

**ИНВЕРТОРНАЯ СВАРОЧНАЯ ТЕХНИКА
SWARKAWSEM –АРИА -Инвертор**

Россия

***Инструкция
по эксплуатации сварочных инверторов
SWARKAWSEM –АРИА -Инвертор***



тел. (4725) 48 - 04 - 11, (4725) 48 – 05- 51

SWARKAWSEM.NAROD.RU

aria-invertor.ru

г. Старый Оскол.

*Отличительные особенности инверторных
сварочных аппаратов
- SWARKAWSEM -
SW – 260*

- 1 - Широкий диапазон питающего напряжения:
130В – 290В.*
- 2 - Плавно регулируемый сварочный ток от 5А до макс.*
- 3 - Непрерывный режим работы электродами
3мм – 6мм.*
- 4 - Автоматические функции управления сварочным током, обеспечивающие легкий поджиг и гарантирующие устойчивое горение дуги во всем диапазоне регулировки сварочного тока.*
- 5 - Неограниченное время короткого замыкания.*
- 6 - **Нагрузка на питающую сеть в режиме короткого замыкания не более 400 Вт.***
- 7 - **Минимум на 40% меньшее потребление электрической энергии, чем у классического сварочного трансформатора.***
- 8 - Работа от обычной бытовой электросети.*
- 9 - Сваривание металлов от 0,5мм.*
- 10 - Сваривание нержавеющей сталей, чугуна.*
- 11 - Эксплуатация с мобильными электростанциями.*
- 12 - **Применение электродов любой марки.***
- 13 - **Работа с сетевым удлинителем длиной до 200м***
- 14 – **Система защиты позволяет сохранить аппарат в рабочем состоянии при ошибочном включении в сеть 380В, также при подаче на вход напряжения до 700В .***
- 15- **Сверхнизкое потребление в режиме холостого хода-
- -ВСЕГО 8 ВАТТ!!!- -***

УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!
Вы приобрели сварочный аппарат
инверторного типа SW-260.

Перед началом работы необходимо внимательно изучить и строго соблюдать все правила и рекомендации, приведенные в руководстве. Это обеспечит надежную работу аппарата и высокое качество сварки.

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Сварочный аппарат инверторного типа АРИА, предназначен для ручной электродуговой сварки малоуглеродистых и низколегированных сталей штучными плавкими *электродами любой марки диаметром от 1,6 до 6,0мм* при дуге, образованной постоянным током, регулируемым в пределах *от 5 до 350А* (в зависимости от модели) специальным регулятором, расположенным на передней панели аппарата.

Аппарат может эксплуатироваться в следующих условиях:

- рабочая температура окружающего воздуха – от -40 до +40 °С;
- влажность – до 98% при температуре +25 °С;
- атмосферное давление 86,6-106,7 кПа (650-800 мм рт.ст.).

1.3. При покупке аппарата необходимо:

- убедиться в отсутствии на корпусе аппарата механических повреждений;
- проверить комплектность документации и аксессуаров;
- убедиться в правильном заполнении свидетельства о продаже, в котором должен быть поставлен заводской номер аппарата, наименование и штамп магазина, разборчивая подпись продавца и дата продажи.

1.4. После транспортирования или хранения аппарата при температуре ниже -40°С включение в сеть можно производить только после выдержки его в течение двух- трех часов при температуре не ниже 0 °С.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование аппарата	Сеть, В.	Потребляемая мощность, кВт.	КПД при максимальном токе не менее %.	Диапазон сварочного тока. А.	Сварочный ток при ПН = 100%, А.	ПН при максимальном токе %.	Вес, кг.	Габариты, Д x Ш x В ММ.
АРИА 150	220	0,3 — 4,0	90	5 - 150	90	30	3	220 x 110 x 120
АРИА 180	220	0,3 — 5,1	90	5 - 180	105	20	3,2	220 x 110 x 120
АРИА 180 ПРОФИ	220	0,3 — 5,1	90	5 - 180	125	40	3,2	220 x 110 x 120
АРИА 210 ПРОФИ	220	0,3 — 6,3	90	5 - 210	135	40	3,3	220 x 110 x 120
АРИА 250 ПРОФИ	220	0,3 — 7,5	90	5 - 250	145	30	3,4	220 x 110 x 120
АРИА 220 ПРОМ	220	0,3 — 6,6	90	5 - 220	175	60	5,2	270 x 140 x 120
АРИА 260 ПРОМ	220	0,3 — 7,9	90	5 - 260	185	45	5,4	270 x 140 x 120
АРИА 260 ПРОМ УЛЬТРА	220	0,3 — 7,9	90	5 - 260	220	60	6,6	270 x 140 x 155
АРИА 260 ПРОМ УЛЬТРА ПЛЮС	220	0,3 — 7,9	90	5 - 260	260	90	6,9	270 x 140 x 155
АРИА 350 ПРОМ УЛЬТРА ПЛЮС	220	0,3 — 13,3	90	5 - 350	350	100	9,6	350 x 150 x 160

Пункты, относящиеся ко всем моделям аппаратов:

- 2.1 Пределы питающего напряжения, В.....130 - 290.
- 2.2 Напряжение хх не менее, В.90.
- 2.3 Род сварочного токаПостоянный.
- 2.4 Применяемый тип электродовЛюбые.

2.5 Степень защиты.....IP21

Дополнительные функции

- 1) Встроенное пуско - зарядное устройство 12в/24В для автомобилей.
- 2) Переключение в режим полуавтоматической сварки

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

- | | |
|--|-------|
| 3.1. Аппарат со встроенным сетевым кабелем | 1 шт. |
| 3.2. Паспорт | 1 шт. |

4. УСТРОЙСТВО АППАРАТА И ПРИНЦИП ЕГО ДЕЙСТВИЯ

4.1. Аппарат АРИА-Инвертор – представляет собой инверторный источник питания, в основу работы которого положен метод высокочастотного преобразования электрической энергии. Переменное напряжение сети электропитания выпрямляется входным выпрямителем. Постоянное напряжение с выхода фильтра поступает на транзисторный преобразователь, представляющий собой генератор с внешним возбуждением, где вновь происходит его трансформация в переменное импульсное напряжение. Также транзисторный преобразователь обеспечивает формирование крутопадающей выходной вольтамперной характеристики. Импульсное напряжение выпрямляется выходным выпрямителем и поступает на выходные разъемы аппарата. Управление работой транзисторного преобразователя, защиту от перегрузок по току и регулирование сварочного тока осуществляет устройство управления.

4.2. Подключение к сети производится 3-х жильным кабелем сечением 2,5 мм². Провод желто-зеленого или черного цвета является заземляющим.

4.3. На передней панели аппарата расположены: регулятор тока, выключатель со световой индикацией включения «СЕТЬ», индикаторы состояния систем защиты.

4.4. На задней панели расположены вентиляторы.

4.5. Самостоятельно вскрывать крышку аппарата не разрешается!!!

4.6. Сварочный кабель рекомендуется использовать марки КГ 1х25 мм².

4.7. Для проведения сварочных работ рекомендуется использовать сварочные провода с сечением не менее 16 мм².

4.8. Подключите разъемы сварочных кабелей к аппарату:

- при использовании электродов для переменного тока кабель с электрододержателем к выводу «плюс», второй кабель с зажимом к выводу «минус»;

- при использовании электродов для постоянного тока подключение сварочных проводов производить в соответствии с полярностью, указанной на упаковке электродов;

4.9. Включите тумблер на передней панели аппарата, при этом загорится индикатор включения – аппарат готов к работе.

4.10. Произведите необходимые сварочные работы, устанавливая сварочный ток регулятором, расположенным на передней панели. Регулировка (установка) сварочного тока может производиться, как до процесса сварки, так и в процессе горения дуги.



Рис.1.Общий вид .

1. Выключатель питания со световой индикацией



2. Срабатывание защиты при повышении сетевого напр.



3. Срабатывание защиты при перегреве.



4. Срабатывание защиты при коротком замыкании.

5. Ручка регулировки сварочного тока.

6. Клеммы подключения сварочных кабелей.

5. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

5.1. При эксплуатации аппарата необходимо обязательное соблюдение «Правил технической эксплуатации электроустановок и правил техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей (ПТЭ и ПТБ) и требований стандартов системы безопасности труда (ССБТ).

5.2. При работе с аппаратом необходимо руководствоваться требованиями ГОСТ 12.3.003-75 «Работы электросварочные. Общие требования безопасности».

РАБОТА БЕЗ ЗАЗЕМЛЕНИЯ ОПАСНА ДЛЯ ЖИЗНИ!

5.3. Запрещается производить разборку аппарата.

5.4. При работе с аппаратом запрещается перекрывать какими-либо предметами вентиляционные решетки на передней и задней панелях аппарата. Аппарат должен быть установлен в помещениях так, чтобы обеспечивался свободный забор воздуха для охлаждения аппарата, а также его выход. Нельзя ставить работающий аппарат ближе 100 мм к стенам помещения или к крупным предметам.

5.5. При работе с аппаратом, как в помещении, так и вне его, рекомендуется устанавливать аппарат так, чтобы его корпус был защищен от прямого попадания солнечных лучей во избежание дополнительного перегрева электронных компонентов устройства.

5.6. Запрещается работать с аппаратом при сломанной или демонтированной сетевой вилке.

5.7. Перед проведением сварочных работ необходимо предусмотреть наличие на рабочем месте и готовность к эксплуатации средств пожаротушения (огнетушителя, ящика с песком). Место для проведения сварочных работ необходимо оградить и защитить от несанкционированного приближения посторонних лиц.

5.8. При работе аппарата от автономных электростанций необходимо включать аппарат после выхода электростанции на штатный режим, а выключать – перед выключением электростанции. Мощность электростанции должна быть не менее - 3 кВт. (для тока 120А), 6кВт. (для тока 215А)

5.9. При использовании аппарата в производственных помещениях необходимо обеспечить вентиляцию помещения с тем, чтобы содержание вредных веществ (окиси углерода, соединений марганца и т.п.) в сварочном аэрозоле не превышало предельно-допустимую концентрацию согласно ГОСТ 12.1.005-88.

5.10. При сварке на открытом воздухе необходимо принять меры по защите аппарата от прямого попадания капель воды, дождя и др. Для этого можно использовать любой навес либо лист подходящего материала.

5.11. При проведении сварки в особо опасных условиях (внутри металлических емкостей, в колодцах, туннелях и т.п.) инвертор должен снабжаться устройством снижения напряжения холостого хода. При отсутствии такого устройства смена электродов производится при отключенном от сети инверторе.

5.12. Сварочные работы необходимо осуществлять при обязательном применении средств индивидуальной защиты. Для защиты глаз, лица, а также органов дыхания следует применять специальные защитные маски или щитки. Для защиты головы от механических травм использовать каску или головной убор. Для защиты рук необходимо использовать рукавицы из материала с низкой тепло- и электропроводностью. Спецодежда должна надежно защищать сварщика от искр и брызг расплавленного металла, а также от механических воздействий. Для защиты ног необходимо применять специальную обувь, предохраняющую от ожогов брызгами расплавленного металла.

5.13. Помещение, где производится сварка от аппарата, должно быть оборудовано приточно-вытяжной вентиляцией.

5.14. В целях предупреждения возможных отказов из-за резкого изменения напряжения сети (выхода за пределы допустимых значений) нельзя оставлять аппарат включенным без надзора и необходимо выключать его после завершения сварочных работ.

6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

6.1. Ежедневно, перед началом работы, необходимо проверять:

- надежность заземления аппарата;
- состояние изоляции сварочного и сетевого кабелей;
- надежность заземления аппарата;
- состояние контактов электрододержателя и зажима обратного провода.

6.2. Периодически необходимо очищать аппарат от пыли и грязи мягкой тканью, продувать струёй сжатого воздуха внутренности .

6.3. В процессе работы следует контролировать положение выходных проводов, исключая закорачивание выходных клемм устройства через металлический корпус.

7. СВЕДЕНИЯ О ХРАНЕНИИ И ТРАНСПОРТИРОВАНИИ

7.1. Аппарат можно транспортировать всеми видами транспорта.

7.2. При транспортировании должна быть обеспечена защита транспортной тары с упакованными аппаратами от атмосферных осадков.

7.3. Размещение и крепление транспортной тары с упакованными аппаратами в транспортных средствах должны обеспечивать устойчивое положение транспортной тары отсутствие возможности ее перемещения во время транспортирования.

7.4. Во время погрузо-разгрузочных работ транспортная тара не должна подвергаться резким ударам и воздействию атмосферных осадков.

7.5. Переноска аппарата без упаковки с одного рабочего места на другое производится с помощью специальной ручки, закрепленной на крышке корпуса.

7.6. Аппарат должен храниться в сухих вентилируемых помещениях. Температура воздуха должна быть в пределах нормы $+5^{\circ}\text{C}$ - $+40^{\circ}\text{C}$, относительная влажность от 40% до 80% при температуре $+25^{\circ}\text{C}$ без резких изменений.

7.7. Воздух в помещениях для хранения не должен содержать паров кислот и щелочей, для предотвращения разрушения изоляции и коррозии металлических частей аппарата.

7.8. После транспортировки аппарата при температурах -40°C перед включением аппарата необходимо выдержать аппарат при рабочей температуре не менее 3-х часов.

7.9. Категорически запрещается подключение инвертора в питающие розетки, не имеющие заземляющего контакта и не обеспечивающие надежного электрического соединения.

8. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

8.1. Завод-изготовитель гарантирует исправную работу сварочного инвертора АРИА _____ в течение () месяцев со дня продажи, при соблюдении потребителем правил транспортировки, хранения, подключения и эксплуатации, изложенных в настоящей инструкции.

8.2. В течение указанного гарантийного срока неисправности, возникшие по вине завода-изготовителя, устраняются заводом-изготовителем бесплатно.

8.3. Потребитель теряет право на гарантийный ремонт при несоблюдении правил транспортировки, хранения, подключения и эксплуатации, изложенных в настоящем Паспорте.

8.4. Претензии принимаются при условии отсутствия механических повреждений, каких-либо исправлений аппарата .

8.5. Ремонт инвертора сварочного, вышедшего из строя после окончания гарантийного срока, осуществляется за счёт потребителя.

ИНВЕРТОР СВАРОЧНЫЙ АРИА .

№ _____ изготовлен _____

Дата продажи _____

М.П.

Продавец _____

Сайт: ***www.aria-invertor.ru***

***Все замечания и предложения просим
отправлять по электронному адресу***

Alex77041@list.ru

тел. (4725) 48 – 04 - 11, (4725) 48 – 05 — 51

г.Старый Оскол, ул Прядченко 146.

