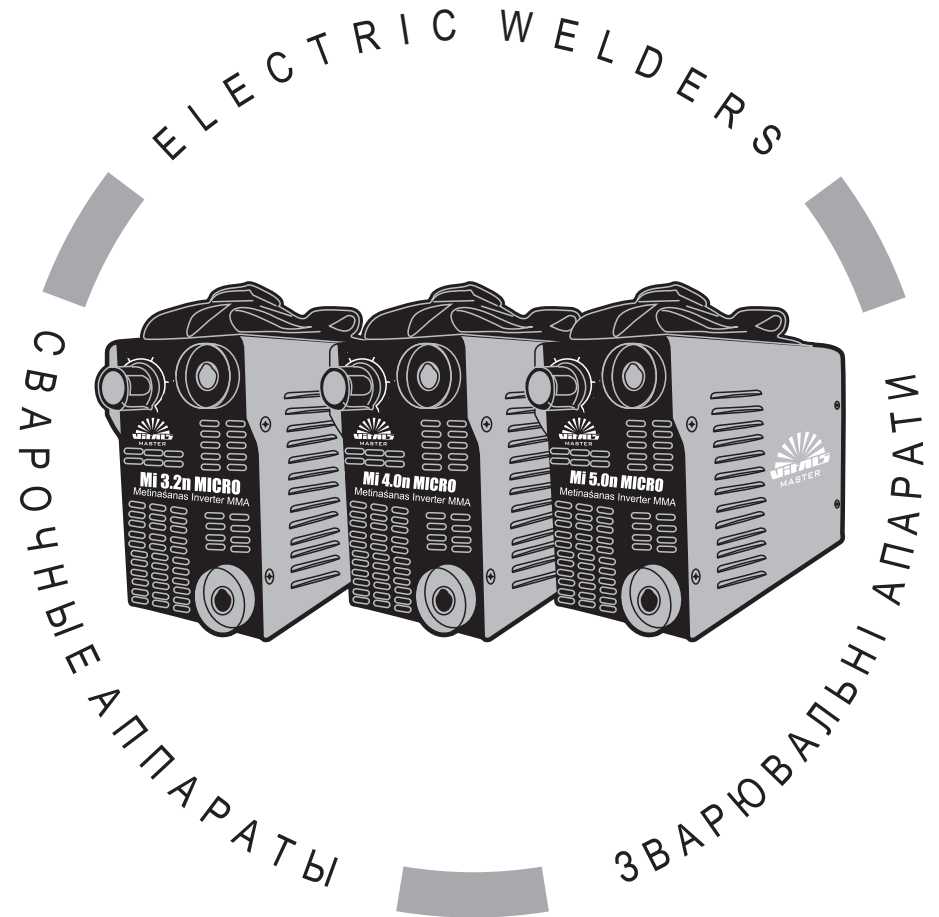


VITALS

КЕРІВНИЦТВО З ЕКСПЛУАТАЦІЇ
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



WWW.VITALS.COM.UA



MODELS

МОДЕЛІ

МОДЕЛИ

Mi 3.2n MICRO

Mi 4.0n MICRO

Mi 5.0n MICRO

ЗМІСТ

УКРАЇНСЬКА

| | |
|--|----|
| 1. Загальний опис | 6 |
| 2. Комплект поставки | 9 |
| 3. Технічні характеристики | 10 |
| 4. Вимоги безпеки | 12 |
| 4.1. Важлива інформація з безпеки | 12 |
| 4.2. Безпека експлуатації | 13 |
| 4.3. Заземлення | 17 |
| 5. Експлуатація | 18 |
| 5.1. Підготовка до роботи | 18 |
| 5.2. Зварювальні роботи | 20 |
| 6. Технічне обслуговування | 24 |
| 7. Транспортування, зберігання та утилізація | 26 |
| 8. Можливі несправності та шляхи їх усунення | 28 |
| 9. Гарантійні зобов'язання | 30 |

СОДЕРЖАНИЕ

РУССКИЙ

| | |
|---|----|
| 1. Общее описание | 34 |
| 2. Комплект поставки | 37 |
| 3. Технические характеристики | 38 |
| 4. Требования безопасности | 40 |
| 4.1. Важная информация по безопасности | 40 |
| 4.2. Безопасность эксплуатации | 41 |
| 4.3. Заземление | 45 |
| 5. Эксплуатация | 46 |
| 5.1. Подготовка к работе | 46 |
| 5.2. Сварочные работы | 48 |
| 6. Техническое обслуживание | 52 |
| 7. Транспортировка, хранение и утилизация | 54 |
| 8. Возможные неисправности и пути их устранения | 56 |
| 9. Гарантийные обязательства | 58 |

ШАНОВНИЙ ПОКУПЕЦЬ!

Дякуємо Вам за придбання зварювального апарату інверторного типу ТМ «Vitals».

Техніка ТМ «Vitals» розробляється у відповідності з європейськими стандартами якості та з використанням сучасних технологій.

Неправильна експлуатація зварювального апарату інверторного типу та недотримання заходів безпеки може призвести до пошкодження виробу або до серйозних травм!

Дане керівництво містить всю необхідну інформацію щодо заходів безпеки під час експлуатації зварювального апарату інверторного типу. Уважно ознайомтеся з керівництвом, перш ніж почати користуватися виробом.

Будь ласка, надайте іншим користувачам дане керівництво, перш ніж вони почнуть працювати зі зварювальним апаратом інверторного типу. Дане керівництво необхідно зберігати для подальшого його використання.

Ми постійно працюємо над удосконаленням своєї продукції і, у зв'язку з цим, залишаємо за собою право на внесення змін у зовнішній вигляд, оснащення та технологію виробництва, не змінюючи основних принципів управління, без повідомлення споживача. Всі можливі зміни будуть спрямовані тільки на покращення і модернізацію виробу.

ЗНАЧЕННЯ КЛЮЧОВИХ СЛІВ



ОБЕРЕЖНО!

Позначає потенційно небезпечні ситуації, яких слід уникати, в іншому випадку може виникнути небезпека для життя та здоров'я.



УВАГА!

Позначає потенційно небезпечні ситуації, які можуть призвести до легких травм або до поломки виробу.



ПРИМІТКА!

Відзначає важливу додаткову інформацію.

Зварювальні апарати інверторного типу Vitals Master **Mi 3.2n MICRO**, **Mi 4.0n MICRO**, **Mi 5.0n MICRO** призначені для виконання ручного дугового зварювання металевих виробів покритим електродом. Зварювання здійснюється на постійному струмі металевими плавкими електродами для постійного і змінного струму з основним, рутіловим, целюлозним, кислим, змішаного типу та іншими видами покриттів.

Зварювальні апарати інверторного типу можуть застосовуватися як в стаціонарних умовах (на станціях технічного обслуговування автомобілів, будівельних майданчиках, у домашньому та присадибному господарствах, гаражах і т.д.), так і в польових умовах в складі мобільних комплексів, забезпечених бензиновими або дизельними мініелектростанціями.

Зварювальний апарат інверторного типу складається з наступних конструктивних вузлів:

- силового трансформатора, який понижує напругу електромережі до необхідної напруги холостого ходу зварювального апарату;
- блоку силових електричних схем;
- стабілізуючого дроселя, який зменшує пульсації випрямленого струму.

Максимально спрощений принцип дії зварювального апарату інверторного типу (далі за текстом – зварювальний апарат) заснований на перетворенні напруги 220 В змінного струму частотою 50 Гц в напругу постійного струму, після чого напруга постійного струму подається на зварювальну дугу.

Дані вироби виготовлені у відповідності з сучасними вимогами до стандарту і рівню техніки, діючими правилами техніки безпеки, відрізняються надійністю у процесі експлуатації, мають сучасний дизайн, економічні, надійні в роботі, прості в обігу та обслуговуванні.

Сучасна конструкція цих виробів, що заснована на передових інверторних технологіях і включає в себе мікропроцесорне регулювання параметрів електричної дуги, дозволяє навіть зварникові, який не має високої кваліфікації, швидко і без проблем отримати надійне зварне з'єднання.

Використання інверторних технологій призвело до зменшення ваги і габаритів зварювальних апаратів, поліпшення якісного показника зварювальної дуги, збільшенню ККД, плавного регулювання зварювального струму.

Відмінні особливості зварювальних апаратів:

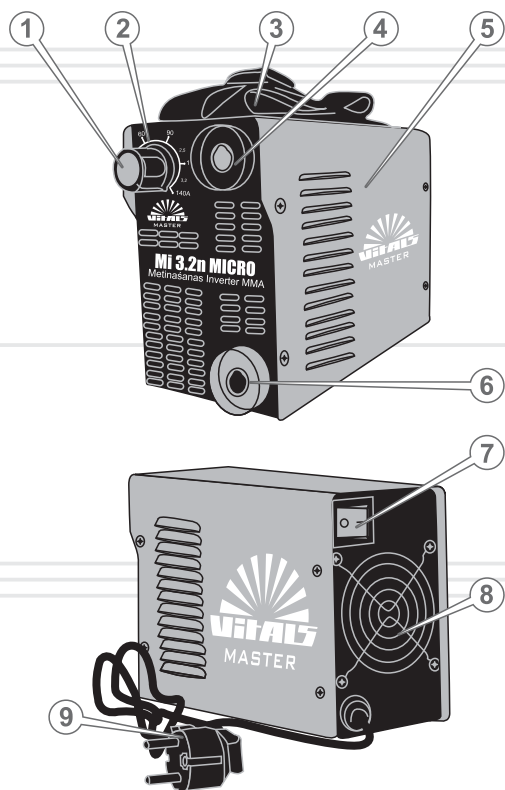
- одні з найлегших зварювальних апаратів;
- найменші габарити у своєму класі;
- робота за умов низької напруги в електромережі – від 150 В;
- унікальна запатентована внутрішня структура;
- високоефективна система охолодження;
- моментальний розпал дуги завдяки високій напрузі холостого ходу;
- висока стабільність зварювального струму;
- м'яке розпалювання дуги і глибоке проникнення;
- низьке енергоспоживання;
- великі байонетні роз'єми (тільки модель Mi 5.0n MICRO);
- мідні кабелі;
- довжина кабелю затиску «маса» становить 1,5 м;
- довжина кабелю електродотримача становить 2,0 м.

Сучасні технології, закладені в конструкцію виробу:

- функція «Hot Start»;
- унікальна функція антизалипання «Anti Sticking»: у випадку скорочення зварювальної дуги струм короткого замикання підвищується на 20%, через одну секунду після залипання струм повертається до мінімального значення.

Опис основних компонентів зварювального апарату представлено нижче.

малюнок 1



1. Зварювальний апарат з ременем для перенесення.
2. Зварювальний кабель із затиском «маса».
3. Зварювальний кабель з електродотримачем.
4. Універсальний інструмент «молоток-щітка».
5. Керівництво з експлуатації.

**ПРИМІТКА!**

Завод-виробник залишає за собою право вносити у зовнішній вигляд, конструкцію та комплект поставки зварювального апарату незначні зміни, які не впливають на роботу виробу.

1. Регулятор зварювального струму.
2. Градуйована шкала (величина зварювального струму, діаметр електрода, що використовується).
3. Ремінь для перенесення зварювального апарату.
4. Байонетний роз'єм «-».
5. Захисний кожух.
6. Байонетний роз'єм «+».
7. Мережевий вимикач зі світловим індикатором (кнопка «Вмикання/Вимикання»).
8. Вентиляційна решітка.
9. Кабель електроживлення з силовою вилкою.

* - Зовнішній вигляд, елементи управління та контролю моделей Mi 3.2n MICRO, Mi 4.0n MICRO, Mi 5.0n MICRO – ідентичні.

МОДЕЛЬ

Mi 3.2n
MICROMi 4.0n
MICROMi 5.0n
MICRO

| | | | |
|---|-------------|-------------|-------------|
| Напруга змінного струму, В | 220 | | |
| Частота струму, Гц | 50 | | |
| Максимальна потужність споживання, кВт | 3,8 | 4,6 | 6,5 |
| Напруга холостого ходу, В | 100 | | |
| Діапазон регулювання зварювального струму, А | 5-140 | 5-160 | 5-200 |
| Тривалість включення (ТВ) на максимальному зварювальному струмі, %* | 60 | 100 | 60 |
| Сила зварювального струму за 100% ТВ, А * | 130 | 160 | 160 |
| Діаметр електрода, що використовується, мм | 1,6-3,2 | 1,6-4,0 | 1,6-5,0 |
| ККД, % | 93 | | |
| Коефіцієнт потужності (cos φ) | 0,93 | | |
| Клас ізоляції | H | | |
| Клас захисту | Ip21 | | |
| Функція «Hot Start» | + | + | + |
| Функція «Anti Sticking» | + | + | + |
| Перетин зварювальних кабелів, мм | 10 | 12 | 16 |
| Затиск «Маса», А | 200 | 300 | 300 |
| Електродотримач, А | 200 | 300 | 500 |
| Довжина кабелю затиску «Маса», м | 1,5 | | |
| Довжина кабелю електродотримача, м | 2,0 | | |
| Габарити зварювального апарату, мм | 215x85x150 | 235x96x155 | 256x110x160 |
| Габарити упаковки, мм | 255x180x180 | 280x180x185 | 295x200x190 |
| Вага зварювального апарату, кг | 2,0 | 2,6 | 3,2 |
| Вага брутто, кг | 3,4 | 4,4 | 5,1 |

*- значення параметрів вказані за умов температури навколишнього середовища +25 С. У разі підвищення температури значення параметрів зменшуються.



ПРИМІТКА!

Всі моделі забезпечені системою захисту виробу від перегріву.

Система захисту від перегріву

Дана аварійна система призначена для запобігання виходу з ладу зварювального апарату під час перегріву. У процесі тривалого та інтенсивного зварювання за умов високої температури навколишнього середовища може спрацювати система захисту виробу від перегріву та відбутися відключення зварювального контуру. При цьому система охолодження зварювального апарату продовжить свою роботу. Робота зварювального апарату буде продовжена автоматично, коли виріб охолоне.

Функція «Легкий старт»

Функція «Hot Start» – легке розпалювання дуги (автоматичне короткочасне підвищення струму).

Функція «Антизалипання»

Функція «Anti Sticking» – під час дотику електрода до поверхні, що зварюється, зварювальний апарат відключає подачу струму. При цьому електрод не гріється і не прилипає до деталі, яка зварюється. При цьому електрод дуже легко відокремити від деталі, яка зварюється.

4.1. ВАЖЛИВА ІНФОРМАЦІЯ З БЕЗПЕКИ

Перш ніж почати користуватися зварювальним апаратом, уважно ознайомтеся з вимогами щодо техніки безпеки, інструкціями та попередженнями, які викладені в цьому керівництві.

Більшість травм під час роботи виробу виникає в результаті недотримання основних положень правил техніки безпеки. Травм і нещасних випадків можна уникнути, якщо суворо дотримуватися заходів безпеки та завчасно передбачити потенційну небезпеку.

Ні за яких обставин не використовуйте виріб способом або в цілях, не передбачених даним керівництвом.

Неправильна експлуатація виробу або експлуатація ненавченою людиною може призвести до нещасного випадку.

Уважно ознайомтеся з усіма інструкціями

Для безпечної експлуатації виробу необхідне ознайомлення з інструкціями та відповідне навчання. Уважно ознайомтеся з основними компонентами зварювального апарату. Вивчіть, як зупинити роботу виробу в разі потреби. Недотримання наведених нижче інструкцій може призвести до ураження електричним струмом, призвести до смерті людини, завдати серйозної шкоди його здоров'ю людини або майну.

Небезпека електричного шоку

За умов неправильної роботи зварювального апарату існує небезпека електричного шоку або смерті від ураження електричним струмом. Використання виробу в умовах підвищеної вологості, біля води, на мокрій траві, під час дощу або снігопаду, може призвести до смерті від ураження електричним струмом. Ні за яких обставин не зварюйте мокрі деталі або деталі, які знаходяться під водою. Завжди тримайте зварювальний апарат сухим.

Виріб не призначений для експлуатації та зберігання незахищеним на відкритому повітрі.

Волога або лід можуть призвести до неправильної роботи зварювального апарату або до замикання електричних його частин, що може також призвести до смерті внаслідок ураження електричним струмом.

Кожного разу, перш ніж почати експлуатувати зварювальний апарат, перевіряйте справність усіх його електричних частин.



ОБЕРЕЖНО!

Перш ніж почати використовувати зварювальний апарат, попередньо заземліть виріб. Недотримання цього може привести до смерті людини або виведення виробу з ладу.



УВАГА!

Перш ніж переміщувати, перевіряти стан і проводити технічне обслуговування зварювального апарату, відключіть його від мережі електроживлення.

4.2. БЕЗПЕКА ЕКСПЛУАТАЦІЇ

1. НЕ ДОЗВОЛЯЙТЕ КОРИСТУВАТИСЯ ВИРОБОМ ДІТЯМ ТА ОСОБАМ З ОБМЕЖЕНИМИ МОЖЛИВОСТЯМИ.
2. БУДЬТЕ ПОВНІСТЮ СКОНЦЕНТРОВАНИ НА РОБОТІ.
Не відволікайтеся під час роботи зварювальним апаратом, так як це може викликати втрату контролю і стати причиною отримання травм різного ступеня тяжкості.
3. НЕ КОРИСТУЙТЕСЯ ВИРОБОМ У ВИПАДКУ ХВОРОБИ, У СТАНІ СТОМЛЕННЯ, НАРКОТИЧНОГО АБО АЛКОГОЛЬНОГО СП'ЯНІННЯ, А ТАКОЖ ПІД ВПЛИВОМ СИЛЬНОДІЮЧИХ ЛІКАРСЬКИХ ПРЕПАРАТІВ, ЯКІ ЗНИЖУЮТЬ ШВИДКІСТЬ РЕАКЦІЇ ТА УВАГУ.
4. СТЕЖТЕ ЗА ЦІЛІСНІСТЮ ТА СПРАВНІСТЮ ВИРОБУ.
Не вмикайте та не працюйте виробом у випадку наявності пошкоджень, з ненадійно закріпленими зварювальними кабелями. Не використовуйте виріб, якщо пошкоджений кабель електроживлення.

5. **ВИКОРИСТОВУВАТИ ВІДПОВІДНИЙ ОДЯГ ТА ВЗУТТЯ ПІД ЧАС ЕКСПЛУАТАЦІЇ ВИРОБУ.**
Під час виконання зварювальних робіт надягайте захисний одяг, взуття гумовою підшоивою, яка не ковзає, щільні шкіряні рукавиці або рукавички, захисну маску або окуляри із затемненим склом, а також інші засоби захисту для запобігання отримання опіків і травм. Використовуйте ізолюючі килимки.
6. **НЕ ПРАЦЮЙТЕ ЗВАРЮВАЛЬНИМ АПАРАТОМ ЗІ ЗНЯТИМ ЗАХИСНИМ КОЖУХОМ, ІЗ НЕСПРАВНИМИ ЕЛЕКТРОДО-ТРИМАЧАМИ І ЗАТИСКОМ «МАСА».**
7. **НЕ ВИКОРИСТОВУЙТЕ У РОБОТІ ПОШКОДЖЕНІ АБО САМОРОБНІ ЗВАРЮВАЛЬНІ КАБЕЛІ ТА ПОДОВЖУВАЧІ ЗВАРЮВАЛЬНИХ КАБЕЛІВ, А ТАКОЖ КАБЕЛЬ ЕЛЕКТРОЖИВЛЕННЯ.**
8. **НЕ ТОРКАЙТЕСЯ ЗВАРЮВАЛЬНОГО КАБЕЛЮ, БАЙОНЕТНИХ РОЗ'ЄМІВ ПІД ЧАС РОБОТИ ЗВАРЮВАЛЬНИМ АПАРАТОМ.**
Під час роботи виробу зварювальні та силовий кабелі знаходяться під високою напругою – небезпека електричного шоку або смерті.
9. **НЕ ДОТОРКУЙТЕСЯ ДО ЗВАРЮВАЛЬНОГО ШВУ ДЕТАЛЕЙ, ЩО ЗВАРЮЮТЬСЯ, ТА ЇХ ПОВЕРХНІ, ПОКИ ДЕТАЛІ ПОВНІСТЮ НЕ ОХОЛОНУТЬ.**
Зварювання представляє собою високотемпературний процес, що нагріває метал до стану плавлення – небезпека отримання термічних опіків.
10. **ПІД ЧАС РОБОТИ ЗВАРЮВАЛЬНИМ АПАРАТОМ НЕ ПІДПУСКАЙТЕ СТОРОННІХ ЛЮДЕЙ І ТВАРИН ДО МІСЦЯ ПРОВЕДЕННЯ РОБІТ БЛИЖЧЕ 5 МЕТРІВ.**
Зварювальний процес є джерелом електромагнітних коливань, високої температури, ультрафіолетового випромінювання, яскравого світла. Пер ніж розпочинати зварювальні роботи, переконайтеся у відсутності в зоні проведення зварювальних робіт сторонніх людей і тварин, яким можуть бути завдані травми. Встановіть іскрозахисні екрани.
11. **ЩОБ УНИКНУТИ УРАЖЕННЯ ОРГАНІВ ЗОРУ НІ В ЯКОМУ РАЗІ НЕ СПОСТЕРІГАЙТЕ З ВІДСТАНИ БЛИЖЧЕ 15 МЕТРІВ НА ПРОЦЕС ЗВАРЮВАННЯ БЕЗ СПЕЦІАЛЬНОЇ ЗАХИСНОЇ МАСЦІ АБО ОКУЛЯРІВ ІЗ ЗАТЕМНЕНИМ СКЛОМ.**

Ультрафіолетове випромінювання зварювальної дуги може завдати невіправної шкоди очам. Не можна виконувати зварювальні роботи і наближатися на відстань ближче 15 метрів до місця проведення зварювальних робіт людям, які носять контактні лінзи, окуляри, або використовують кардіостимулятори та апарати стабілізації серцевого ритму.

12. **НЕ РОЗМІЩУЙТЕ ПОРУЧ ЗІ ЗВАРЮВАЛЬНИМ АПАРАТОМ ЛЕГКОЗАЙМИСТІ МАТЕРІАЛИ.**
Під час зварювальних робіт не повинні знаходитися ближче 15 метрів від місця зварювання паливо, машинне масло, сірники, замаслений одяг, солома, сміття та інші легкозайmistі матеріали. Заздалегідь подбайте про наявність засобів пожежогасіння.
13. **НЕ НАКРИВАЙТЕ ЗВАРЮВАЛЬНИЙ АПАРАТ ПІД ЧАС РОБОТИ.**
Виріб оснащений примусовою системою повітряного охолодження і, якщо його накрити, зварювальний апарат може перегрітися.
14. **УНИКАЙТЕ ПРЯМИХ КОНТАКТІВ ЗІ ЗВАРЮВАЛЬНИМ КОНТУРОМ, ВІДКРИТИХ СТРУМОВЕДУЧИХ ЧАСТИН ЗВАРЮВАЛЬНОГО АПАРАТУ І КАБЕЛІВ, У ТОМУ ЧИСЛІ ПІД ЧАС РОБОТИ ВИРОБУ В РЕЖИМІ ХОЛОСТОГО ХОДУ.**
15. **НЕ ВИКОНУЙТЕ ЗВАРЮВАЛЬНІ РОБОТИ ПІД ЧАС ДОЩУ, СНІГОПАДУ АБО ВОЛОГИМИ РУКАМИ.**
Робота зварювального апарату на відкритому повітрі під час дощу або снігопаду може призвести до електричного шоку або до поломки виробу. Якщо зварювальний апарат намокнув, перш ніж увімкнути виріб, його необхідно насухо витерти. Не лийте воду на виріб та не мийте його.
16. **НЕ ЗАЛИШАЙТЕ УВІМКНЕНИМ ЗВАРЮВАЛЬНИЙ АПАРАТ БЕЗ НАГЛЯДУ, ВІД'ЄДНАЙТЕ ВИРІБ ВІД ЕЛЕКТРОМЕРЕЖІ ВІДРАЗУ Ж ПІСЛЯ ЗАКІНЧЕННЯ ПРОВЕДЕННЯ ЗВАРЮВАЛЬНИХ РОБІТ.**
17. **ПАМ'ЯТАЙТЕ, ГАЗ, ЩО УТВОРЮЮТЬСЯ В ПРОЦЕСІ ЗВАРЮВАННЯ – НЕБЕЗПЕЧНИЙ ДЛЯ ЗДОРОВ'Я ЛЮДИНИ.**
Здійснюйте зварювальні роботи на відкритому повітрі або в приміщенні, яке добре провітрюється. Метали, які мають у своєму складі свинець, кадмій, ртуть, цинк і берилій, під впливом зварювальної дуги можуть виділяти отруйний газ в небезпечних концентраціях для життя та здоров'я людей, а також тварин. Під час зварювання таких матеріалів обов'язково використовуйте індивідуальні засоби захисту органів дихання.

18. ПЕРШ НІЖ РОЗПОЧАТИ ЗВАРЮВАЛЬНІ РОБОТИ, ПОСТАВТЕ ЗВАРЮВАЛЬНИЙ АПАРАТ НА РІВНУ ГОРИЗОНТАЛЬНУ ПОВЕРХНЮ.

Щоб уникнути перевертання виробу, не встановлюйте зварювальний апарат на нерівній, а також віброуючій поверхні.

19. ЯКЩО ПІД ЧАС ПРОВЕДЕННЯ ЗВАРЮВАЛЬНИХ РОБІТ ІСКРИ ПОТРАПИЛИ У ВЕНТИЛЯЦІЙНІ ОТВОРИ ЗВАРЮВАЛЬНОГО АПАРАТУ, НЕГАЙНО ВІД'ЄДНАЙТЕ ВИРІБ ВІД ЕЛЕКТРОМЕРЕЖІ І ЗВЕРНІТЬСЯ ДО СЕРВІСНОГО ЦЕНТРУ.

20. ПІД ЧАС ЕКСПЛУАТАЦІЇ, ЗБЕРІГАННЯ ТА ТРАНСПОРТУВАННЯ ЗВАРЮВАЛЬНОГО АПАРАТУ, ЗАХИЩАЙТЕ ВИРІБ ВІД ВПЛИВУ АТМОСФЕРНИХ ОПАДІВ, ВОДЯНОЇ ПАРИ, АГРЕСИВНИХ РЕЧОВИН, МЕХАНІЧНИХ УШКОДЖЕНЬ, ПОПАДАННЯ ІСКОР, РОЗПЛАВЛЕНОГО МЕТАЛУ, ПИЛУ ТА БРУДУ.

21. НЕ НАМАГАЙТЕСЬ САМОСТІЙНО РЕМОНТУВАТИ ВИРІБ, ЗВЕРНІТЬСЯ ДО СЕРВІСНОГО ЦЕНТРУ.



ОБЕРЕЖНО!

Якщо зварювальний апарат під'єднаний до електричної мережі, постійно стежте за тим, щоб електродотримач з електродом не торкався затиску «маса» і корпусу виробу. Не використовуйте мережевий та зварювальні кабелі, якщо у них пошкоджена або зношена ізоляція.



УВАГА!

Постійно стежте за справністю виробу. У разі відмови в роботі, появи запаху, характерного для горілої ізоляції, полум'я, іскор, одразу ж припиніть роботу виробом та зверніться до сервісного центру.

Всі моделі зварювальних апаратів пройшли необхідні тести на електромагнітну сумісність і безпеку відповідно до встановлених вимог. Проте, під час проведення зварювальних робіт дані виробу можуть впливати на радіоелектронні пристрої та комп'ютерні системи управління, які перебувають поблизу району проведення робіт.



ПРИМІТКА!

Користувач зварювального апарату зобов'язаний прийняти всі можливі запобіжні заходи, щоб не допустити нанесення прямого чи непрямого збитку стороннім особам та організаціям (лікарням, лабораторіям, центрам обробки інформації і т.д.).

4.3. ЗАЗЕМЛЕННЯ



УВАГА!

Електрична розетка, до якої підключається зварювальний апарат, обов'язково повинна бути заземлена. Дріт заземлення розетки повинен мати переріз не менше 1,5 кв. мм. Підключайте виріб тільки до розеток стандарту 2P+T, пропускна здатність яких не менш ніж 32 А.



ОБЕРЕЖНО!

Заземлення запобігає можливості електричного шоку. Категорично забороняється використовувати зварювальний апарат без заземлення!



УВАГА!

Дане керівництво не може врахувати всіх можливих випадків, які можуть виникнути в реальних умовах експлуатації виробу. У цьому випадках слід керуватися здоровим глуздом, дотримуватися граничної уваги і акуратності під час виконання зварювальних робіт.

5.1. ПІДГОТОВКА ДО РОБОТИ

Перш ніж почати користуватися зварювальним апаратом, виконайте:

1. Акуратно дістаньте зварювальний апарат із пакувальної коробки, не допускайте при цьому ударів і механічного впливу на деталі виробу.
2. Установіть виріб на рівній горизонтальній поверхні.
3. Візуально перевірте виріб на предмет відсутності механічних ушкоджень на корпусі зварювального апарату, на кабелі електроживлення і зварювальних кабелях.
4. Перевірте справність байонетних роз'ємів, затискачів електродотримача і «маса».
5. Переконайтеся в надійності поверхні, на яку встановлений зварювальний апарат, і в тому, що є достатньо місця (не менше 0,5 м з кожного боку і зверху) для забезпечення нормальної роботи системи вентиляції.
6. Переконайтеся, що мережевий вимикач (кнопка «Вмикання/Вимикання») знаходиться в положенні «Вимкнено».

Порядок підготовки зварювального апарату до роботи

1. З'єднайте зварювальні кабелі зі зварювальним апаратом, дотримуючись необхідної полярності підключення. Щоб надійно закріпити зварювальний кабель в байонетних роз'ємах, необхідно поєднати виступ на штекері кабелю з пазом байонетного роз'єму, натиснути штекер і з невеликим зусиллям повернути у напрямку руху годинникової стрілки до упору.

УВАГА!

Ненадійний контакт призведе до перегріву і швидкого виходу байонетних роз'ємів і штекерів з ладу, а також може стати причиною неефективної роботи зварювального апарату.

2. Надійно з'єднайте дріт заземлення із зварювальним апаратом (див. п. 4.3. Керівництва): один кінець дроту з'єднайте із заземлювачем, а другий кінець дроту під'єднайте до клеми заземлення виробу і надійно затягніть притискну гайку.
3. Щоб зменшити опір зварювального контуру, надійно закріпіть затискач зварювального кабелю «маса» в безпосередній близькості від місця зварювання.

4. Підключіть кабель електроживлення до джерела (електричної розетки, мініелектростанції) однофазного змінного струму напругою 220 В частотою 50 Гц. Потужність джерела електромережі повинна бути достатньою для забезпечення електроживленням зварювального апарату. Джерело повинно бути забезпечене автоматичним запобіжником (плавким запобіжником) із відповідним струмом спрацьовування. Не можна підключати виріб до джерел електроживлення з параметрами, відмінними від зазначених у розділі 3 даного керівництва, так як це призведе до виходу зварювального апарату з ладу.

УВАГА!

Номінальний струм спрацьовування автоматичного запобіжника повинен становити 32 А.

Номінальний струм автоматичного запобіжника не повинен перевищувати допустимих струмових навантажень для електричної проводки домашньої електричної мережі.

5. Увімкніть мережевий вимикач, перевівши кнопку «Вмикання/Вимикання» в положення «Ввімкнено».
6. Після увімкнення системи примусового охолодження виробу (чутно характерне гудіння), поворотом рукоятки ручного регулятора зварювального струму встановіть необхідну величину струму.
7. Зварювальний апарат готовий до роботи.

ОБЕРЕЖНО!

Виконання будь-яких підключень до зварювального контуру повинно здійснюватися лише тоді, коли зварювальний апарат відключений від електричної мережі.

УВАГА!

Не використовуйте зварювальні кабелі довжиною більше ніж 10 м.

ОБЕРЕЖНО!

Не використовуйте металеві предмети, які не є частиною конструкції, що зварюється (металеві прутки, труби, смуги і т.д.), для заміни або подовження зварювального кабелю з затискачем «маса», так як це призводить до порушень правил безпеки, до збільшення опору зварювального контуру і, відповідно, до зниження якості зварювального з'єднання.

5.2. ЗВАРЮВАЛЬНІ РОБОТИ**УВАГА!**

Під час проведення зварювальних робіт завжди використовуйте захисну маску зварника або спеціальні захисні окуляри із затемненим склом для захисту очей від сильного світлового та ультрафіолетового випромінювання, який утворюється електричною дугою.

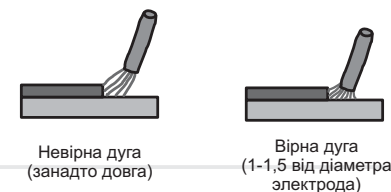
1. Почистіть поверхню металу в зоні зварювання і точці приєднання затиску «маса» від пилу, бруду, води, іржі та фарби.
2. Зробіть односторонню або двосторонню V-подібну обробку крайок (якщо товщина деталей, що зварюються, більше ніж 3 мм).
3. Встановіть електрод у електродотримач.
4. Встановіть необхідне значення зварювального струму. Необхідна величина сили зварювального струму вибирається шляхом обертання ручного регулятора до збігу мітки покажчика на регуляторі з потрібним значенням на градуйованій шкалі. Значення зварювального струму встановлюється залежно від товщини металу, що зварюється, а також діаметра електрода, який використовується (дивіться також технічні характеристики електрода на його пакувальній коробці).
5. Торкніться деталі, яку Ви плануєте зварювати.

УВАГА!

Не стукайте сильно електродом по поверхні, що зварюється, так як це може призвести до пошкодження електрода і утруднити запалювання електричної дуги.

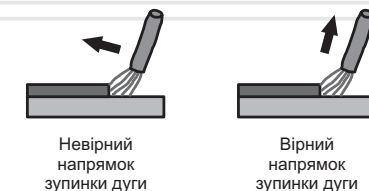
6. Щоб запалити зварювальну дугу, відведіть електрод від поверхні, що зварюється, на певну відстань (залежно від діаметра електрода відстань повинна відповідати 1-1,5 діаметра електрода, який використовується) і утримуйте цю відстань протягом всього зварювального процесу (див. малюнок 2).

малюнок 2



7. Щоб зупинити процес зварювання, відведіть електрод від поверхні, що зварюється. Правильний напрямок відведення електрода зображено на малюнку 3.

малюнок 3



Щоб отримати міцне зварювальне з'єднання, крім правильного вибору зварювального струму необхідно забезпечити правильне положення електрода щодо поверхні, що зварюється. Кут нахилу електрода повинен становити 60-80 градусів (див. малюнок 4). У випадку занадто великого кута нахилу зварювальний шов може стати пористим, а у випадку занадто малого кута – утворюється велика кількість бризок розплавленого металу і дуга стає нестійкою.

малюнок 4



Довжина електрода в процесі зварювання зменшується. Коли довжина електрода досягає 15-20 мм, припиніть процес зварювання і замініть електрод, натиснувши рукоятку електродотримача.

Зварювання електродами із захисним покриттям супроводжується утворенням шлакового шару вздовж траєкторії руху електрода. Для того, щоб отримати однорідний і гладкий шов, а також щоб в подальшому не утворювалася корозія на шві, цей шлаковий шар необхідно видаляти завжди після кожного проходу, використовуючи при цьому щітку-молоток.

Після обриву дуги на електроді завжди залишається козирок з обмазки довжиною близько 1-2 мм. За умов повторного запалювання дуги необхідно дозованим ударом збити з електрода цей козирок та залишки шлаку.



УВАГА!

Електрод і шлак нагріваються до високої температури. Щоб уникнути опіків будьте обережні під час заміни електрода і видалення шлаку.

Електроди з основним покриттям для зварювання постійним струмом (УОНИ 13/55 і т.д.) застосовуються переважно у випадках, коли необхідно отримати високі механічні показники зварного з'єднання, наприклад, під час зварювання труб, оскільки таке покриття додає зварювальній ванні підвищену в'язкість і тим самим забезпечує велику глибину проварювання шва.

Щоб отримати якісний шов такі електроди вимагають обов'язкової прокалки. Зварювання виконують постійним струмом на зворотній полярності (електрод під'єднується до байонетного роз'єму зварювального апарату з позначенням «+»).

Зварювання електродами з покриттям для змінного струму (MP-3, АНО-21 і т.п.) можна виконувати як з прямою полярністю («-» на електроді), так і зі зворотною («+» на електроді). Вибір полярності залежить від умов зварювання. Зворотна полярність дає більше стійку дугу за умов використання неякісних електродів, менше гріє зварювану деталь. Застосовується переважно для зварювання тонких деталей і для роботи у важкодоступних місцях. Електрод згорає повільніше. Пряма полярність дає більше тепла в зону зварювання. Застосовується переважно для зварювання масивних теплоємних деталей. Електрод згорає швидше.

Допустимі значення зварювального струму залежно від діаметра електрода*

| Діаметр електрода, мм | Товщина металу, що зварюється, мм | Діапазон значень зварювального струму, А | |
|-----------------------|-----------------------------------|--|-------------------------------|
| | | Електрод з рутиловим покриттям | Електрод з основним покриттям |
| 1,6 | 1,5 - 2,0 | 30 - 60 | 50 - 75 |
| 2,0 | 1,5 - 3,0 | 50 - 80 | 60 - 100 |
| 2,5 | 1,5 - 5,0 | 60 - 110 | 70 - 120 |
| 3,2 | 2,0 - 12,0 | 90 - 140 | 110 - 160 |
| 4,0 | 4,0 - 20,0 | 140 - 200 | 160 - 220 |
| 5,0 | 8,0 - 24,0 | 170 - 250 | 190 - 260 |

* Дане керівництво не є посібником зі зварювальної справи. За отриманням більш повної інформації стосовно процесу зварювання зверніться до кваліфікованого фахівця або до довідкових матеріалів.



УВАГА!

Часті спрацювання системи захисту зварювального апарату від перегріву інформують про те, що виріб працює зі значним перевантаженням. Щоб уникнути виходу зварювального апарату з ладу змініть параметри процесу зварювання. Для цього виберіть електроди меншого діаметру, знизьте зварювальний струм, знизьте тривалість періодів безперервного зварювання і поліпшіть вентиляцію виробу.

ОБЕРЕЖНО!

Перш ніж почати роботу з технічного обслуговування зварювального апарату, вимкніть електроживлення і від'єднайте від виробу зварювальні кабелі.



У конструкції зварювальних апаратів інверторного типу Vitals Master Mi 3.2n MICRO, Mi 4.0n MICRO, Mi 5.0n MICRO застосовані найсучасніші електронні компоненти і новітні технології перетворення електричного струму. Завдяки цьому апарати не вимагають проведення регулярного сервісного обслуговування, за винятком очищення.

Тим не менш, для забезпечення надійної роботи виробу на протязі досить тривалого періоду експлуатації і зберігання, необхідно своєчасно проводити технічне обслуговування.

Передбачені такі види технічного обслуговування:

- контрольний огляд;
- технічне обслуговування.

Контрольний огляд необхідно проводити до та після використання зварювального апарату або його транспортування. При цьому слід видалити пил і бруд з поверхні корпусу, перевірити надійність кріплення всіх роз'ємів, відсутність пошкоджень корпусу.

Технічне обслуговування зварювального апарату необхідно проводити не рідше одного разу на два місяці з метою перевірки стану роз'ємів, клеми, кабелів.

**ПРИМІТКА!**

Залежно від частоти використання зварювального апарату і умов навколишнього середовища, технічне обслуговування виробу повинно проводитися частіше.

Комплекс заходів в ході проведення технічного обслуговування:

- зовнішній огляд виробу (перевірка корпусу, органів управління, байонетних роз'ємів, клеми і затиску «земля», ізоляції мережевого і зварювальних кабелів, електродотримача на предмет пошкодження);
- очищення внутрішньої частини зварювального апарату від пилу та бруду;
- перевірка, очищення, протяжка контактної групи (байонетні роз'єми, клема заземлення, затиск «маса» і електродотримач).

УВАГА!

Під час очищення виробу не стискайте кабелі і не доторкуйтеся до деталей електронної плати щоб уникнути їх пошкодження.

**ПРИМІТКА!**

Технічне обслуговування виробу рекомендується здійснювати досвідченому фахівцеві. У разі виникнення труднощів під час проведення технічного обслуговування виробу, слід звернутися за допомогою до сервісного центру.



УВАГА!

Не здійснюйте переміщення зварювального апарату, якщо мережевий та зварювальні кабелі приєднані до виробу.

УВАГА!

Зберігати виріб в одному приміщенні з горючими речовинами, кислотами, лугами, мінеральними добривами та іншими агресивними речовинами забороняється.

Транспортування

Виріб може транспортуватися усіма видами транспорту, які забезпечують збереження виробу, відповідно до загальних правил перевезень.

Під час вантажно-розвантажувальних робіт та транспортування виріб не повинен підлягати ударам і впливу атмосферних опадів.

Розміщення та кріплення зварювального апарату в транспортних засобах повинні забезпечувати стійке положення виробу і відсутність можливості його переміщення під час транспортування.

Подбайте про те, щоб не пошкодити зварювальний апарат під час транспортування. Не розміщуйте на виробі важкі предмети.

Допустимі умови транспортування зварювального апарату: температура навколишнього середовища від -15°C до $+55^{\circ}\text{C}$, відносна вологість повітря до 90%.

УВАГА!

Не переносьте виріб за мережевий та зварювальні кабелі.

Зберігання

Якщо виріб не використовується тривалий час (більше 2 місяців), його необхідно зберігати в приміщенні, яке добре провітрюється, за температури від -15°C до $+55^{\circ}\text{C}$ і відносній вологості не більше 90%, укрити від попадання на виріб пилу та дрібного сміття. Наявність у повітрі парів кислот, лугів та інших агресивних домішок не допускається.

Перш ніж поставити зварювальний апарат на тривале зберігання, виріб необхідно законсервувати.

Під час підготовки виробу до зберігання:

1. Знеструмте виріб, від'єднайте зварювальні кабелі та дріт заземлення.
2. Видаліть пил, бруд із зовнішньої частини корпусу виробу, байонетних роз'ємів і клеми «земля».
3. Змастіть тонким шаром машинного масла клему заземлення.



ПРИМІТКА!

Після того, як виріб буде знято зі зберігання, почистіть клему заземлення від мастильних матеріалів.

Якщо зварювальний апарат зберігався за температури 0°C і нижче, то перш ніж використовувати виріб його необхідно витримати в теплому приміщенні за температур від $+5^{\circ}\text{C}$ до $+40^{\circ}\text{C}$ протягом двох годин. Даний проміжок часу слід дотримуватися для видалення можливого конденсату. Якщо зварювальний апарат почати використовувати відразу ж після переміщення з холоду, виріб може вийти з ладу.

Утилізація

Не викидайте виріб в контейнер із побутовими відходами! Зварювальний апарат, в якого вичерпано термін експлуатації, оснащення та упаковка повинні здаватися на утилізацію та переробку.

Інформацію про утилізацію Ви можете отримати в місцевій адміністрації.



МОЖЛИВІ НЕСПРАВНОСТІ ТА ШЛЯХИ ЇХ УСУНЕННЯ

| ОПИС НЕСПРАВНОСТІ* | Можлива причина | Шляхи усунення |
|--|--|--|
| Чути запах, характерний для горлої ізоляції, зсередини корпусу йде дим | Коротке замикання або критичне перевантаження системної плати | Негайно знеструмте виріб, навіть якщо їм як і раніше можна здійснювати зварювальні роботи, та зверніться до сервісного центру |
| | Вийшла з ладу система захисту виробу від перегріву | |
| Під час дотику до корпусу апарату відчувається удар електричним струмом | Відсутнє заземлення | Знеструмте зварювальний апарат та забезпечте надійне заземлення виробу |
| Зварювальний апарат увімкнений, вентилятор охолодження працює, але світловий індикатор клавіші «Вмикання/Вимикання» не світиться | Вийшов з ладу світловий індикатор або порушена робота системної плати | Зверніться до сервісного центру |
| Зварювальний апарат увімкнений (світловий індикатор клавіші «Вмикання/Вимикання» світиться, вентилятор охолодження працює, але дуга не запалюється | Пошкоджені зварювальні кабелі. Відсутній контакт у зварювальному контурі | Перевірте стан зварювальних кабелів, надійність контакту зварювальних кабелів у байонетних роз'ємах виробу, на клемі «маса», на деталі, що зварюється, а також на електроді в електродотримачі |
| Зварювальний апарат увімкнений (світловий індикатор клавіші «Вмикання/Вимикання» світиться, дуга запалюється але вентилятор охолодження не працює | Вийшла з ладу система примусового охолодження виробу | Негайно вимкніть зварювальний апарат та зверніться до сервісного центру |
| Дуга запалюється, але електрод відразу ж прилипає до поверхні, що зварюється | Встановлений занадто малий зварювальний струм | Збільшіть зварювальний струм |
| | Недостатня напруга в мережі електроживлення | Замірте напругу в електромережі. Якщо напруга нижче допустимого рівня, використовуйте пристрої стабілізації напруги достатньої потужності |

| ОПИС НЕСПРАВНОСТІ* | Можлива причина | Шляхи усунення |
|--|---|--|
| Зварювальний струм виставлений правильно, але неможливо почати зварювання – електрод відразу ж прилипає до поверхні, що зварюється | Ненадійний контакт у зварювальному контурі | Перевірте надійність контакту зварювальних кабелів у байонетних роз'ємах виробу, на клемі «маса», на деталі, що зварюється, а також на електроді в електродотримачі |
| | Неякісний електрод або неоптимальне його положення під час старту зварювальної дуги | Спробуйте розігріти електрод, провівши декілька разів по поверхні, що зварюється, додавши трохи сили зварювального струму. Домігшись стійкої дуги, знизьте струм до необхідного значення. Під час запалювання дуги тримайте електрод до зварюваної поверхні під кутом 60°- 80° |
| У процесі зварювання дуга «зривається» і гасне | Занадто велика відстань між електродом і поверхнею, що зварюється | Тримайте електрод ближче до поверхні, що зварюється |
| Електроди під час зварювальних робіт «ведуть» себе по різному | Неякісні електроди або електроди різного типу | Перевірте стан електродів, за необхідністю просушіть їх. Звертайте увагу на діаметр, полярність і тип електродів. Потрібні полярність і величина зварювального струму звичайно вказуються на пакувальній коробці |
| У процесі зварювання вимикається автоматичний запобіжник джерела електроживлення 220 В («вибиває пробки») | Встановлений автоматичний запобіжник із номінальним струмом спрацьовування менше ніж 32 А | Замініть на автоматичний запобіжник з номінальним струмом спрацьовування 32 А |
| | Недостатня потужність електромережі | Підключіть зварювальний апарат до більш потужного джерела електроживлення 220 В |
| Надмірна кількість іскор в процесі зварювання | Можливо неправильне приєднання зварювальних кабелів | Змініть полярність |

* Наведений вище перелік несправностей не відображає всі можливі випадки. У випадку виникнення проблем слід звернутися до сервісного центру ТМ «Vitals» або до кваліфікованого фахівця.

Гарантійний термін експлуатації зварювального апарату інверторного типу **Vitals Master Mi 3.2n MICRO, Mi 4.0n MICRO, Mi 5.0n MICRO** становить 18 (вісімнадцять) місяців із зазначеної в гарантійному талоні дати роздрібного продажу.

Споживач має право на безкоштовне гарантійне усунення несправностей, виявлених і пред'явлених у період гарантійного терміну і обумовлених виробничими і конструктивними факторами.

Гарантійне усунення несправностей проводиться шляхом ремонту або заміни пошкоджених частин агрегату в сертифікованих сервісних центрах. У зв'язку зі складністю конструкції ремонт може тривати більше двох тижнів. Причину виникнення несправностей і терміни їх усунення визначають фахівці сервісного центру.

УВАГА!

Виріб приймається на гарантійне обслуговування тільки в повній комплектності, ретельно очищений від пилу і бруду.

Гарантійні зобов'язання втрачають своє значення у наступних випадках:

- Відсутність або нечитабельність гарантійного талону.
- Неправильне заповнення гарантійного талону, відсутність у ньому дати продажу або печатки (штампу) і підпису продавця, серійного номеру виробу.
- Наявність виправлень або підчисток у гарантійному талоні.
- Повна або часткова відсутність, нечитабельність серійного номеру на виробі, невідповідність серійного номеру виробу номеру, вказаному в гарантійному талоні.
- Недотримання правил експлуатації, наведених у керівництві з експлуатації.
- Експлуатація несправного або некомплектного виробу, що стала причиною виходу виробу з ладу.
- Попадання всередину пристрою сторонніх речовин або предметів.
- Причиною несправності, що виникла, стало застосування нестандартних або неякісних витратних і комплектуючих матеріалів.
- Виріб має значні механічні або термічні ушкодження, явні сліди недбалих експлуатації, зберігання або транспортування.

- Виріб використовувався не за призначенням.
- Здійснювалися несанкціонований ремонт, розкриття або спроба модернізації виробу споживачем або третіми особами.
- Несправність виникла в результаті стихійного лиха (пожежа, повінь, ураган і т. п.).

Замінені по гарантії деталі та вузли переходять у розпорядження сервісного центру.

При здійсненні гарантійного ремонту гарантійний термін збільшується на час перебування товару в ремонті. Відлік доданого терміну починається з дати приймання виробу в гарантійний ремонт.

У разі, якщо з технічних причин ремонт виробу неможливий, сервісний центр видає відповідний акт, на підставі якого користувач самостійно вирішує питання з організацією-постачальником про заміну виробу або повернення грошей.

Після закінчення гарантійного терміну сервісні центри продовжують здійснювати обслуговування та ремонт виробу, але вже за рахунок споживача.

Гарантійні зобов'язання не поширюються на несправності, які виникли внаслідок природного зношення або перевантаження виробу.

Гарантійні зобов'язання не поширюються на змінні комплектуючі: зварювальний кабель «маса» та зварювальний кабель із електро-дотримачем.

Гарантійні зобов'язання не поширюються на неповноту комплектації виробу, яка могла бути виявлена при його продажу. Всі витрати на транспортування виробу несе споживач.

Право на гарантійний ремонт не є підставою для інших претензій.

УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

Благодарим Вас за приобретение сварочного аппарата инверторного типа ТМ «Vitals».

Техника ТМ «Vitals» разрабатывается по европейским стандартам качества и с использованием современных технологий.

Неправильная эксплуатация сварочного аппарата инверторного типа и несоблюдение мер безопасности может привести к повреждению изделия или к серьезным травмам!

Данное руководство содержит всю необходимую информацию по мерам безопасности во время эксплуатации сварочного аппарата инверторного типа. Внимательно ознакомьтесь с руководством перед началом работы изделия.

Пожалуйста, предоставьте другим пользователям данное руководство, прежде чем они начнут работать со сварочным аппаратом инверторного типа. Данное руководство необходимо хранить для последующего его использования.

Мы постоянно работаем над усовершенствованием своей продукции и, в связи с этим, оставляем за собой право на внесение изменений во внешний вид, оснащение и технологию производства, не изменяя основных принципов управления, без уведомления потребителя. Все возможные изменения будут направлены только на улучшение и модернизацию изделия.

ЗНАЧЕНИЕ КЛЮЧЕВЫХ СЛОВ



ОСТОРОЖНО!

Обозначает потенциально опасные ситуации, которых следует избегать, в противном случае может возникнуть опасность для жизни и здоровья.



ВНИМАНИЕ!

Обозначает потенциально опасные ситуации, которые могут привести к легким травмам или к поломке изделия.



ПРИМЕЧАНИЕ!

Отмечает важную дополнительную информацию.

Сварочные аппараты инверторного типа Vitals Master **Mi 3.2n MICRO**, **Mi 4.0n MICRO**, **Mi 5.0n MICRO** предназначены для выполнения ручной дуговой сварки металлических изделий покрытым электродом. Сварка осуществляется на постоянном токе металлическими плавящимися электродами для постоянного и переменного тока с основным, рутиловым, целлюлозным, кислым, смешанного типа и прочими видами покрытий.

Сварочные аппараты инверторного типа могут применяться как в стационарных условиях (на станциях технического обслуживания автомобилей, строительных площадках, в домашнем и приусадебном хозяйстве, гаражах и т.д.), так и в полевых условиях в составе мобильных комплексов, снабженных бензиновыми или дизельными миниэлектростанциями.

Сварочный аппарат инверторного типа состоит из следующих конструктивных узлов:

- силового трансформатора, понижающего напряжение электросети до необходимого напряжения холостого хода сварочного аппарата;
- блока силовых электрических схем;
- стабилизирующего дросселя, уменьшающего пульсации выпрямленного тока.

Максимально упрощенный принцип действия сварочного аппарата инверторного типа (далее по тексту – сварочный аппарат) основан на преобразовании напряжения 220 В переменного тока частотой 50 Гц в напряжение постоянного тока, после чего напряжение постоянного тока подается на сварочную дугу.

Данные изделия выполнены в соответствии с современными требованиями к стандарту и уровню техники, действующими правилами техники безопасности, отличаются надежностью в процессе эксплуатации, имеют современный дизайн, экономичны, надежны в работе, просты в обращении и обслуживании.

Современная конструкция этих изделий, основанная на передовых инверторных технологиях и включающая в себя микропроцессорное регулирование параметров электрической дуги, позволяет даже не имеющему высокой квалификации сварщику быстро и без проблем получить надежное сварное соединение.

Использование инверторных технологий привело к уменьшению веса и габаритов сварочных аппаратов, улучшению качественного показателя сварочной дуги, увеличению КПД, плавной регулировки сварочного тока.

Отличительные особенности сварочных аппаратов:

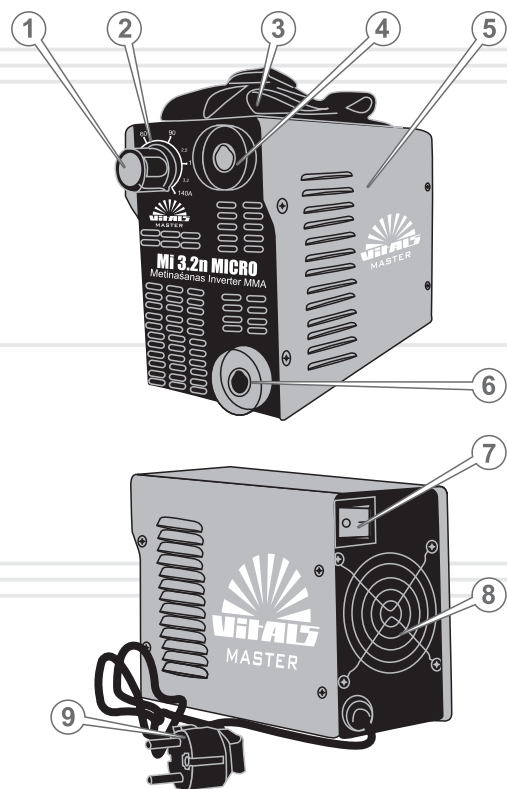
- одни из самых легких сварочных аппаратов;
- наименьшие габариты в своем классе;
- работа при низком напряжении в электросети – от 150 В;
- уникальная запатентованная внутренняя структура;
- высокоэффективная система охлаждения;
- моментальный розжиг дуги благодаря высокому напряжению холостого хода;
- высокая стабильность сварочного тока;
- мягкая плавка и глубокое проникновение;
- низкое энергопотребление;
- большие байонетные разъемы (только модель Mi 5.0n MICRO);
- медные кабели;
- длина кабеля зажима «масса» составляет 1,5 м;
- длина кабеля электрододержателя составляет 2,0 м.

Современные технологии, заложенные в конструкцию изделий:

- функция «Hot Start»;
- уникальная функция антизалипания «Anti Sticking»: при сокращении сварочной дуги ток КЗ повышается на 20%, через одну секунду после залипания ток сбрасывается до минимального значения.

Описание основных компонентов сварочного аппарата представлено ниже.

рисунки 1



1. Сварочный аппарат с ремнем для переноски.
2. Сварочный кабель с зажимом «масса».
3. Сварочный кабель с электрододержателем.
4. Универсальный инструмент «молоток-щетка».
5. Руководство по эксплуатации.

**ПРИМЕЧАНИЕ!**

Завод-изготовитель оставляет за собой право вносить во внешний вид, конструкцию и комплект поставки сварочного аппарата незначительные изменения, не влияющие на работу изделия.

1. Регулятор сварочного тока.
2. Градуированная шкала (величина сварочного тока, диаметр используемого электрода).
3. Ремень для переноски сварочного аппарата.
4. Байонетный разъем «-».
5. Защитный кожух.
6. Байонетный разъем «+».
7. Сетевой выключатель со световым индикатором (клавиша «Вкл/Выкл»).
8. Вентиляционная решетка.
9. Кабель электропитания с силовой вилкой.

* - Внешний вид, элементы управления и контроля моделей Mi 3.2n MICRO, Mi 4.0n MICRO, Mi 5.0n MICRO – идентичные.

| МОДЕЛЬ | Mi 3.2n MICRO | Mi 4.0n MICRO | Mi 5.0n MICRO |
|---|------------------|------------------|------------------|
| Напряжение переменного тока, В | 220 | | |
| Частота тока, Гц | 50 | | |
| Максимальная потребляемая мощность, кВт | 3,8 | 4,6 | 6,5 |
| Напряжение холостого хода, В | 100 | | |
| Диапазон регулировки сварочного тока, А | 5-140 | 5-160 | 5-200 |
| Продолжительность включения (ПВ) на максимальном сварочном токе, %* | 60 | 100 | 60 |
| Сила сварочного тока при 100% ПВ, А* | 130 | 160 | 160 |
| Диаметр используемого электрода, мм | 1,6-3,2 | 1,6-4,0 | 1,6-5,0 |
| КПД, % | 93 | | |
| Коэффициент мощности (cos φ) | 0,93 | | |
| Класс изоляции | H | | |
| Класс защиты | Ip21 | | |
| Функция «Hot Start» | + | + | + |
| Функция «Anti Sticking» | + | + | + |
| Сечение сварочных кабелей, мм ² | 10 | 12 | 16 |
| Зажим «масса», А | 200 | 300 | 300 |
| Электрододержатель, А | 200 | 300 | 500 |
| Длина кабеля зажима «масса», м | 1,5 | | |
| Длина кабеля электрододержателя, м | 2,0 | | |
| Габариты сварочного аппарата, мм | 215x85x150 | 235x96x155 | 256x110x160 |
| Габариты упаковки, мм | 255x180x180 | 280x180x185 | 295x200x190 |
| Вес сварочного аппарата, кг | 2,0 | 2,6 | 3,2 |
| Вес брутто, кг | 3,4 | 4,4 | 5,1 |

* – значения данных параметров указаны для температуры окружающей среды +25 С. При повышении температуры значения параметров уменьшаются.

**ПРИМЕЧАНИЕ!**

Все модели снабжены системой защиты изделия в случае перегрева.

Система защиты от перегрева

Данная аварийная система предназначена для предотвращения выхода из строя сварочного аппарата при перегреве. В процессе долгой и интенсивной сварки при высокой температуре окружающей среды может сработать система защиты от перегрева изделия и произойти отключение сварочного контура. При этом система охлаждения сварочного аппарата продолжит свою работу. Работа сварочного аппарата будет продолжена автоматически, когда изделие остынет.

Функция «Легкий старт»

Функция «Hot Start» – легкий розжиг дуги (автоматическое кратковременное повышение тока).

Функция «Антизалипание»

Функция «Anti Sticking» – при прикосновении электрода к свариваемой поверхности сварочный аппарат отключает подачу тока. При этом электрод не греется и не прилипает к заготовке. Электрод очень легко отделить от свариваемой детали.

4.1. ВАЖНАЯ ИНФОРМАЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Перед началом эксплуатации сварочного аппарата внимательно ознакомьтесь с требованиями по технике безопасности, инструкциями и предупреждениями, изложенными в данном руководстве.

Большинство травм во время работы изделия возникает в результате несоблюдения основных положений правил техники безопасности. Травм и несчастных случаев можно избежать, если строго соблюдать меры предосторожности и заблаговременно предусмотреть потенциальную опасность.

Ни при каких обстоятельствах не используйте изделие способом или в целях, не предусмотренных данным руководством.

Неправильная эксплуатация изделия или эксплуатация необученным человеком может привести к несчастному случаю.

Внимательно ознакомьтесь со всеми инструкциями

Для безопасной эксплуатации изделия необходимо ознакомление с инструкциями и соответствующее обучение. Неправильная эксплуатация сварочного аппарата или эксплуатация необученным человеком может быть опасной. Внимательно ознакомьтесь с основными компонентами сварочного аппарата. Изучите, как остановить работу изделия в случае необходимости. Несоблюдение приведенных ниже инструкций может привести к поражению электрическим током, привести к смерти человека, нанести серьезный вред его здоровью или имуществу.

Опасность электрошока

При неправильной работе сварочного аппарата существует опасность электрошока или смерти от поражения электрическим током. Использование изделия в условиях повышенной влажности, около воды, на мокрой траве, во время дождя или снегопада, может привести к смерти от поражения электрическим током. Не сваривайте мокрые детали или детали, находящиеся под водой. Всегда содержите сварочный аппарат сухим.

Изделие не предназначено для эксплуатации и хранения незащищенным на открытом воздухе.

Влага или лед могут привести к неправильной работе сварочного аппарата или к замыканию электрических частей, что может также привести к смерти в результате поражения электрическим током.

Каждый раз перед эксплуатацией сварочного аппарата проверяйте исправность всех его электрических частей.

**ОСТОРОЖНО!**

Перед началом работы сварочного аппарата предварительно заземлите изделие. Несоблюдение этого приведет к смерти человека или вывода из строя изделия.

**ВНИМАНИЕ!**

Перед перемещением, проверкой и техническим обслуживанием сварочного аппарата отключите его от сети электропитания.

4.2. БЕЗОПАСНОСТЬ ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. НЕ РАЗРЕШАЙТЕ ПОЛЬЗОВАТЬСЯ ИЗДЕЛИЕМ ДЕТЯМ И ЛИЦАМ С ОГРАНИЧЕННЫМИ ВОЗМОЖНОСТЯМИ.
2. БУДЬТЕ ПОЛНОСТЬЮ СКОНЦЕНТРИРОВАНЫ НА РАБОТЕ.
Не отвлекайтесь во время работы сварочным аппаратом, так как это может вызвать потерю контроля и стать причиной получения травм различной степени тяжести.
3. НЕ ЭКСПЛУАТИРУЙТЕ ИЗДЕЛИЕ В СЛУЧАЕ БОЛЕЗНИ, В СОСТОЯНИИ УТОМЛЕНИЯ, НАРКОТИЧЕСКОГО ИЛИ АЛКОГОЛЬНОГО ОПЬЯНЕНИЯ, А ТАКЖЕ ПОД ВОЗДЕЙСТВИЕМ СИЛЬНОДЕЙСТВУЮЩИХ ЛЕКАРСТВЕННЫХ ПРЕПАРАТОВ, СНИЖАЮЩИХ СКОРОСТЬ РЕАКЦИИ И ВНИМАНИЕ.
4. СЛЕДИТЕ ЗА ЦЕЛОСТНОСТЬЮ И ИСПРАВНОСТЬЮ ИЗДЕЛИЯ.
Не включайте и не эксплуатируйте изделие при наличии повреждений, с ненадежно закрепленными сварочными кабелями. Не эксплуатируйте изделие с поврежденным кабелем электропитания.

5. **НАДЕВАЙТЕ СООТВЕТСТВУЮЩУЮ ОДЕЖДУ И ОБУВЬ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ ИЗДЕЛИЯ.**
При сварочных работах надевайте защитную одежду, обувь на нескользящей резиновой подошве, плотные кожаные перчатки или рукавицы, защитную маску или очки с затемненными стеклами, а также другие средства защиты для предотвращения получения ожогов и травм. Используйте изолирующие коврики.
6. **НЕ РАБОТАЙТЕ СВАРОЧНЫМ АППАРАТОМ СО СНЯТЫМ ЗАЩИТНЫМ КОЖУХОМ, С НЕИСПРАВНЫМ ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛЕМ И ЗАЖИМОМ «МАССА».**
7. **НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ В РАБОТЕ ПОВРЕЖДЕННЫЕ ИЛИ САМОДЕЛЬНЫЕ СВАРОЧНЫЕ КАБЕЛИ И УДЛИНИТЕЛИ СВАРОЧНЫХ КАБЕЛЕЙ, КАБЕЛЬ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ.**
8. **НЕ ПРИКАСАЙТЕСЬ К СВАРОЧНЫМ КАБЕЛЯМ, БАЙОНЕТНЫМ РАЗЪЕМАМ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ СВАРОЧНОГО АППАРАТА.**
Во время работы изделия кабели находятся под высоким напряжением – опасность электрошока или смерти.
9. **НЕ ПРИКАСАЙТЕСЬ К СВАРИВАЕМЫМ ДЕТАЛЯМ И ПОВЕРХНОСТЯМ ДО ПОЛНОГО ИХ ОСТЫВАНИЯ.**
Сварка представляет собой высокотемпературный процесс, нагревающий металл до состояния плавления – опасность получения термических ожогов.
10. **ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ СВАРОЧНОГО АППАРАТА НЕ ПОДПУСКАЙТЕ К МЕСТУ ПРОВОДИМЫХ РАБОТ БЛИЖЕ 5 МЕТРОВ ПОСТОРОННИХ ЛЮДЕЙ И ЖИВОТНЫХ.**
Сварочный процесс является источником электромагнитных колебаний, высокой температуры, ультрафиолетового излучения, яркого света. Перед началом сварочных работ убедитесь в отсутствии в зоне проведения сварочных работ посторонних людей и животных, которым могут быть причинены травмы. Установите искрозащитные экраны.
11. **ВО ИЗБЕЖАНИЕ ПОРАЖЕНИЯ ОРГАНОВ ЗРЕНИЯ НИ В КОЕМ СЛУЧАЕ НЕ НАБЛЮДАЙТЕ С РАССТОЯНИЯ БЛИЖЕ 15 МЕТРОВ НА ПРОЦЕСС СВАРКИ БЕЗ СПЕЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТНОЙ МАСКИ ИЛИ ОЧКОВ С ЗАТЕМНЕННЫМИ СТЕКЛАМИ.**

Ультрафиолетовое излучение сварочной дуги может нанести непоправимый вред глазам. Нельзя выполнять сварочные работы и приближаться на расстояние ближе 15 метров к месту проведения сварочных работ людям, которые носят контактные линзы, очки, используют кардиостимуляторы и аппараты стабилизации сердечного ритма.

12. **НЕ РАЗМЕЩАЙТЕ РЯДОМ СО СВАРОЧНЫМ АППАРАТОМ ЛЕГКОВОСПЛАМЕНЯЮЩИЕСЯ МАТЕРИАЛЫ.**
Во время сварочных работ не должны находиться ближе 15 метров от места сварки топливо, машинное масло, спички, замасленная одежда, солома, мусор и другие легковоспламеняющиеся материалы. Заранее позаботьтесь о наличии средств пожаротушения.
13. **НЕ НАКРЫВАЙТЕ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ.**
Изделие оснащено принудительной системой воздушного охлаждения и, если его накрыть, сварочный аппарат может перегреться.
14. **ИЗБЕГАЙТЕ ПРЯМЫХ КОНТАКТОВ СО СВАРОЧНЫМ КОНТУРОМ, ОТКРЫТЫМИ ТОКОВЕДУЩИМИ ЧАСТЯМИ СВАРОЧНОГО АППАРАТА И КАБЕЛЯМИ, В ТОМ ЧИСЛЕ ПРИ РАБОТЕ ИЗДЕЛИЯ В РЕЖИМЕ ХОЛОСТОГО ХОДА.**
15. **НЕ ВЫПОЛНЯЙТЕ СВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ В ДОЖДЬ ИЛИ МОКРЫМИ РУКАМИ.**
Работа сварочного аппарата в дождь или снег может привести к электрошоку или к поломке изделия. Если сварочный аппарат намок, перед включением его необходимо насухо вытереть. Не лейте воду на изделие, не мойте его.
16. **НЕ ОСТАВЛЯЙТЕ ВКЛЮЧЕННЫМ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ БЕЗ ПРИСМОТРА, ОТКЛЮЧАЙТЕ ИЗДЕЛИЕ ОТ ЭЛЕКТРОСЕТИ СРАЗУ ЖЕ ПОСЛЕ ОКОНЧАНИЯ СВАРОЧНЫХ РАБОТ.**
17. **ПОМНИТЕ, ГАЗ, ОБРАЗУЮЩИЙСЯ В ПРОЦЕССЕ СВАРКИ – ОПАСЕН ДЛЯ ЗДОРОВЬЯ ЧЕЛОВЕКА.**
Проводите сварочные работы на открытом воздухе или в хорошо проветриваемом помещении. Металлы, имеющие в своем составе свинец, кадмий, ртуть, цинк и бериллий, под воздействием сварочной дуги могут выделять ядовитый газ в опасных для жизни и здоровья людей и животных концентрациях. При сварке таких материалов обязательно используйте индивидуальные средства защиты органов дыхания.

18. ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТ УСТАНОВИТЕ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ НА РОВНОЙ ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ ПОВЕРХНОСТИ.

Во избежание переворачивания изделия не устанавливайте его на неровной, а также вибрирующей поверхностях.

19. ЕСЛИ ВО ВРЕМЯ ПРОВЕДЕНИЯ СВАРОЧНЫХ РАБОТ ИСКРЫ ПОПАЛИ В ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ ОТВЕРСТИЯ СВАРОЧНОГО АППАРАТА, НЕМЕДЛЕННО ОТКЛЮЧИТЕ ИЗДЕЛИЕ ОТ ЭЛЕКТРОСЕТИ И ОБРАТИТЕСЬ В СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР.

20. ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ, ХРАНЕНИИ И ТРАНСПОРТИРОВКЕ СВАРОЧНОГО АППАРАТА, ЗАЩИЩАЙТЕ ЕГО ОТ ВОЗДЕЙСТВИЯ АТМОСФЕРНЫХ ОСАДКОВ, ВОДЯНЫХ ПАРОВ, АГРЕССИВНЫХ ВЕЩЕСТВ, МЕХАНИЧЕСКИХ ПОВРЕЖДЕНИЙ, ПОПАДАНИЯ ИСКР, РАСПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, ПЫЛИ И ГРЯЗИ.

21. НЕ ПЫТАЙТЕСЬ САМОСТОЯТЕЛЬНО РЕМОНТИРОВАТЬ ИЗДЕЛИЕ, ОБРАТИТЕСЬ В СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР.



ОСТОРОЖНО!

Постоянно следите за тем, чтобы при подключенном к электросети сварочном аппарате электродержатель с электродом не касался зажима «масса» и корпуса изделия. Не используйте сетевой и сварочные кабели, если у них повреждена или изношена изоляция.



ВНИМАНИЕ!

Постоянно следите за исправностью изделия. В случае отказа в работе, появлении запаха, характерного для горелой изоляции, пламени, искр, немедленно остановите работу изделия и обратитесь в сервисный центр.

Все модели сварочных аппаратов прошли необходимые тесты на электромагнитную совместимость и безопасность в соответствии с установленными требованиями. Тем не менее, во время проведения сварочных работ данные изделия могут оказывать влияние на находящиеся поблизости радиоэлектронные устройства и компьютерные системы управления.



ПРИМЕЧАНИЕ!

Пользователь сварочного аппарата обязан принять все возможные меры предосторожности для недопущения нанесения прямого или косвенного ущерба сторонним лицам и организациям (больницам, лабораториям, центрам обработки информации и т.д.).

4.3. ЗАЗЕМЛЕНИЕ



ВНИМАНИЕ!

Электрическая розетка, к которой подключается сварочный аппарат, должна быть заземлена. Провод заземления розетки должен иметь сечение не менее 1,5 кв. мм. Подключайте изделие только к розеткам стандарта 2P+T с пропускающей способностью не менее чем 32 А.



ОСТОРОЖНО!

Заземление предотвращает возможность электрошока. Категорически запрещается использовать сварочный аппарат без заземления!



ВНИМАНИЕ!

Данное руководство не может учесть всех возможных случаев, которые могут возникнуть в реальных условиях эксплуатации изделия. В этом случаях следует руководствоваться здравым смыслом, соблюдать предельное внимание и аккуратность при выполнении сварочных работ.

5.1. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

Перед началом работы сварочного аппарата выполните:

1. Аккуратно извлеките сварочный аппарат из упаковочной коробки, не допускайте ударов и механического воздействия на детали изделия.
2. Установите изделие на ровной горизонтальной поверхности.
3. Визуально проверьте изделие на предмет отсутствия механических повреждений на корпусе сварочного аппарата, на кабеле электропитания и сварочных кабелях.
4. Проверьте исправность байонетных разъемов, зажимов электродержателя и «масса».
5. Убедитесь в надежности поверхности, на которую установлен сварочный аппарат, и в том, что есть достаточно места (не менее 0,5 м с каждой стороны и сверху) для обеспечения нормальной работы системы вентиляции.
6. Убедитесь, что сетевой выключатель (клавиша «Вкл/Выкл») находится в положении «Выкл».

Порядок подготовки сварочного аппарата к работе

1. Соедините со сварочным аппаратом сварочные кабели, соблюдая необходимую полярность подключения. Чтобы надежно закрепить сварочный кабель в байонетном разъеме, необходимо совместить выступ на штекере кабеля с пазом байонетного разъема, надавить штекер и с небольшим усилием повернуть по часовой стрелке до упора.

ВНИМАНИЕ!

Ненадежный контакт приведет к перегреву и быстрому выходу байонетных разъемов и штекеров из строя, а также может стать причиной неэффективной работы сварочного аппарата.

2. Надежно соедините со сварочным аппаратом провод заземления (см. п. 4.3. руководства): один конец провода соедините с заземлителем, а второй конец провода подсоедините к клемме заземления изделия и надежно затяните прижимную гайку.
3. Надежно закрепите зажим сварочного кабеля «масса» в непосредственной близости от места сваривания для уменьшения сопротивления сварочного контура.

4. Подсоедините кабель электропитания к источнику (электрической розетке, миниэлектростанции) однофазного переменного тока напряжением 220 В частотой 50 Гц. Мощность источника электросети должна быть достаточной для обеспечения электропитанием сварочного аппарата. Источник должен быть снабжен автоматическим предохранителем (плавким предохранителем) с соответствующим током срабатывания. Нельзя подключать изделие к источникам электропитания с параметрами, отличными от указанных в разделе 3 данного руководства, так как это приведет к выходу сварочного аппарата из строя.

ВНИМАНИЕ!

Номинальный ток срабатывания автоматического предохранителя должен составлять 32 А.

Номинальный ток автоматического предохранителя не должен превышать допустимых токовых нагрузок для электрической проводки домашней сети.

5. Включите сетевой выключатель, переведя клавишу «Вкл/Выкл» в положение «Вкл».
6. После включения системы принудительного охлаждения изделия (слышно характерное гудение), поворотом рукоятки ручного регулятора сварочного тока установите необходимую величину тока.
7. Сварочный аппарат готов к работе.

ОСТОРОЖНО!

Выполнение любых подключений к сварочному контуру должно осуществляться при отключенном от электросети изделия.

ВНИМАНИЕ!

Не используйте сварочные кабели длиной более 10 м.

**ОСТОРОЖНО!**

Не используйте металлические предметы, не являющиеся частью свариваемой конструкции (металлические пруты, трубы, полосы и т.д.) для замены или удлинения сварочного кабеля с зажимом «масса», так как это приводит к нарушениям правил безопасности, к увеличению сопротивления сварочного контура и, соответственно, к снижению качества сварочного соединения.

5.2. СВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ**ВНИМАНИЕ!**

При сварочных работах всегда используйте защитную маску сварщика или специальные защитные очки с затемненными стеклами для защиты глаз от сильного светового и ультрафиолетового излучения, образуемого электрической дугой.

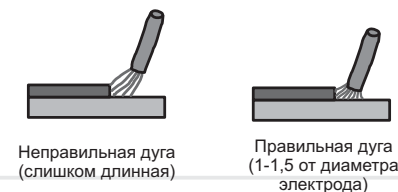
1. Очистите поверхность металла в зоне сварки и точке подключения зажима «масса» от пыли, грязи, воды, ржавчины и краски.
2. Сделайте одностороннюю или двухстороннюю V-образную обработку кромок (если толщина свариваемых деталей более 3 мм).
3. Установите электрод в электрододержатель.
4. Установите необходимое значение сварочного тока.
Требуемая величина силы сварочного тока выбирается поворотом ручного регулятора до совпадения метки указателя на регуляторе с нужным значением на градуированной шкале. Значение сварочного тока устанавливается в зависимости от толщины свариваемого металла и диаметра используемого электрода (смотрите также технические характеристики электрода на его упаковочной коробке).
5. Коснитесь свариваемой детали.

**ВНИМАНИЕ!**

Не стучите сильно электродом по свариваемой поверхности, так как это может привести к повреждению электрода и затруднить образованию электрической дуги.

6. Для возбуждения дуги отведите электрод от свариваемой поверхности на расстояние (в зависимости от диаметра электрода расстояние должно соответствовать 1-1,5 диаметра используемого электрода) и удерживайте это расстояние в течение всего сварочного процесса (см. рисунок 2).

рисунок 2



7. Для остановки процесса сварки отведите электрод от свариваемой поверхности. Правильное направление отвода электрода изображено на рисунке 3.

рисунок 3



Для получения прочного сварочного соединения кроме правильного выбора сварочного тока необходимо обеспечить правильное положение электрода относительно свариваемой поверхности. Угол наклона электрода должен составлять 60-80 градусов (см. рисунок 4). При слишком большом угле наклона сварочный шов может стать пористым, при слишком малом угле – образуется большое количество брызг расплавленного металла, и дуга становится неустойчивой.

рисунок 4



Длина электрода в процессе сварки уменьшается. Когда длина электрода достигает 15-20 мм, прекратите сварку и замените электрод, нажав ручку электрододержателя.

Сваривание электродами с защитным покрытием сопровождается образованием шлакового слоя вдоль траектории движения электрода. Для получения однородного и гладкого шва, а также чтобы не образовывалась коррозия на шве, этот шлаковый слой необходимо удалять всегда после каждого прохода с помощью щетки-молотка.

После обрыва дуги на электроде всегда остается козырек из обмазки длиной 1-2 мм. При повторном зажигании дуги необходимо дозированным ударом сбить с электрода этот козырек и остатки шлака.



ВНИМАНИЕ!

Электрод и шлак нагреваются до высокой температуры. Во избежание ожогов будьте осторожны при замене электрода и удалении шлака.

Электроды с основным покрытием для сварки постоянным током (УОНИ 13/55 и т.д.) применяются преимущественно в случаях, когда необходимо получить высокие механические показатели сварного соединения, к примеру, при сварке труб, поскольку такое покрытие придает сварочной ванне повышенную вязкость и обеспечивает большую глубину проваривания шва.

Для получения качественного шва такие электроды требуют обязательной прокалки. Сварку выполняют постоянным током на обратной полярности (электрод подключается к байонетному разъему сварочного аппарата с обозначением «+»).

Сварку электродами с покрытием для переменного тока (MP-3, АНО-21 и т.п.) можно выполнять как с прямой полярностью («-» на электроде), так и с обратной («+» на электроде). Выбор полярности зависит от условий сварки. Обратная полярность дает более стойкую дугу при некачественных электродах, меньше греет свариваемую деталь. Применяется преимущественно для сварки тонких деталей и для работы в труднодоступных местах. Электрод выгорает медленнее. Прямая полярность дает больше тепла в зону сваривания. Применяется преимущественно для сварки массивных теплоемких деталей. Электрод выгорает быстрее.

Допустимые значения сварочного тока в зависимости от диаметра электрода*

| Диаметр электрода, мм | Толщина свариваемого металла, мм | Диапазон значений сварочного тока, | |
|-----------------------|----------------------------------|------------------------------------|-------------------------------|
| | | Электрод с рутиловым покрытием | Электрод с основным покрытием |
| 1,6 | 1,5 - 2,0 | 30 - 60 | 50 - 75 |
| 2,0 | 1,5 - 3,0 | 50 - 80 | 60 - 100 |
| 2,5 | 1,5 - 5,0 | 60 - 110 | 70 - 120 |
| 3,2 | 2,0 - 12,0 | 90 - 140 | 110 - 160 |
| 4,0 | 4,0 - 20,0 | 140 - 200 | 160 - 220 |
| 5,0 | 8,0 - 24,0 | 170 - 250 | 190 - 260 |

* Данное руководство не является пособием по сварочному делу. За получением более полной информации о процессе сварки обратитесь к квалифицированному специалисту или к справочным материалам.



ВНИМАНИЕ!

Частое срабатывание системы защиты сварочного аппарата от перегрева информирует о том, что изделие работает со значительной перегрузкой. Во избежание выхода сварочного аппарата из строя измените параметры процесса сварки. Для этого выберите электроды меньшего диаметра, уменьшите сварочный ток, уменьшите длительность периодов непрерывной сварки и улучшите вентиляцию изделия.

ОСТОРОЖНО!

Перед началом работ по техническому обслуживанию сварочного аппарата отключите электропитание и отсоедините сварочные кабели.



В конструкции сварочных аппаратов инверторного типа Vitals Master Mi 3.2n MICRO, Mi 4.0n MICRO, Mi 5.0n MICRO применены самые современные электронные компоненты и новейшие технологии преобразования электрического тока. Благодаря этому аппараты не требуют проведения регулярного сервисного обслуживания, за исключением очистки.

Тем не менее, для обеспечения надежной работы изделия в течение длительного периода эксплуатации и хранения необходимо своевременно проводить техническое обслуживание.

Предусмотрены следующие виды технического обслуживания:

- контрольный осмотр;
- техническое обслуживание.

Контрольный осмотр необходимо проводить до и после использования сварочного аппарата или его транспортировки. При этом следует удалить пыль и грязь с поверхности корпуса, проверить надежность крепления всех разъемов, отсутствие повреждений корпуса.

Техническое обслуживание сварочного аппарата необходимо проводить не реже одного раза в два месяца с целью проверки состояния разъемов, клеммы, кабелей.

**ПРИМЕЧАНИЕ!**

В зависимости от частоты использования сварочного аппарата и условий окружающей среды, техническое обслуживание изделия должно проводиться чаще.

Комплекс мероприятий при техническом обслуживании:

- внешний осмотр изделия (проверка корпуса, органов управления, байонетных разъемов, клеммы и зажима «земля», изоляции сетевого и сварочных кабелей, электрододержателя на предмет повреждения);
- очистка внутренней части сварочного аппарата от пыли и грязи;
- проверка, очистка, протяжка контактной группы (байонетные разъемы, клемма заземления, зажим «масса» и электрододержатель).

ВНИМАНИЕ!

При проведении очистки изделия не перегибайте кабели и не прикасайтесь к деталям электронной платы во избежание их повреждения.

**ПРИМЕЧАНИЕ!**

Техническое обслуживание изделия рекомендуется проводить опытному специалисту. В случае возникновения трудностей при проведении технического обслуживания изделия, следует обратиться за помощью в сервисный центр.



ВНИМАНИЕ!

Не перемещайте сварочный аппарат с подключенными сетевым и сварочными кабелями.

ВНИМАНИЕ!

Хранить изделие в одном помещении с горючими веществами, кислотами, щелочами, минеральными удобрениями и другими агрессивными веществами запрещается.

Транспортировка

Изделие может транспортироваться всеми видами транспорта, обеспечивающими сохранность изделия, в соответствии с общими правилами перевозок.

Во время погрузочно-разгрузочных работ и транспортировки изделие не должно подвергаться ударам и воздействию атмосферных осадков.

Размещение и крепление сварочного аппарата в транспортных средствах должны обеспечивать устойчивое положение изделия и отсутствие возможности его перемещения во время транспортировки.

Позаботьтесь о том, чтобы не повредить сварочный аппарат при транспортировке. Не помещайте на изделие тяжелые предметы.

Допустимые условия транспортировки сварочного аппарата: температура окружающего воздуха от -15°C до $+55^{\circ}\text{C}$, относительная влажность воздуха до 90%.

ВНИМАНИЕ!

Не переносите изделие за сетевой и сварочные кабели.

Хранение

Если изделие не используется продолжительное время (более 2 месяцев), его необходимо хранить в проветриваемом помещении при температуре от -15°C до $+55^{\circ}\text{C}$ и относительной влажности не более 90%, укрыв от попадания на изделие пыли и мелкого мусора. Наличие в воздухе паров кислот, щелочей и других агрессивных примесей не допускается.

Сварочный аппарат перед постановкой на длительное хранение должен быть законсервирован.

При подготовке изделия к хранению:

1. Обесточьте изделие, отсоедините сварочные кабели и провод заземления.
2. Удалите пыль, грязь с внешней части корпуса изделия, байонетных разъемов и клеммы «земля».
3. Смажьте тонким слоем машинного масла клемму заземления.



ПРИМЕЧАНИЕ!

После снятия изделия с хранения клемму заземления очистите от смазочных материалов.

Если сварочный аппарат хранился при температуре 0°C и ниже, то прежде чем использовать изделие его необходимо выдержать в теплом помещении при температуре от $+5^{\circ}\text{C}$ до $+40^{\circ}\text{C}$ в течении двух часов. Данный промежуток времени следует соблюдать для удаления возможного конденсата. Если сварочный аппарат начать использовать сразу же после перемещения с холода, изделие может выйти из строя.

Утилизация

Не выбрасывайте изделие в контейнер с бытовыми отходами! Отслуживший свой срок сварочный аппарат, оснастка и упаковка должны сдаваться на утилизацию и переработку.

Информацию об утилизации Вы можете получить в местной администрации.



ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И ПУТИ ИХ УСТРАНЕНИЯ

| ОПИСАНИЕ НЕИСПРАВНОСТИ* | Возможная причина | Пути устранения |
|--|---|--|
| Слышен запах, характерный горелой изоляцией, изнутри корпуса идет дым | Короткое замыкание или критическая перегрузка системной платы | Немедленно обесточьте изделие, даже если им по-прежнему можно выполнять сварочные работы, и обратитесь в сервисный центр |
| | Вышла из строя система защиты изделия от перегрева | |
| Ощущается удар электротоком при прикосновении к корпусу аппарата | Отсутствует заземление | Обесточьте сварочный аппарат, добейтесь надежного заземления изделия |
| Сварочный аппарат включен, вентилятор охлаждения работает, но световой индикатор клавиши «ON/OFF» не светится | Вышел из строя световой индикатор или нарушена работа системной платы | Обратитесь в сервисный центр |
| Сварочный аппарат включен (световой индикатор клавиши «Вкл/Выкл» светится, вентилятор охлаждения работает, но дуга не зажигается | Повреждены сварочные кабели. Отсутствует контакт в сварочном контуре | Проверьте состояние сварочных кабелей, надежность контакта сварочных кабелей в байонетных разъемах изделия, на клемме «масса», на свариваемой детали и электроде в держателе |
| Сварочный аппарат включен (световой индикатор клавиши «Вкл/Выкл» светится, дуга зажигается но вентилятор охлаждения не работает | Вышла из строя система принудительного охлаждения изделия | Немедленно отключите сварочный аппарат и обратитесь в сервисный центр |
| Дуга зажигается, но электрод сразу же прилипает к свариваемой поверхности | Установлен слишком малый сварочный ток | Увеличьте сварочный ток |
| | Недостаточное напряжение в сети электропитания | Замерьте напряжение в электросети. Если оно ниже допустимого, используйте устройства стабилизации напряжения достаточной мощности |

| ОПИСАНИЕ НЕИСПРАВНОСТИ* | Возможная причина | Пути устранения |
|--|--|--|
| Сварочный ток выставлен правильно, но невозможно начать сварку – электрод сразу же прилипает к свариваемой поверхности Электродвигатель включается на доли секунды и «клинит» | Ненадежный контакт в сварочном контуре | Проверьте надежность контакта сварочных кабелей в байонетных разъемах изделия, на клемме «масса», на свариваемой детали и электроде в держателе |
| | Некачественный электрод или неоптимальное его положение при старте дуги | Попробуйте разогреть электрод, проведя несколько раз по свариваемой поверхности, добавив немного силу сварочного тока. Добившись устойчивой дуги, уменьшите ток до требуемого значения. При зажигании дуги держите электрод под углом 60°- 80° к свариваемой поверхности |
| В процессе сварки дуга «срывается» и гаснет | Слишком большое расстояние между электродом и свариваемой поверхностью | Держите электрод ближе к свариваемой поверхности |
| Электроды при сварке «ведут» себя по-разному | Некачественные электроды или электроды разного типа | Проверьте состояние электродов, при необходимости просушите их. Обращайте внимание на диаметр, полярность и тип электродов. Нужные полярность и величина сварочного тока обычно указываются на упаковочной коробке |
| В процессе сварки выключается автоматический предохранитель источника электропитания 220 В («выбивает пробки») | Установлен автоматический предохранитель с номинальным током срабатывания менее 32 А | Замените на автоматический предохранитель с номинальным током срабатывания 32 А |
| | Недостаточная мощность электросети | Подключите сварочный аппарат к более мощному источнику электропитания 220 В |
| Чрезмерное количество искр в процессе сварки | Возможно неправильное подключение кабелей | Измените полярность |

* Приведенный выше перечень неисправностей не отражает все возможные случаи. При возникновении проблем следует обратиться в сервисный центр ТМ «Vitals» или к квалифицированному специалисту.

Гарантийный срок эксплуатации Vitals Master **Mi 3.2n MICRO**, **Mi 4.0n MICRO**, **Mi 5.0n MICRO** составляет 18 (восемнадцать) месяцев с указанной в гарантийном талоне даты розничной продажи.

В течение гарантийного срока неисправные детали и узлы будут заменяться при условии соблюдения всех требований руководства и отсутствии повреждений, связанных с неправильными эксплуатацией, хранением и транспортировкой изделия. По вопросам гарантийного обслуживания обращайтесь в уполномоченный сервисный центр.

Потребитель имеет право на бесплатное гарантийное устранение неисправностей, выявленных и предъявленных в период гарантийного срока и обусловленных производственными и конструктивными факторами.

Гарантийное устранение неисправностей производится путем ремонта или замены неисправных частей изделия в сертифицированных сервисных центрах. В связи со сложностью конструкции ремонт может длиться более двух недель. Причину возникновения неисправностей и сроки их устранения определяют специалисты сервисного центра.



ПРИМЕЧАНИЕ!

Изделие принимается на гарантийное обслуживание только в полной комплектации, тщательно очищенное от грязи и пыли.

Гарантийные обязательства утрачивают свою силу в следующих случаях:

- Отсутствие или нечитаемость гарантийного талона.
- Неправильное заполнение гарантийного талона, отсутствие в нем даты продажи или печати (штампа) и подписи продавца, серийного номера изделия.
- Наличие исправлений или подчисток в гарантийном талоне.
- Полное или частичное отсутствие, нечитаемость серийного номера на изделие, несоответствие серийного номера изделия номеру, указанному в гарантийном талоне.
- Несоблюдение правил эксплуатации, приведенных в данном руководстве, в том числе нарушение регламента технического обслуживания

- Эксплуатация неисправного или некомплектного изделия, ставшая причиной выхода его из строя.
- Попадание внутрь изделия посторонних веществ или предметов.
- Изделие имеет значительные механические или термические повреждения, явные следы небрежной эксплуатации, хранения или транспортировки.
- Изделие использовалось не по назначению.
- Производились несанкционированный ремонт, вскрытие компонентов либо попытка модернизации изделия потребителем или третьими лицами.
- Неисправность произошла в результате стихийного бедствия (пожар, наводнение, ураган и т. п.).

Замененные по гарантии детали и узлы переходят в распоряжение сервисного центра.

При выполнении гарантийного ремонта гарантийный срок увеличивается на время пребывания изделия в ремонте. Отсчет добавленного срока начинается с даты приемки изделия в гарантийный ремонт.

В случае если по техническим причинам ремонт изделия невозможен, сервисный центр выдает соответствующий акт, на основании которого пользователь самостоятельно решает вопрос с организацией-поставщиком о замене изделия или возврате денег.

После окончания гарантийного срока сервисные центры продолжают осуществлять обслуживание и ремонт изделия, но уже за счет потребителя.

Гарантийные обязательства не распространяются на неисправности, возникшие вследствие естественного износа или перегрузки изделия.

Гарантийные обязательства не распространяются на комплектующие: сварочный кабель с зажимом «масса» и сварочный кабель с электрододержателем.

Гарантийные обязательства не распространяются на неполноту комплектации изделия, которая могла быть обнаружена при его продаже. Все расходы на транспортировку изделия несет потребитель.

Право на гарантийный ремонт не является основанием для других претензий.



ГАРАНТІЙНИЙ ТАЛОН

Купуючи виріб, вимагайте перевірки його справності, комплектності і відсутності механічних пошкоджень, наявності відмітки дати продажу, штампа магазину та підпису продавця. Після продажу претензії щодо некомплектності і механічних пошкоджень не приймаються.

| | |
|--|--|
| Виріб | |
| Модель | |
| Серійний номер | |
| Торгівельна організація | |
| Адреса торгівельної організації | |
| Виріб перевірів і продав | |
| Дата продажу | |
| Печатка або штамп торгівельної організації | |

Претензій до зовнішнього вигляду, справності та комплектності виробу не маю. З правилами користування та гарантійними умовами ознайомлений.

(Підпис покупця)



| | | |
|-------------------------|-------------------------------------|--|
| Виріб | | |
| Модель | | |
| Серійний номер | | |
| Вилучено (дата): | Торгівельна організація | |
| | Дата продажу | |
| Видано (дата): | | |
| | | |
| Майстер (ПІП та підпис) | Печатка або штамп сервісного центру | Печатка або штамп торгівельної організації |



| | | |
|-------------------------|-------------------------------------|--|
| Виріб | | |
| Модель | | |
| Серійний номер | | |
| Вилучено (дата): | Торгівельна організація | |
| | Дата продажу | |
| Видано (дата): | | |
| | | |
| Майстер (ПІП та підпис) | Печатка або штамп сервісного центру | Печатка або штамп торгівельної організації |



| | | |
|-------------------------|-------------------------------------|--|
| Виріб | | |
| Модель | | |
| Серійний номер | | |
| Вилучено (дата): | Торгівельна організація | |
| | Дата продажу | |
| Видано (дата): | | |
| | | |
| Майстер (ПІП та підпис) | Печатка або штамп сервісного центру | Печатка або штамп торгівельної організації |

ВІДРИВНИЙ ТАЛОН

ВІДРИВНИЙ ТАЛОН

ВІДРИВНИЙ ТАЛОН

ФОРМУЛЯР ГАРАНТІЙНИХ РОБІТ

Виріб після гарантійного ремонту отримав у робочому стані,
без дефектів. Претензій не маю.

| | | |
|----------------------|----------------------|----------------------|
| <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> |
| Дата | П.І.П. покупця | Підпис покупця |

Виріб після гарантійного ремонту отримав у робочому стані,
без дефектів. Претензій не маю.

| | | |
|----------------------|----------------------|----------------------|
| <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> |
| Дата | П.І.П. покупця | Підпис покупця |

Виріб після гарантійного ремонту отримав у робочому стані,
без дефектів. Претензій не маю.

| | | |
|----------------------|----------------------|----------------------|
| <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> |
| Дата | П.І.П. покупця | Підпис покупця |

| № | Дата проведення ремонту | | Опис ремонтних робіт та заміненних деталей | Прізвище майстра та печатка сервісного центру |
|----------------------|-------------------------|----------------------|--|---|
| | Початок | Закінчення | | |
| <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> | | |
| <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> | | |
| <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> | | |
| <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> | | |
| <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> | | |

ОФИЦИАЛЬНЫЙ ДИЛЕР В УКРАИНЕ:

storgom.ua

ГРАФИК РАБОТЫ:

Пн. – Пт.: с 8:30 по 18:30

Сб.: с 09:00 по 16:00

Вс.: с 10:00 по 16:00

КОНТАКТЫ:

+38 (044) 360-46-77

+38 (066) 77-395-77

+38 (097) 77-236-77

+38 (093) 360-46-77

Детальное описание товара: <https://storgom.ua/product/svarochnyi-apparat-vitals-master-mi-50n-micro.html>

Другие товары: <https://storgom.ua/inventory.html>