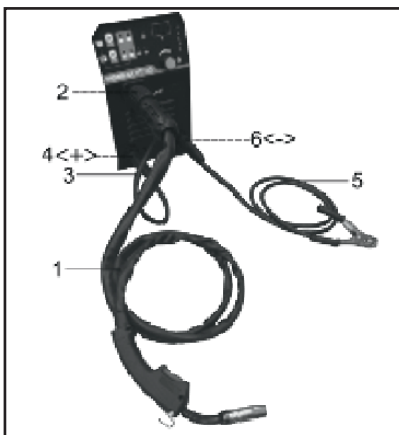
**Внимание!**

- Из-за различий, присущих сварочной проволоке с флюсовым сердечником, может потребоваться использование контактного наконечника на один размер больше, чем указанный диаметр проволоки. Если проволока подается неравномерно, замените контактный наконечник.
- Наденьте контактный наконечник на проволоку (выступающую из конца горелки). Вкрутите контактный наконечник в горелку и надежно затяните вручную.
- Отрежьте лишнюю проволоку, выходящую из сопла.
- Включите сварочный аппарат.

**Полуавтоматическая сварка в среде инертного газа (MIG)**

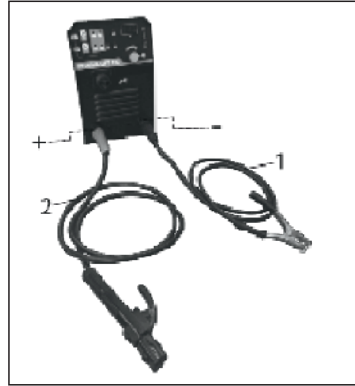
Подсоедините сварочные провода.

- Вставьте горелку (1) в верхнее гнездо (2), и зафиксируйте ее. Вставьте и поверните другой соединительный коннектор (3) горелки в отверстие +++ (4). Вставьте и поверните кабель клеммы «масса» (5) в гнездо +-4(6)
- Подсоедините газовый шланг к газовому баллону. Для различных сварочных аппаратов используются различные газы. Для сварки углеродистой стали используется углекислый газ (CO<sub>2</sub>) или газовая смесь (80% аргона (Ar)+ 20% углекислого газа (CO<sub>2</sub>)). Для сварки нержавеющей стали используется газовая смесь (98% аргона (Ar) + 2% углекислого газа (CO<sub>2</sub>)). Для сварки алюминия используется чистый аргон (Ar 99,95%).
- Снимите крышку с газового баллона. Встаньте сбоку от отверстия клапана, затем ненадолго откройте вентиль, чтобы выдуть пыль и грязь из отверстия клапана. Закройте вентиль баллона.
- Установите газовый редуктор на газовый баллон.



### Ручная дуговая сварка (ММА)

Подсоедините сварочные провода. Нажмите и поверните кабель электрододержателя (в разъем подключения сварочного электрода (+ контакт)), нажмите и поверните кабель заземления в разъем заземления (- контакт). Подключите зажим заземления как можно ближе к месту сварки. Настройте сварочный ток. Поверните потенциометр настройки тока для установки желаемого сварочного тока. Для оптимального режима подбора тока под толщину материала и диаметр электрода воспользуйтесь таблицей ниже.



Выходной ток (А)	Диаметр электрода (Ф, мм)	Толщина материала (мм)
80-120	1.0-2.0	1.0-2.0
120-140	2.0-2.5	2.0-4.0
140-160	2.5-3.2	4.0-8.0
160-175	3.2-4.0	8.0-10.0

### Подготовка аппарата к работе и порядок работы (режим TIG)

**Внимание!** Для работы в TIG режиме с данным аппаратом понадобится вентильная горелка.

Открытие/закрытие защитного газа осуществляется на горелке.

1. Подсоединить сетевой кабель к электросети с требуемыми параметрами. Проверьте надежность соединения кабеля и сетевой розетки.
2. Подсоединить газовый шланг горелки к газовому редуктору на баллоне. При подключении баллон и редуктор должны быть закрыты. Все подключенные агрегаты должны иметь плотные соединения в местах соединений, чтобы обеспечить надежную подачу газа и защиту сварочного шва.
3. Подключить сварочную горелку TIG (электрододержатель) к силовому разъему «+».
4. Вставить силовой наконечник кабеля клеммы заземления в панельную розетку со знаком «-» на передней панели аппарата, поверните его до упора по часовой стрелке и убедитесь в плотной фиксации соединения. Закрепите клемму заземления на заготовке. Сварка происходит неплавящимся электродом в среде защитного газа TIG LIFT.
5. Включите аппарат кнопкой ВКЛ на задней стенке аппарата.
6. Нажмите кнопку выбор режима, выбрать индикатор режима работы в положение.
7. Выставьте необходимые параметры тока.

## НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

В процессе срока службы неизбежен износ отдельных элементов и частей изделия (полная выработка ресурса, сильное внутреннее или внешнее загрязнение).

Замена изношенных частей должна производиться квалифицированными специалистами сервисной службы компании.

При отказе изделия и отсутствии информации в инструкции по эксплуатации по устранению неполадки необходимо обратиться в авторизованные центры.

### ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ

№	ПРОБЛЕМА	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
1	Нет подачи проволоки	Залип наконечник на горелке	Замените наконечник
		Ролики подачи не соответствуют диаметру проволоки	Поставьте правильный ролик
2	Вентилятор не работает или вращается медленно	Сетевой выключатель не работает	Пожалуйста, обратитесь в сервисный центр
		Вентилятор сломан	Пожалуйста, обратитесь в сервисный центр
		Плохой контакт соединения с вентилятором	Пожалуйста, обратитесь в сервисный центр
3	Слишком большое разбрызгивание	Неподходящая длина дуги	Уменьшите расстояние между наконечником и деталью
		Неверно выбран угол наклона горелки	Измените угол наклона горелки
		Слишком высокое сварочное напряжение	Уменьшите значение сварочного напряжения
		Неправильно выбран режим сварки	Установите необходимый режим
4	Дуга не зажигается	Обрыв кабеля зажима на массу	Проверьте кабель
		Деталь загрязнена, в краске, в ржавчине	Проведите очистку детали
5	Образование пор и раковин	Износились расходные части горелки (сопло, диффузор)	Замените расходные части горелки
6	Другие		Пожалуйста, обратитесь в сервисный центр

#### Внимание!

При более серьезной неисправности, отключите оборудование и обратитесь в авторизованный сервисный центр.

## **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 (EMC) 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 EMC, 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 возрасти, 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 EMC 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 от сети**

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.

## **ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ**

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

### **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.

В процессе эксплуатации необходимо бережно обращаться с аппаратом. Избегайте ударов и падений аппарата. Проверяйте аппарат перед началом работы. Произведите 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.

### **ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ**

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.

Не подносите руки, волосы и инструменты близко к подвижным частям аппарата, таким как вентиляторы, во избежание травм и поломок оборудования.

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.

## **ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ**

Транспортировку изделия рекомендуется производить упакованным в тару, крытым транспортом любого вида, обеспечивающим его сохранность, в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта.

При транспортировке должна быть исключена возможность перемещения изделия внутри транспортного средства. Во время транспортировки и хранения сварочного аппарата берегите его от попадания влаги.

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.

## 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.

### Сведения о декларации

Аппарат соответствует требованиям ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования», ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования», ТР ТС 0202/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств».

### Сведения о квалификации

Работать с аппаратом разрешается только пользователям, которые прочитали инструкцию по эксплуатации. Ни в коем случае нельзя доверять управление устройством детям. Данный аппарат не предназначен для использования лицами с пониженными физическими, сенсорными или умственными способностями или при отсутствия у них жизненного опыта или знаний. Ремонты должны производиться только квалифицированными специалистами в авторизованных сервисных центрах.

### 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.

### 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 авторизованных 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 эксплуатировании (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.

**Внимание!** Использование изделия по истечению срока службы допускается только в случае его соответствия требованиям безопасности данного руководства. В случае, если изделие не соответствует требованиям безопасности, его необходимо утилизировать.

**Дата изготовления товара** указывается отдельно, либо закодирована в серийном номере изделия: первые 2 цифры - месяц, следующие две - год изготовления, далее - индивидуальный номер изделия.

## ОБРАТНАЯ СВЯЗЬ

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ: **ELAND INDUSTRY 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

ИМПОРТЕР В РБ: ООО «ЭЛАНДБЕЛИМПОРТ»

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

тел. +375 17 2342598

info@eland.by

www.eland.by





**ГАРАНТИЙНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ВАШЕГО  
СВАРОЧНОГО АППАРАТА**



## COMPACT-203



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