



## РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

### Полуавтомат сварочный DT-4116 DT-4120 DT-4125



Пожалуйста, (ОБЯЗАТЕЛЬНО) прочитайте и ознакомьтесь с пособием по эксплуатации перед использованием и следуйте всем его правилам безопасности и инструкциям по применению. Несоблюдение инструкции может привести к травмам или поломке инструмента.



**ВНИМАНИЕ!** Перед проведением сварочных работ внимательно прочитайте указания по безопасности, приведённые в данной инструкции. Несоблюдение нижеизложенных правил сделает неэффективной систему безопасности, предусмотренную производителем, что, в свою очередь, может стать причиной тяжёлых травм (удар электрическим током) либо нанести ущерб имуществу (пожар).

## **ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ**



Настоящие сварочные аппараты представляют собой портативные трансформаторы с подвижным сердечником трансформатора для регулирования сварочного тока.

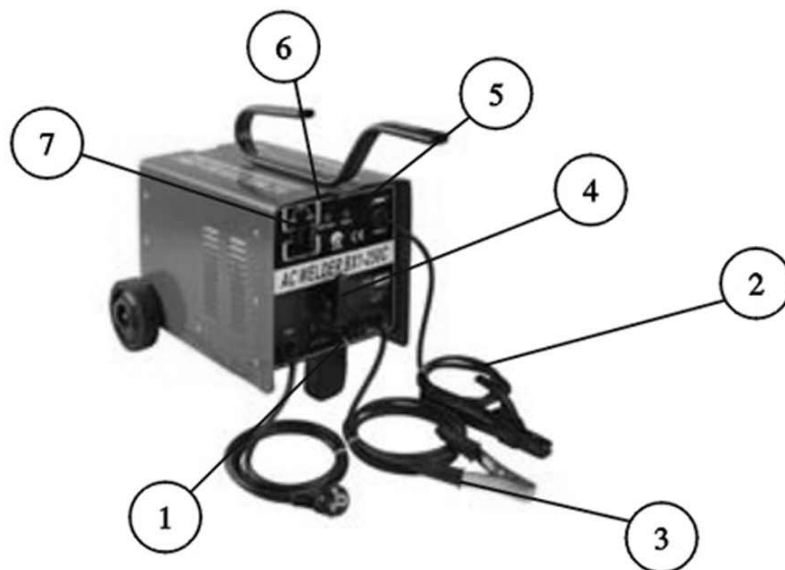
Сварочные аппараты данного типа обладают рядом преимуществ, таких как: устойчивость дуги, легкость контроля ванны расплава, простота установки и эксплуатации, высокое качество и широкая область применения. Вы можете использовать однофазный источник электропитания, что особенно важно при мобильной эксплуатации.

Высокая скорость сваривания и точная регулировка обеспечивают высокое качество сварки с использованием штучного сварочного электрода.

## **МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ С ОБОРУДОВАНИЕМ**

- Избегайте прямых контактов со сварочным контуром. В состоянии покоя ток, вырабатываемый аппаратом, может быть опасен.
- Перед установкой аппарата и перед выполнением любой операции проверки или ремонта отсоединяйте аппарат от розетки питания.
- Электрическое подсоединение производите в соответствии с общими нормами безопасности.
- Данный сварочный аппарат должен быть заземлён во время работы.
- Убедитесь в правильном заземлении розетки питания.
- Не используйте аппарат в мокрых или влажных помещениях. Не выполняйте сварку под дождём.
- Не работайте с кабелями с повреждённой изоляцией или ослабленными соединениями.
- Не производите сварку на контейнерах, ёмкостях или трубах, содержащих легковоспламеняющиеся материалы, газы или горючие жидкости.
- Избегайте сварки материалов, очищенных хлорсодержащими растворителями и вблизи от таких растворителей.
- Удаляйте из зоны проведения работ все легковоспламеняющиеся материалы (дерево, бумагу и т.д.).
- Следите за обеспечением достаточного воздухообмена или средств для удаления сварочного дыма.
- Защищайте глаза с помощью фильтрующих очков, установленных на маску или каску. Используйте специальную одежду или перчатки для защиты открытых участков кожи от ультрафиолетовых лучей дуги.
- Не используйте сварочный аппарат для размораживания труб.
- Во избежание опрокидывания аппарата устанавливайте его на ровных поверхностях.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



- 1 - решётка охлаждения
- 2 - сварочный кабель электродержателя
- 3 - обратный кабель сварочного тока
- 4 - ручка регулирования сварочного тока
- 5 - индикатор перегрева
- 6 - индикатор питания
- 7 - переключатель

	DT-4116	DT-4120	DT-4125
Напряжение сети электропитания, В	230	230-380	230-380
Фаза	однофазный	двухфазный	двухфазный
Частота тока в сети электропитания, Гц	50	50-60	50-60
Потребляемая мощность, кВт	6.2	7.5	10
Диапазон регулирования тока, А	55-160	60-200	65-250
Напряжение холостого хода, В	48	48	48
*Рабочий цикл (%)	10	200А@10 % 82А@60 %	250А@10 % 100А@60 %
Используемые электроды, мм	2.0-4.0	2.5-4.0	2.5-5.0
Степень защиты	IP21S	IP21S	IP21S
Класс изоляции	Н	Н	Н
Масса нетто/брутто, кг	18/21	22/25	25/28
Габаритные размеры, мм	380x260x 330	400x260x 290	410x260x 290

\* Рабочий цикл: указывает время, в течение которого сварочный аппарат может вырабатывать соответствующий ток. Выражается в %, исходя из 10 мин за цикл (например: 60% = 6 минутам работы, 4 минутам ожидания и т.д.).

## УСТАНОВКА СВАРОЧНОГО АППАРАТА



При установке аппарата соблюдайте следующие правила:

- аппарат необходимо устанавливать на площадке, свободной от вибрации, на плоской поверхности на расстоянии более 200мм от стены;
- место установки должно быть свободно от пыли и легковоспламеняющихся материалов (бумага, дерево, стружка и т.д.);
- место установки аппарата должно быть защищено от попадания дождя или воды.

## ПОДКЛЮЧЕНИЕ

### Заземление (защитное зануление)

Для подключения защитного провода, сечением не менее 16мм<sup>2</sup>, под панелью корпуса установлен контактный зажим «заземление защитное». Для подключения заземления рекомендуется вызвать специалиста-электрика.

### Подключение к сети электропитания

Каждый трансформатор необходимо подключать к сети электропитания через защитно-подключающее устройство, включающее вводной выключатель и защитное устройство по токовой перегрузке.

С помощью кабеля подведите питание от защитно-отключающего устройства к входным клеммам сварочного аппарата. Мощность устройства и сечение кабеля приведены в таблице 1.

**Таблица 1**

Модель	Сечение выходного кабеля, мм <sup>2</sup>	Сечение входного кабеля, мм <sup>2</sup>	Ток вводного выключателя, А
160А	>25	>6	60А
200А	>35	>6	60А
250А	>50	>10	75А

### Подключение сварочных кабелей

Выполнение любых подсоединений к сварочному контуру должно производиться при отключенном от питающей сети сварочном аппарате.

Сварочный кабель «Электродержатель». Подсоединяется к положительному полюсу (+) (см. раздел «Сварка»).

Обратный кабель. Подсоединяется к отрицательному полюсу (-), другим концом должен подсоединяться к свариваемому изделию или рабочему месту как можно ближе к выполняемому шву.



## ВНИМАНИЕ!

• Подсоединяемые кабели должны быть прочно вставлены в штепсели, что позволит обеспечить хороший электрический контакт, слабые соединения быстро приведут к перегреву, быстрому износу и потере эффективности.

- Не используйте сварочные кабели длиной более 10м.
- Не используйте металлические конструкции, не являющиеся частью свариваемого изделия, для замены возвратного кабеля сварочного тока, поскольку это нарушит безопасность и приведёт к некачественной сварке.

## СВАРКА



Большинство штучных сварочных электродов подсоединяются к положительному полюсу, хотя некоторые типы электродов должны подсоединяться к отрицательному полюсу.

Важно использовать инструкции фирмы-производителя на упаковке электрода, так как они указывают правильную полярность штучного сварочного электрода, а также наиболее подходящий ток.

Регулировать сварочный ток в зависимости от диаметра используемого электрода и от типа сварочного шва. Ниже приводится таблица допустимых токов сварки в зависимости от диаметра электрода:

Диаметр электрода, мм	Ток сварки, А	
	Минимальный	Максимальный
1,6	25	50
2	40	80
2,5	60	110
3,2	80	160
4	120	200

Обратите внимание, что, в зависимости от диаметра электрода, более высокие значения сварочного тока используются для сварки в нижнем положении, тогда как вертикальная сварка (или сварка в вертикальном положении, так называемая потолочная сварка) требует более низких значений сварочного тока.

Механические характеристики сварочного шва определяются, помимо силы сварочного тока, другими параметрами, среди которых: диаметр и качество электрода, длина дуги, скорость и положение выполнения сварки, правильное хранение электродов (они должны быть защищены, и храниться в специальной упаковке).

## ВЫПОЛНЕНИЕ СВАРОЧНЫХ РАБОТ

- 1 - Включите защитно-отключающее устройство.
- 2 - Установите рукоятку выключателя в положение 220В или 380В.
- 3 - Настройте ток сварки. Для повышения тока вращайте рукоятку регулятора по часовой стрелке, для понижения - против часовой стрелки.
- 4 - Наденьте средства защиты и начните сварку.



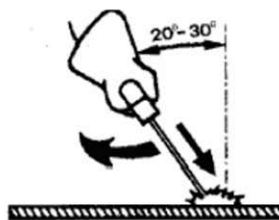
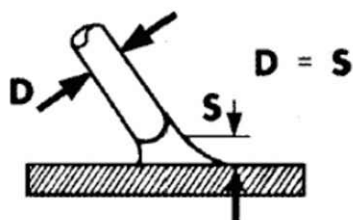
Во время работы **ВСЕГДА** используйте защитную маску с соответствующими фильтрующими очками для защиты глаз от сильного светового излучения, производимого электрической дугой. Маска позволяет следить за процессом сварки, одновременно защищая вас.

Держа маску **ПЕРЕД ЛИЦОМ**, проведите концом электрода по месту сварки, причём движение вашей руки должно быть похоже на то, как вы зажигаете спичку. Это и есть правильный метод получения дуги.



**ВНИМАНИЕ!** Не стучите электродом при попытках получить дугу, так как это может привести к его повреждению и только затруднит получение дуги.

Как только дуга получена, старайтесь удерживать расстояние от места сварки равным диаметру электрода. Помните, что угол электрода при продвижении должен составлять 20-30 градусов.



После выполнения сварного шва верните электрод назад. Это необходимо сделать для заполнения сварочного кратера.



## **Опасные факторы при выполнении сварочных работ**

### **Меры пожарной безопасности**

- Все воспламеняемые материалы должны быть удалены из зоны проведения сварочных работ.
- Не зажигайте дугу об или вблизи газового баллона.
- Не пытайтесь проводить сварочные работы на топливных или газовых емкостях, если не предприняты адекватные меры, гарантирующие отсутствие паров.
- Перед проведением сварочных работ на топливных емкостях, они должны быть тщательно очищены с помощью пара,

### **Сварочные дымы**

Во время сварочных работ образуются токсичные газы. Всегда работайте на хорошо вентилируемых площадках.

### **Свет электрической дуги**

Всегда используйте защитную маску или сварочный шлем, оснащенный соответствующим стеклянным фильтром. Никогда не пользуйтесь поврежденными средствами защиты.

### **Тепло**

Во время сварки пользуйтесь защитными перчатками. Они обеспечат защиту рук от ультрафиолетового излучения и тепла, выделяемого электрической дугой. Также рекомендуется носить спецодежду.

### **Дополнительная защитная одежда**

При сварке большим током используйте защитный фартук, который защищает от брызг.

При проведении работ по потолочной сварке используйте соответствующий головной убор, который защитит голову и шею.

Рекомендуется носить защитные ботинки со стальными носками.

## **ХАРАКТЕРИСТИКИ СВАРОЧНЫХ ШВОВ**



Слишком медленное продвижение электрода.



Очень короткая дуга.



Очень низкий ток сварки.



Слишком быстрое продвижение электрода.



Очень длинная дуга.



Очень высокий ток сварки.



Нормальный шов.

## **ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ**



**ВНИМАНИЕ!** Перед снятием панелей аппарата для выполнения каких-либо операций внутри него, обязательно вытащите штепсельную вилку из розетки питания, поскольку при выполнении работ внутри аппарата, находящегося под напряжением, существует опасность поражения электрическим током при прямом контакте с частями под напряжением.

Регулярно, в зависимости от частоты использования сварочного аппарата в запылённом помещении, выполняйте проверку его внутренней части. Удаляйте пыль с внутренних компонентов аппарата воздушным потоком под низким давлением.

При необходимости, используя очень тонкий слой консистентной смазки с высокой температурой каплепадения, смазывайте подвижные части и регулировочные механизмы (например, резьбовой вал, раздвижные панели).

По окончании операций по техническому обслуживанию, установите панели на место и крепко затяните их винтами.

**Воспрещается выполнять сварку открытым аппаратом!**



## **НАХОЖДЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ**

При неисправной работе сварочного аппарата, прежде чем обратиться в сервисный центр за технической помощью, самостоятельно выполните следующие проверки:

- Убедитесь, что сварочный ток, регулируемый потенциометром с градуированной шкалой (амперы), соответствует диаметру и типу используе-

мого электрода.

- Индикатор включения (ON) не загорается при наличии неисправностей электропитания (кабели, выводы, предохранители и т.д.).
- Жёлтый индикатор указывает на перегрев, короткое замыкание, слишком низкое или высокое напряжение.
- Проверьте номинальный коэффициент прерывистости. При наличии прерывания термической защиты, подождите, пока не произойдёт охлаждение сварочного аппарата. Убедитесь в исправной работе вентилятора охлаждения.
- Проверьте напряжение питающей сети. Аппарат не будет работать при очень низком или высоком напряжении. Автоматический запуск аппарата произойдёт только в том случае, если напряжение вернётся к своему прежнему уровню.
- Убедитесь в том, что на выводе сварочного аппарата нет короткого замыкания. В противном случае устраните неисправность.
- Все соединения сварочного контура должны быть исправными, рабочий зажим должен быть прочно прикреплен к свариваемому изделию.



## **ОФИЦИАЛЬНЫЙ ДИЛЕР В УКРАИНЕ:**

[storgom.ua](https://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-intertool-dt-4116.html>

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