

Инструкция по эксплуатации

Сварочный полуавтомат AIKEN MWA 175/6,3 М
120101027

Цены на товар на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/silovaya_tehnika/svarochnoe_oborudovanie/svarochnyj_poluavtomat_migm_ag/invertornye/aiken/svarochnyi_poluavtomat_aiken_mwa_175_6.3_m_120101027/

Отзывы и обсуждения товара на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/silovaya_tehnika/svarochnoe_oborudovanie/svarochnyj_poluavtomat_migm_ag/invertornye/aiken/svarochnyi_poluavtomat_aiken_mwa_175_6.3_m_120101027/#tab-Responses

AIKEN

Аппараты полуавтоматической электродуговой сварки

Модели: MWA-105/3.0M, MWA-135/4.7M, MWA-150/5.2M, MWA-175/6.3M, MWA-195/7.5M.

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.



MWA-105/3.0M, MWA-135/4.7M,
MWA-150/5.2M.



MWA-175/6.3M, MWA-195/7.5M.

Внимание!

Прежде чем приступить к работе, внимательно изучите руководство.
Соблюдайте правила техники безопасности.

ВВЕДЕНИЕ.

Сварка - технологический процесс соединения твёрдых материалов в результате действия межатомных сил, которое происходит при местном сплавлении или совместной пластической деформации свариваемых частей.

Данное руководство содержит информацию, касающуюся монтажа, эксплуатации полуавтоматической электродуговой сварки с электродной проволокой в среде защитного газа или проволокой с флюсом (без газа).

Конструкция аппаратов полуавтоматической электродуговой сварки (далее полуавтоматов электродуговой сварки) постоянно совершенствуется, поэтому возможны некоторые изменения, не отраженные в настоящем руководстве и не ухудшающие эксплуатационные качества изделия.

При свершении купли – продажи лицо, осуществляющее продажу, проверяет в присутствии покупателя внешний вид товара, его комплектность и работоспособность, производит отметку в отдельном гарантийном талоне «организация и дата продажи» и прикладывает товарный чек, предоставляет информацию об организациях, выполняющих монтаж, подключение и адреса сервисных центров.

С целью предоставления эффективных услуг по поставке запасных частей, просим Вас во всех запросах указывать модель, тип и номер кода сварочного аппарата, который находится на матричной табличке самого изделия и заявку осуществлять через сервисные центры.

Если Вы хотите, чтобы Ваше **изделие** работало долго и безотказно, то все работы связанные с монтажом, эксплуатацией и его обслуживанием, выполняйте в строгом соответствии с данным руководством. Если у Вас возникла необходимость в получении каких-либо дополнительных специфических сведений о приобретенном товаре, обращайтесь к специалистам организации осуществляющей гарантийное обслуживание изделия.

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ.

Оператор должен быть хорошо знаком с безопасным использованием сварочного полуавтомата и ознакомлен с рисками, связанными с процессом работы дуговой сварки, с соответствующими нормами защиты и аварийными ситуациями.

Настоящее руководство по эксплуатации сварочного аппарата содержит принципиальные указания по технике безопасности, которые должны выполняться при монтаже, эксплуатации и его техническом обслуживании. Поэтому перед монтажом и вводом в эксплуатацию сварочного аппарата необходимо обслуживающему персоналу изучить руководство. Руководство по эксплуатации должно, постоянно находится на рабочем месте.

Выполнение электромонтажных работ, подключение к питающей электросети и заземление должен выполнять квалифицированный специалист, в строгом соответствии с «Правилами технической эксплуатации электроустановок потребителей», «Правилами техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей» и указаниями данного руководства. Персональную ответственность за наличие и надежность заземления несет лицо, проводившее монтаж.

Оператор, осуществляющий подготовку оборудования к эксплуатации, его эксплуатацию, а также техническое обслуживание и контрольные осмотры должен иметь, соответствующую выполняемой работе квалификацию и допуск на выполнения указанных работ. Потребитель или руководитель подразделения обязан контролировать, чтобы весь материал, содержащийся в руководстве по эксплуатации, был полностью усвоен персоналом.

Все работы связанные с ремонтом и обслуживанием необходимо проводить при неработающем оборудовании с обязательным отключением от электрической сети и используемого газа.

Запрещается демонтировать на сварочном аппарате блокирующие и предохранительные устройства. По завершению ремонтных работ, необходимо установить, включить все защитные, предохранительные устройства.

Необходимо использовать запасные узлы и детали только фирмы производителя, которые призваны обеспечить надежность эксплуатации сварочного аппарата. При использовании узлов и деталей других изготовителей фирма производитель не несет ответственность за возникшие в результате этого последствия.

Необходимо соблюдать не только общие требования по технике безопасности, приведенные в данном разделе, но и специальные указания, приводимые в других разделах.

Несоблюдение указаний по технике безопасности может повлечь за собой как опасные последствия для здоровья и жизни человека, так и создать опасность для окружающей среды и вывести из строя

оборудование. Несоблюдение указаний по технике безопасности может привести к несостоятельности требований по возмещению ущерба.

Обеспечить достаточную вентиляцию рабочего места или пользоваться специальными вытяжками для удаления дыма, образующегося в процессе сварки рядом с дугой. Не проводить сварку внутри резервуаров и на емкостях находящихся под давлением.

Полуавтомат оснащен сварочной горелкой, редуктором давления, обратным, т.е. заземляющим кабелем с зажимом, комплектуется набором колес.

Эксплуатационная надежность сварочного аппарата гарантируется только в случае его использования в соответствии с функциональным назначением.

2. НАЗНАЧЕНИЕ ПОЛУАВТОМАТА ЭЛЕКТРОДУГОВОЙ СВАРКИ.

Полуавтоматы электродуговой сварки предназначены для газозлектрической сварки (MAG) углеродистой и низколегированной стали в углекислом газе CO_2 , а так же смеси газов аргон/ CO_2 , с использованием цельной сварочной проволоки, легких металлоконструкций. Наиболее широко применяются в мастерских автосервиса, так как не снижают прочность и коррозионную стойкость сварки тонких листов металла, а полученный сварной шов не нуждается в очистке от флюса и окалины.

Полуавтоматы используются также для дуговой сварки высоколегированных сталей в среде инертного газа (MIG) смесью аргона и 1-2% кислорода и для сварки алюминия в среде аргона, с использованием электродной проволоки, соответствующей свариваемому изделию.

В процессе сварки необходимо позаботиться о электробезопасности. Этого можно достичь, надев перчатки, обувь, каску и невозгораемую спецодежду, предусмотренную для таких целей, и посредством использования изолирующих платформ или диэлектрических ковриков.

Защищать глаза специальными светопоглощающими стеклами, смонтированными на маски и на шлемы (маски со стеклами идут в комплекте).



Рис.1. Полуавтомат электродуговой сварки.

- 1 - кнопка ВКЛ/ВЫКЛ, 2-тумблер включения режимов силы максимального/минимального тока, 3 – промежуточная регулировка силы тока, 4 – регулятор скорости подачи проволоки, 5 – световой индикатор включения защиты от перегрева, 6 - горелка (пистолет), 7- зажим обратного кабеля (струбцина массы), 8 – кабель питания.

Подсоединяемые кабели должны быть прочно вставлены в штекерные гнезда, что позволит обеспечить хороший электрический контакт, слабый контакт приводит к перегреву, быстрому износу зажимов (выгорание металла) и потере эффективности.

Не использовать металлические конструкции, не являющиеся частью свариваемого изделия, для замены обратного кабеля сварочного тока (провода массы), поскольку это нарушит безопасность и приведет к некачественной сварке.

2.2.ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.

Таблица 1.

Наименование изделия	MWA-105/3.0M	MWA-135/4.7M	MWA-150/5.2M	MWA-175/6.3M	MWA-195/7.5M
Напряжение/ частота, В/Гц	220/50	220/50	220/50	220/50	220/50
Мощность, кВт.	3,0	4,7	5,2	6,3	7,5
Ток сварочный, А.	35-90	40-120	40-140	40-160	40-180
Диаметр сварочной проволоки, мм.	0,6-0,8	0,6-0,8	0,6-0,8	0,6-1,0	0,6-1,0
ПВ	90А*10% 50А*60%	120А*10% 65А*35%	140А*10% 75А*35%	160А*10% 120А*20%	180А*10% 100А*35%
Предохранитель, А.	13	13	16	20	20
Класс защиты	IP21	IP21	IP21	IP21	IP21
Габариты, мм.	430*270*375	430*270*375	430*270*375	500*315*480	500*315*480
Масса, кг.	23,7	25,6	28,0	32	32

3.ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ.

Для снятия упаковочной тары не требуется особой оснастки. Необходимо надеть защитные перчатки, разрезать ножницами или кусачками упаковочную ленту, скрепляющую картон. Вытащить металлические скобки, если они присутствуют. Открыть верхнюю часть коробки, осторожно поднять сварочный аппарат и смонтировать на колеса(если они есть) или на антивибрационные опоры, если они не установлены.

Рекомендуется сохранить упаковочную тару в надлежащем месте на случай возможной транспортировки сварочного аппарата в другое место, по крайней мере - на время гарантийного срока.

Установка и эксплуатация сварочного полуавтомата производится на горизонтальной площадке с уклоном не более 15 градусов, в сухих, утепленных и хорошо проветриваемых помещениях, где нет агрессивных паров и пыли, при температуре от -10°C до +40°C, предусмотрено достаточно места для управления и технического обслуживания.

Перед установкой сварочного полуавтомата оператор должен оценить потенциальные проблемы с электромагнитным полем, для совместимости с ним близлежащей зоны. В частности нужно принимать во внимание: наличие проводов управления, телефонных проводов, кабелей связи, расположенных в непосредственной близости от сварочного аппарата; радио и телевизионные приемники и передатчики; компьютеры и другую контрольно-измерительную аппаратуру; аппаратуру безопасности; находящихся вблизи людей использующих слуховые аппараты.

Автомат полуавтоматической сварки должен эксплуатироваться в соответствии с указаниями производителя и в строгом соответствии с «Правилами технической эксплуатации электроустановок потребителей», «Правилами техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей».

Если возникают помехи, необходимо принять дополнительные меры, такие как, фильтрация питающего напряжения. Вероятно, необходимо будет использовать экранированный кабель электропитания. Экран должен быть цельным по всей длине кабеля, и должен быть присоединен к сварочному аппарату. В месте, где сварочный аппарат установлен стационарно, питающий кабель можно пропустить в металлическую трубу и т.п. Необходимо, чтобы металлический экран имел хороший контакт с оболочкой сварочного аппарата. Сварочные кабели должны быть как можно короче не более 6м. Металлические компоненты, соединенные с деталью для сварки, увеличивают риск получения оператором поражения электрическим током при одновременном их касании. Там, где деталь для сварки не связана с землей по соображениям электрической безопасности или по причине своего размера или положения, связь свариваемой детали с землей может частично, но не полностью сократить электромагнитное излучение. Где это необходимо, можно заземлять деталь напрямую, в некоторых странах, где это запрещено, связь должна производиться с помощью соответствующего конденсатора, выбранного согласно местным техническим законам. Избирательное экранирование и защита других кабелей и аппаратуры, в зоне работы сварочного аппарата, могут уменьшить помехи. В некоторых случаях можно экранировать весь сварочный аппарат. Избегать непосредственного контакта с электрическим контуром сварки. Отсоединять вилку аппарата от электрической сети перед проведением любых работ по соединению кабелей сварки, мероприятий по техническому обслуживанию.

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ ПОЛУАВТОМАТОВ ДУГОВОЙ СВАРКИ.

Полуавтомат оснащен горизонтальным силовым трансформатором, мостовым выпрямителем по схеме Герца, демпферным индуктором, блоком управления и системой автоматической тепловой защиты, подающего механизма проволоки, который находится с левой стороны от трансформатора и легко отделяется от аппарата в случае, если рабочее место удалено от местонахождения аппарата. По запросу можно приобрести дополнительные удлинители до 9м. Этот механизм работает с проволоочными катушками весом до 15кг.

Сварочный ток регулируется кнопками «2», «3». Скорость подачи проволоки можно также регулировать посредством ручки регулятора скорости подачи проволоки «4», расположенной на передней панели аппарата.

Самый простейший способ сварки это ручная дуговая сварка, где процесс основан на использовании электрической дуги, источником которой является ток силой 100-350А, напряжением 25-40В. К одному полюсу источника тока гибким проводом присоединяется держатель с угольным или металлическим электродом, а к другому - свариваемое изделие. При коротком прикосновении электрода к изделию зажигается дуга, которая плавит металл, достигая температуры 6000°C. и стержень электрода, образуя сварочную ванну, дающую при затвердевании сварной шов. После замены электрода на специальную сварочную проволоку с механизмом её подачи и использовании инертного или защитного газа, был создан полуавтомат.

Панель управления сварочным полуавтоматом приведена на **Рис.1.**, где «1» - кнопка ВКЛ/ВЫКЛ, «2»-тумблер включения режимов силы максимального/минимального тока, «3» – промежуточная регулировка силы тока, «4» – регулятор скорости подачи проволоки, «5» – световой индикатор включения защиты от перегрева. Сварочный ток регулируется кнопками «2», «3». Скорость подачи проволоки регулируется посредством регулятора скорости подачи проволоки «4», расположенной на передней панели аппарата. Полуавтомат оборудован термостатом с автоматической защитой от перегрева, при перегреве загорается световой индикатор на панели «5». Подключение аппарата к сети должно проводиться с использованием кабелей, входящих в комплект поставки. Перед подключением убедитесь, что напряжение, указанное на табличке аппарата, соответствуют напряжению и частоте электросети.

4.1.ПОДКЛЮЧЕНИЕ ГАЗОВОГО БАЛЛОНА

Подключение газового баллона: снять крышку баллона, прочистить головку соединителя и открыть клапан на несколько секунд. Выход небольшого количества газа предотвратит попадание примесей в регулятор давления. Проверить, что соединение с регулятором давления уплотнено прокладкой и плотно затянуто. Подсоединить газовый шланг и закрепить хомутом. Убедиться, что при открытом клапане баллона нет утечки газа. Газ расходуется только при сварочных работах. В нерабочем состоянии сварочного аппарата редуктор газового баллона держать закрытым.

4.2. ЗАПРАВКА ПРОВОЛОЧНОЙ КАТУШКИ.

Открыть боковую панель полуавтомата и открутить блокирующий винт. Установить катушку на стержень таким образом, чтобы конец проволоки был направлен вверх. Убедитесь, что витки на катушке лежат ровно и проволока легко разматывается (см. рис.2)

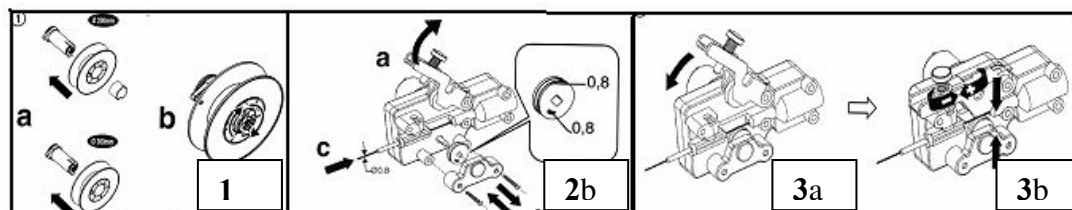


Рис.2. Установка катушки с проволокой.

Заправить катушку с проволокой на шпиндель, проверьте, что стержень протаскивания шпинделя правильно установлен в соответствующее отверстие. Поднимите верхний нажимной ролик и отведите его от нижнего ролика рис.2. (2a). Проверить, что ролик протягивания подходит к типу используемой проволоки рис.2. (2b). Погнутую часть сварочной проволоки на катушке обрежьте так, чтобы частях проволоки не было заусенцев. Поверните катушку в направлении против часовой стрелки и вставьте конец проволоки в направляющую трубку, протолкните его на глубину примерно 50 - 100мм в направляющее отверстие сварочного рукава рис.2. (2c). Отпустите на место верхний нажимной ролик, и регулятором величины давления установите среднюю величину давления прижимного ролика рис.2. (3a). Убедитесь, что проволока находится в специальной борозде нижнего ролика. Затормозите слегка шпиндель, воздействуя на специальный регулировочный винт (3b). Снимите сопло и контактную трубку.

Вставьте вилку сварочного аппарата в розетку питания, включите сварочный аппарат, нажмите на кнопку горелки или на кнопку движения проволоки на панели управления (если имеется), подождите, пока проволока не пройдет по всему направляющему шлангу и ее конец не покажется на 10 - 15см из передней части горелки и отпустите кнопку. Сварочный аппарат готов к работе.

Перед выполнением сварочных работ, подсоединить обратный кабель (масса) к свариваемому изделию, нажать кнопку на горелке, при этом горелка должна быть на безопасном расстоянии от свариваемого изделия, нужно протестировать полуавтомат на ненужных деталях. Испытания провести, используя регулировки силы тока и скорости подачи проволоки, чтобы впоследствии получить наилучшие результаты. Если дуга распадается и гаснет, надо увеличить скорость подачи проволоки и уменьшить сварочный ток. Если проволока ударяет по свариваемой детали, надо уменьшить скорость подачи проволоки, увеличить сварочный ток.

Необходимо помнить, что к каждому типу проволоки надо подбирать соответствующие значения тока и скорости подачи проволоки. Для самых тяжелых отрезков сварки, которая занимает большие промежутки времени, необходимо провести несколько тестов проволок с разными диаметрами, чтобы подобрать наиболее соответствующую сварочную проволоку.

5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ АППАРАТОВ ДУГОВОЙ СВАРКИ.

Необходимо выполнять периодическое обслуживание сварочного аппарата в соответствии с инструкциями производителя. При работе сварочного аппарата все отверстия и окна, предназначенные для обслуживания, должны быть закрыты. Запрещено модифицировать аппарат, кроме случаев, когда это рекомендует изготовитель. Необходимо регулярно проверять полуавтомат в зависимости от частоты его использования и запыленности рабочей зоны, удалять пыль. Запрещается проводить сварку полуавтоматом с открытым корпусом. Не направляйте сварочную горелку (пистолет) на себя и не дотрагивайтесь до сварочной проволоки. Не роняйте и не зажимайте сварочную горелку (пистолет) инструментами. Не ставьте сварочный пистолет и кабель на горячие предметы, поскольку это расплавит изоляционные материалы и немедленно приведет сварочную горелку (пистолет) в негодность. Не менее одного раза в день проверяйте правильность сборки комплектующих сварочного пистолета: сопло (насадок), контакт-деталь и газовый диффузор. Всякий раз при замене проволочной катушки, выполняйте продувку сжатым сухим воздухом (макс. 10 Бар) через направляющую трубку. Регулярно выполняйте проверку состояния роликов, механизма подачи, проволоки. Регулярно удаляйте металлическую пыль из зоны подачи проволоки (ролики, вход и выход механизма подачи).

Прежде чем выполнять операции по техническому обслуживанию и замене частей сварочного пистолета, отсоедините полуавтомат от питающей сети и охладите сварочный пистолет.

При деформации или увеличении отверстия замените мундштук (трубчатый токоподвод).
Постоянно проверяйте состояние сварочных кабелей, и при обнаружении чрезмерной изношенности их необходимо менять.

5.1.ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ АППАРАТОВ ДУГОВОЙ СВАРКИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.

Таблица 2.

НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ	СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ
Неравномерное движение проволоки.	1. Давление роликов протягивания проволоки. 2. Направляющие проволоки не выровнены по отношению к выемкам роликов. 3. Ролики протягивания или наконечник направляющей проволоки не подходит для проволоки. 4. Рукав, направляющий проволоку, засорен. 5. Бобины с переплетенными витками. 6. Проволока заржавела или плохого качества. 7. Излишнее торможение бобины(катушки). 8. Попадение витков под ведущий ролик.	1. Проверить, не дают ли ролики проскальзывать проволоке, и произвести соответствующее регулирование давления. 2. Проверить, что проволока не имеет изгибов и выполнить ее выравнивание. 3. Проверить и, при необходимости, заменить. 4. Снять рукав, продуть его сжатым воздухом или заменить. 5. Проверить и при необходимости заменить бобину. 6. Отрезать возможные заржавевшие витки или заменить бобину. 7. Отрегулировать закручивание тормоза. 8. Отрегулировать зажатие катушки (бобины).
Пористая сварка.	1. Система подачи газа соединена неправильно. 2. Пустой газовый баллон, закрыт кран клапана. 3. Не работает электроклапан при нажатии на кнопку горелки "on". 4. Неисправен редуктор давления. 5. Засорены отверстия диффузора горелки. 6. Воздушные потоки в зоне сварки. 7. Утечка газа. 8. Наконечник направляющей проволоки находится слишком глубоко внутри. 9. Плохое состояние свариваемых деталей. 10. Плохое качество проволоки или газа.	1. Проверить. 2. Проверить, открыв краны и отсоединив резиновую трубку, нормально ли выходит газ. 3. Проверить, что на концах бобины электроклапана присутствует напряжение: в случае положительного результата заменить электроклапан. 4. Проверить. 5. Снять диффузор и освободить отверстия. Для того, чтобы избежать засорения, побрызгать на диффузор аэрозоль без силикона. 6. Защищать зону дуги подходящими экранами. 7. Проверить закрытие обвязок, газовых труб и затянуть их дополнительно. 8. Проверить. 9. Проверить, что детали не мокрые и не грязные и на них отсутствует ржавчина 10. Заменить бобину проволоки или газовый баллон: напоминаем, что газ должен быть сухим, а не влажным.
Отсутствие движения проволоки вперед.	1. Неисправна кнопка горелки. 2. Сработал термостат вследствие перегрузки. 3. Предохранители цепи управления. 4. Моторедуктор тяги неисправен. 5. Неисправность электронных цепей управления скоростью. 6. Включен таймер для точечной контактной сварки.	1. Проверить и заменить. 2. Подождать в течение нескольких минут, так, чтобы машина могла остыть. 3. Проверить и заменить. 4. Проверить и заменить. 5. Проверить и заменить плату. 6. Исключить: положение "OFF" (ВЫКЛ.).
Отсутствие токов сварки.	1. Неисправен контактор. 2. Изношены контакты контактора. 3. Коммутатор регулирования. 4. Неисправен выпрямитель. 5. Неисправность электронной схемы управления дистанционными выключателями. 6. Плохо расположен кабель заземления.	1. Проверить, что к концам бобины подходят 24В; в случае положительного результата заменить бобину. 2. Проверить состояние контактов и очистить или заменить их в случае заметного окисления. 3. Проверить вторичное напряжение для каждого положения коммутатора. 4. Отсоединить выпрямитель вторичного и проверить, что каждый диод проводит только в одном направлении; в противном случае заменить выпрямитель. 5. Заменить электронную плату. 6. Соединить клемму заземления прямо со свариваемой деталью; проверить, что кабель целый и хорошо прикручен к клемме заземления.
Неадекватная минимальная и максимальная скорость проволоки.	1. Неправильное регулирование системы управления скоростью.	1. Получить доступ к электронным платам и отрегулировать их, воздействуя на соответствующие таймеры.

7. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.

Гарантийный срок эксплуатации сварочного аппарата - 12 месяцев со дня продажи. Установленный срок службы оборудования, изделия - 3 года.

Все работы по ремонту оборудования должны выполняться только специалистами сервисного центра, предоставляющей гарантию на изделие. Гарантийный срок исчисляется со дня продажи изделия покупателю. Гарантия распространяется на все виды производственные и конструктивные дефекты.

Данная гарантия не распространяется на повреждения, возникшие в результате несоблюдения правил эксплуатации, удара или падения, самостоятельного ремонта или изменения внутреннего устройства, неправильного подключения, отсутствия зануления (заземления) изделия.

Гарантия не распространяется на оборудования, монтаж которого произведен неквалифицированным персоналом, а также при нарушении сохранности пломб, отсутствии в паспорте информации о продавце или утери паспорта на изделие.

При нарушении требований настоящего руководства гарантийный срок эксплуатации, а также регламентированный срок службы изделия аннулируются, и претензии фирмой изготовителем не принимаются.

По истечении срока службы, необходимо обратиться в сервисный центр за консультацией по дальнейшей эксплуатации изделия. В противном случае дальнейшая эксплуатация может повлечь невозможность нормального использования сварочного аппарата.

Гарантийный ремонт изделия оформляется соответствующей записью в разделе «Особые отметки».

7.1. Авторизованные сервисные центры имеют право отказа от бесплатного гарантийного ремонта в следующих случаях:

- Неправильно или с исправлениями заполнены свидетельство о продаже и гарантийный талон.
- При отсутствии паспорта изделия, товарного чека, гарантийного талона.
- При использовании изделия не по назначению или с нарушениями правил эксплуатации.
- При наличии механических повреждений (трещины, сколы, следы ударов и падений, деформации корпуса или любых других элементов конструкции).
- При наличии внутри изделия посторонних предметов.
- При наличии признаков самостоятельного ремонта.
- При наличии изменений конструкции.
- Загрязнение изделия, как внутреннее, так и внешнее, ржавчина и т.д.
- Дефекты, являющиеся результатом неправильной или небрежной эксплуатации, транспортировки, хранения, или являющиеся следствием несоблюдения режима питания, стихийного бедствия, аварии и т.п.
- Дефект - результат естественного износа.
- Гарантия не распространяется на расходные материалы, навесное оборудование, а также любые другие части изделия, имеющие естественный ограниченный срок службы.

Условия гарантии не предусматривают профилактику и чистку изделия, а также выезд мастера к месту установки изделия с целью его подключения, настройки, ремонта, консультации. Транспортные расходы не входят в объем гарантийного обслуживания.

8. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ.

Хранить сварочный аппарат необходимо в закрытых или других помещениях с естественной вентиляцией, где колебания температуры и влажность воздуха существенно меньше, чем на открытом воздухе в районах с умеренным и холодным климатом, при температуре не выше +40°C и не ниже -50°C, относительной влажности не более 80% при +25°C. что соответствует условиям хранения 5 по ГОСТ 15150-89.

При длительном хранении изделия, т.е. более одного месяца, необходимо один раз в 6 месяцев производить проверку состояния законсервированных поверхностей и деталей. При обнаружении дефектов поверхности или нарушения упаковки необходимо произвести переконсервацию.

Срок хранения полуавтомата сварочного – не более 2 лет.

Сварочный аппарат можно транспортировать любым видом закрытого транспорта в упаковке производителя или без нее с сохранением изделия от механических повреждений, атмосферных осадков, воздействия химических активных веществ и обязательным соблюдением мер

предосторожности при перевозки хрупких грузов, что соответствует условиям перевозки 8 по ГОСТ 15150-89.

9. СВЕДЕНИЯ О СООТВЕТСТВИИ И ПРИЕМКИ.

Аппарат электродуговой сварочный ручной: **MWA-105/3.0М, MWA-135/4.7М, MWA-150/5.2М, MWA-175/6.3М, MWA-195/7.5М.**

Соответствуют требованиям ТУ 120100.07, ГОСТ 12.2.007.8-75, ГОСТ Р 51526-99, ГОСТ 10280-83, ГОСТ12.2013.0-91(МЭК 745-1-82), ГОСТ Р 50614-93 (МЭК745-2-84), ГОСТ17770-86, ГОСТ12.2.030-2000,ГОСТ Р 51318.14.1-99, нормам EN50199, EN60335, EN50366, EN55014, EN61000, обеспечивающими безопасность жизни, здоровья потребителей и охрану окружающей среды, и признаны годными к эксплуатации.

Серийный номер № _____

Дата выпуска _____

10.РЕКВИЗИТЫ ИЗГОТОВИТЕЛЯ.

Изготовитель:

MERITLINK LIMITED,

Palladium House, 1-4 Argyll Street London,W1F 7 LD, Great Britain

E-mail: info@meritlink.co.uk

11.ОСОБЫЕ ОТМЕТКИ.