

ПУСКОЗАРЯДНОЕ УСТРОЙСТВО / СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ

AJS-W-03



www.airline.su

ПАСПОРТ
ИНСТРУКЦИЯ
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

НАЗНАЧЕНИЕ

- Устройство предназначено :

Для пуска двигателей легковых и грузовых автомобилей, мотоциклов и спецтехники с бортовой сетью 12В и 24В и аккумуляторной батареей до 500Аh при разряженной батарее.

- Быстрого заряда свинцово-кислотной аккумуляторной батареи ёмкостью до 500 Аh без ущерба для неё.
- Электродно-дуговой сварки металлов постоянным напряжением, электродами от 1,6 до 4 мм с ручной регулировкой тока.

Устройство не является индикатором ёмкости и исправности АКБ.



КАЖДЫЙ РАЗ ПЕРЕД ВКЛЮЧЕНИЕМ УСТРОЙСТВА УБЕДИТЕСЬ В ПРАВИЛЬНО ВЫБРАННОМ РЕЖИМЕ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЕМ НА ПЕРЕДНЕЙ ПАНЕЛИ! ЗАПРЕЩАЕТСЯ ПОДКЛЮЧЕНИЕ УСТРОЙСТВА К АККУМУЛЯТОРНОЙ БАТАРЕЕ ИЛИ БОРТОВОЙ СЕТИ АВТОМОБИЛЯ В РЕЖИМЕ «СВАРКА»! ЭТО МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ВЫХОДУ ИЗ СТРОЯ АККУМУЛЯТОРНОЙ БАТАРЕИ, ЭЛЕКТРОНИКИ И ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ В АВТОМОБИЛЕ, ПОЖАРУ, ВРЫВУ!



Соблюдайте порядок подключения устройства к аккумулятору и сети 220В. ГОСТ Р МЭК 60335-2-29-98 п. 7.12



Прибор не предназначен для использования детьми, а так же лицами с пониженными физическими, чувственными или умственными способностями или при отсутствии у них жизненного опыта и знания, если они не находятся под контролем или не проинструктированы об использовании прибора лицом, ответственным за их безопасность. Не допускайте детей до игры с прибором.

Технические характеристики:

Параметры сварочного аппарата

Тип сварочного тока:	постоянный
Пределы регулирования сварочного тока:	30 ... 180А
Номинальный сварочный ток при ПВ=60%:	150А
Диаметр электрода:	1,6 ... 4мм

Параметры пуско-зарядного устройства

Напряжение зарядки:	14,5В/29В
Максимальный ток в режиме 12В:	250А
Максимальный ток в режиме 24В:	200А
Максимальная емкость заряжаемой батареи:	500 Ач

Общие параметры:

Номинальное напряжение питающей сети:	220В, 50Гц
Число фаз питающей сети:	1
Максимальный ток питающей сети:	35А
Максимальная потребляемая мощность:	7,7КВт
Степень защиты:	IP21
Рабочая температура:	-30° - +40°С
Масса:	7кг
Габаритные размеры:	15*25*40 см

КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Пускозарядное устройство сварочный аппарат - 1 шт.
- Кабели с зажимом «крокодил» 1.5м - 2 шт.
- Кабель с держателем электрода 1.5м - 1 шт.
- Инструкция по эксплуатации – 1 шт.
- Гарантийный талон – 1шт.
- Упаковка – 1шт.

Режим работы:

Сварочный - номинальный сварочный ток при ПВ =60%: 150А

Пусковой — с перерывами: работа 30 сек.; пауза 2 мин.

Зарядный — бесперебойный, для батареи до 500Аh

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ:

К работе с пускозарядным устройством имеют доступ только технически правоспособные лица, ознакомленные с настоящей инструкцией по эксплуатации.

Пускозарядное устройство АJS-W-03 (далее ПЗСУ) должно храниться в закрытых помещениях или под навесом, при температуре окружающей среды от -30° до +40°С, относительной влажности воздуха не выше 80% и отсутствии агрессивных химических веществ.

В случае длительного хранения ПЗСУ при температуре ниже 10°С, при запуске нужна акклиматизация не менее 30 мин.

Во время работы ПЗСУ должно быть защищено от воды, грязи, снега, а также агрессивных химических веществ.

Устройство должно устанавливаться в стабильном положении (Не ставить на капот – упадёт из-за вибрации!).

Не ронять!

Падение может привести к поломке основных узлов прибора.

Нельзя закрывать вентиляционные отверстия.

Требуется точное выполнение инструкций транспортных средств перед началом работы с ПЗСУ.

Если устройство используется для зарядки АКБ, установленной на автомобиле и подключённой к бортовой сети автомобиля, требуется выполнение инструкций по работе с ней.

При зарядке АКБ рекомендуется отсоединить минусовую клемму автомобиля от аккумулятора.

Перед подключением ПЗСУ нужно удостовериться, что уровень электролита покрывает пластины АКБ. В противном случае, необходимо долить дистиллированной воды до обозначенного максимального уровня.



При работе с электролитом
соблюдайте правила безопасности!

Для гарантии безопасной работы нужно соблюдать следующие правила:

- Устройство подключается только к однофазной сети с третьим заземляющим проводом при помощи стандартного штепселя с защитным выводом заземления. Разрешено использовать сетевой удлинитель с трёхжильным проводом с сечением $3 \times 2,5 \text{ мм}^2$.
- Перед каждым использованием устройства нужно визуально удостовериться в целостности кабеля питания и выходных кабелей.
- Выключать кабель 220В из сети перед подключением или отключением устройства к АКБ.
- Для осуществления нормального электрического контакта клеммы АКБ должны быть чистыми и сухими.
- Не использовать ПЗСУ вблизи взрывоопасных и легковоспламеняющихся предметов и веществ.
- Никогда не пользоваться ПЗСУ внутри машины или сверху над капотом.



УСТРОЙСТВО

ПЗСУ выполнено в металлическом корпусе.

Передняя панель

- 1 – Клемма подключения плюсового провода (+).
- 2 – Клемма подключения минусового провода (-).
- 3 – Индикатор зелёного цвета «СЕТЬ».
- 4 – Индикатор оранжевого цвета «Перегрузка».
- 5 – Переключатель режима работы
- 6 – Регулятор выходного тока
- 7 – Амперметр. Отображает силу тока, потребляемую от устройства. На холостом ходу показывает «0»

Задняя панель

- 8 – Выключатель питания 220В.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПУСК ДВИГАТЕЛЯ

- Извлеките из коробки пускозарядное устройство с проводами.
Убедитесь, что выключатель питания на задней панели выключен (положение 0).
- Переведите переключатель режимов 12В/24В в нужное положение, в зависимости от напряжения бортовой сети Вашего автомобиля.
- Для автомобиля с напряжением бортовой сети 12 Вольт (мотоциклы, легковые автомобили, джипы, микроавтобусы, легкие грузовики) включите режим «12 В».
- Для автомобиля с напряжением бортовой сети 24 Вольт (грузовики, автобусы и др.) включите режим «24 В».
- Установите устройство вблизи автомобиля.
Клеммы бортовой сети автомобиля должны быть соединены с АКБ.
- Подключите КРАСНЫЙ провод к клемме (+) пускозарядного устройства.
Вставьте и поверните по часовой стрелке до упора.
- Подключите ЧЕРНЫЙ провод к клемме (-) пускозарядного устройства.
Вставьте и поверните по часовой стрелке до упора.



СТРОГО СОБЛЮДАЙТЕ ПОЛЯРНОСТЬ ПОДКЛЮЧЕНИЯ!!!

- Подключите КРАСНЫЙ зажим к ПЛЮСОВОЙ (+) клемме аккумулятора.
- Подключите ЧЁРНЫЙ зажим к МИНУСОВОЙ (-) клемме аккумулятора.



Убедитесь в том, что установлен хороший контакт между зажимами и клеммами АКБ!

- Вставьте вилку в розетку сети 220В.
- Переведите выключатель питания на задней стенке в положение ON.
На передней панели загорится зелёный индикатор. При необходимости максимальный пусковой ток можно ограничить регулятором тока на передней панели. Крайнее левое положение регулятора ограничивает ток в режиме 12В – 80А, в режиме 24В – 60А.
- Подождите 2 минуты, чтобы АКБ немного подзарядилась.
- Запустите двигатель.

При запуске двигателя амперметр покажет силу тока, потребляемую от устройства

При удачной попытке запуска двигателя переведите выключатель на задней панели устройства в положение OFF.
Выньте вилку из розетки сети 220В. Отключите зажимы от клемм АКБ.

Если попытка пуска двигателя (не более 30 сек) была неудачной, подождите 2 минуты и повторите запуск.

Если на передней панели загорелся индикатор перегрузки:

- Переведите выключатель на задней панели устройства в положение OFF.
- Выньте вилку из розетки сети 220В.
- Отключите зажимы от клемм АКБ.
- Подождите несколько минут, пока устройство остынет и придёт в нормальное состояние.

ЗАРЯД АККУМУЛЯТОРНОЙ БАТАРЕИ



Если производится заряд АКБ, установленной на автомобиле, зажигание и все электропотребители должны быть выключены.

Рекомендуется отключить минусовую клемму автомобиля от аккумулятора.

- Извлеките из коробки ПЗСУ с проводами.
Убедитесь, что выключатель питания на задней панели выключен (положение 0).
- Переведите переключатель режимов 12В/24В в нужное положение, в зависимости от напряжения бортовой сети Вашего автомобиля.

- Для автомобиля с напряжением бортовой сети 12 Вольт (мотоциклы, легковые автомобили, джипы, микроавтобусы, легкие грузовики) включите режим «12 В».
 - Для автомобиля с напряжением бортовой сети 24 Вольт (грузовики, автобусы и др.) включите режим «24 В».
 - Установите устройство вблизи АКБ.
 - Подключите КРАСНЫЙ провод к клемме (+) пускозарядного устройства.
- Вставьте и поверните по часовой стрелке до упора.
- Подключите ЧЕРНЫЙ провод к клемме (-) пускозарядного устройства.
- Вставьте и поверните по часовой стрелке до упора.



СТРОГО СОБЛЮДАЙТЕ ПОЛЯРНОСТЬ ПОДКЛЮЧЕНИЯ!!!

- Подключите КРАСНЫЙ зажим к ПЛЮСОВОЙ (+) клемме аккумулятора.
- Подключите ЧЕРНЫЙ зажим к МИНУСОВОЙ (-) клемме аккумулятора.



Убедитесь в том, что установлен хороший контакт между зажимами и клеммами АКБ!

- Вставьте вилку в розетку сети 220В.
 - Переведите выключатель питания на задней панели в положение ON.
- На передней панели загорится зелёный индикатор. При необходимости максимальный зарядный ток можно ограничить регулятором тока на передней панели. Крайнее левое положение регулятора ограничивает ток в режиме 12В – 80А, в режиме 24В – 60А.
- В процессе зарядки амперметр показывает силу зарядного тока. По мере зарядки АКБ сила тока снижается. Амперметр устройства не чувствителен к токам ниже 10 ампер. Если амперметр показывает «0», значит АКБ достаточно заряжен для пуска двигателя. Для полного заряда АКБ подождите еще 15-30 минут.
 - Переведите выключатель питания на задней панели в положение OFF.
 - Выньте вилку из розетки 220В.
 - Отключите зажимы от клемм АКБ.

Окончательную степень зарядки АКБ можно определить по плотности электролита (см. инструкцию к АКБ)



ВНИМАНИЕ!

Запрещается использовать ПЗСУ в режиме «12В» с бортовой сетью 24 Вольта и/или аккумуляторной батареей с номинальным напряжением 24 Вольта!

Запрещается использовать ПЗСУ в режиме «24В» с бортовой сетью 12 Вольт и/или аккумуляторной батареей с номинальным напряжением 12 Вольт!

Нарушение этих правил может привести к серьёзным травмам, ожогам, разрушению или взрыву АКБ, повреждению электрической проводки автомобиля!



ПОМНИТЕ!

Зарядка не прекращается автоматически, а продолжается малым нулевым показанием амперметра показывает достаточную степень зарядки АКБ для пуска двигателя (при условии, что АКБ исправна и обладает достаточной ёмкостью).



Испорченные АКБ, АКБ с малой остаточной ёмкостью, повышенной сульфатацией или с повышенным внутренним сопротивлением могут при зарядке иметь нулевые показания амперметра но при этом не запускать двигатель. В этом случае неисправную батарею следует заменить.

Если на передней панели загорелся индикатор перегрузка:

- Переведите выключатель на задней панели устройства в положение OFF.
- Выньте вилку из розетки сети 220В.
- Отключите зажимы от клемм АКБ.
- Подождите несколько минут, пока устройство остынет и придёт в нормальное состояние.

Производитель оставляет за собой право на внесение изменений в конструкцию устройства без отражения в настоящей инструкции.

Общие указания

Пользователь или владелец устройства несет ответственность за возможные несчастные случаи и ущерб, который может быть нанесен посторонним лицам или их имуществу.

Перед началом работы

Запрещается эксплуатация устройства с поврежденными или демонтированными защитными приспособлениями. Ни в коем случае не пользуйтесь устройством, не укомплектованным надлежащим образом или подвергшимся несанкционированным изменениям. Использование устройства предполагает его длительную работу без присмотра со стороны пользователя, поэтому необходимо убедиться, что устройство установлено вдали от легковоспламеняющихся веществ, и никакие внешние факторы не препятствуют нормальному охлаждению устройства.

Запрещается использовать устройство в местах с запыленной атмосферой, а также с атмосферой содержащей взрывоопасные газы и испарения агрессивных веществ.

Устанавливайте устройство на ровную поверхность, чтобы исключить возможность опрокидывания.



ВНИМАНИЕ!

Не рекомендуется находиться рядом с работающим устройством, лицам, использующим электронный стимулятор сердца - устройство может вызвать сбой в его работе.

При работе

Запрещается оставлять устройство под дождем или снегом, а также эксплуатировать его в среде с повышенной влажностью.

Не касайтесь работающего устройства мокрыми руками.

Сварочная дуга излучает яркие видимые световые лучи и невидимые ультрафиолетовые и инфракрасные лучи. Влияние света дуги на незащищенные глаза в течение 10-20 секунд в радиусе до 1 метра от дуги вызывает сильные боли в глазах и светобоязнь. Более длительное воздействие света дуги на незащищенные глаза может привести к серьезным заболеваниям. Излучения невидимого спектра вызывают ожоги на незащищенных участках тела. Поэтому запрещается работать без защитной маски, перчаток и специальной одежды, закрывающей открытые участки тела.

Соблюдайте правила ношения специальной защитной одежды: пуговицы должны быть застегнуты, клапаны карманов выпущены вверх, куртку не заправляйте в штаны, а штаны носите поверх ботинок.

При сварке сталей и цветных металлов образуются различные соединения (соединения кислорода с цинком, медью, оловом и др.), негативно влияющие на здоровье работающего. Применяйте средства индивидуальной защиты и обеспечьте хорошую вентиляцию места выполнения работ.

Опасайтесь возгорания окружающих предметов под воздействием температуры сварочной дуги, или частиц расплавленного металла.

Не работайте вблизи с легковоспламеняющимися предметами (древесные материалы, бумага и др.).

Будьте осторожны при проведении сварочных работ на емкостях или трубопроводах, в которых хранились горючие или токсичные вещества. Выполните их дегазацию перед началом работы. Испарения веществ внутри емкостей или трубопроводов могут быть причиной взрыва, или причиной токсического отравления.

Никогда не проводите сварочные работы на емкостях, находящихся под давлением.

При выполнении работ не прикасайтесь к сварочному электроду.

После окончания работы

После окончания работы осмотрите место, где проводились сварочные работы, не оставляйте тлеющие предметы, или раскаленные частицы металла - они могут быть причиной пожара.

После окончания работы выждите, пока устройство охладится, только после этого устройство можно накрывать или надевать на него защитный чехол.

Подключение к сети

Перед любыми электрическими подключениями проверьте, чтобы технические параметры устройства соответствовали напряжению и частоте основного источника питания.

Электросеть должна быть защищена предохранителями, или автоматическим дифференциальным выключателем. Для определения правильных параметров сверьтесь с характеристиками устройства.

ВНИМАНИЕ: несоблюдение вышеуказанных правил может привести к нарушению защитной системы, установленной производителем и нанести вред здоровью (удар током).

ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ПРИ РАБОТЕ

Для различных диаметров электродов рекомендуется следующие величины тока

Диаметр электрода (мм)	Минимальный сварочный ток (А)	Максимальный сварочный ток (А)
1.0	20	35
1.6	35	50
2.0	50	80
2.5	80	110
3.2	110	160
4.0	160	180

• Извлеките из коробки пускозарядное устройство с проводами.
Убедитесь, что выключатель питания на задней панели выключен (положение 0).

• Переведите переключатель в положение «СВАРКА»

• Подключите провод с держателем электрода к клемме (+) устройства
Вставьте и поверните по часовой стрелке до упора.

• Подключите ЧЕРНЫЙ провод к клемме (-) пускозарядного устройства.
Вставьте и поверните по часовой стрелке до упора.

• Вставьте вилку в розетку 220В.

• Переведите переключатель на заднеc стенке в положение ON.
На передней панели загорится зеленый индикатор.

Регулятором тока на передней панели установите необходимое значение силы сварочного тока. Крайнее левое положение регулятора соответствует минимальному значению силы тока (около 30А), крайнее правое положение соответствует максимальной силе сварочного тока (около 180А).

В процессе производства сварочных работ значение силы тока отображается на амперметре.

Тепловая защита. Индикатор неполадки

В случае если при подключении/работе загорается индикатор «Защита», то это означает, что сварочный ток не поступает из-за одной из следующих неполадок:

Тепловая защита: внутри аппарата температура превышает допустимые нормы. Аппарат включен, но сварочный ток не поступает, пока не будет достигнута нормальная температура. После достижения нормальной температуры, запуск аппарата осуществляется автоматически. Если автоматический запуск не произошел, выключите устройство и через несколько минут включите его снова.

Защита от повышенного/пониженного напряжения сети: когда напряжение сети повышенное (более 242 В) или пониженное (менее 198 В), аппарат блокируется.

Положение сварочного электрода

Обычно сварку выполняют вертикально расположенным электродом или при его наклоне в 20-30 градусов относительно шва, углом вперед или назад. При сварке углом назад обеспечивается более полный провар и меньшая ширина шва (но выполнение работ в этом случае требует определенных навыков).

Техника манипулирования электродом

Во время сварки работающий перемещает электрод в трех направлениях:

Поступательное движение электрода по направлению оси электрода, для поддержания необходимой длины дуги, которая должна составлять 0,5-1,1 от диаметра электрода. Длина дуги оказывает большое влияние на качество сварного шва и его форму. Длинной дуге соответствует интенсивное окисление и азотирование расплавленного металла, и повышенное его разбрызгивание.

Продольное движение электрода для образования сварного шва. Скорость движения электрода зависит от величины силы тока, диаметра электрода, типа и пространственного положения шва.

При большой скорости перемещения электрода основной металл не успевает проплавиться, вследствие чего образуется недостаточная глубина проплавления - непровар.

Недостаточная скорость перемещения электрода приводит к перегреву и прожогу (сквозное проплавление) металла.

Правильно выбранная скорость продольного движения вдоль оси сварного шва позволяет получить его ширину на 2-3 мм больше, чем диаметр электрода.

Поперечное движение электрода - для образования уширенного сварного шва. Электроду сообщают поперечные колебательные движения чаще всего с постоянной частотой и амплитудой, совмещенные с поступательным движением электрода вдоль оси подготовленного сварку соединения, и оси электрода. Поперечные колебания электрода разнообразны и определяются формой, размерами, положениями шва в пространстве, в котором выполняется сварка и навыка сварщика. Ширина шва при сварке в этом случае не должна превышать 2-3 диаметров электрода.

Обратите внимание, что некоторые электроды подключаются к отрицательному полюсу, поэтому следует подсоединять сварочные кабели к быстросъемным гнездам устройства в необходимой полярности. Рекомендуем всегда читать инструкцию производителя электродов, так как в ней указаны и полярность подсоединения, и оптимальный ток сварки для данных электродов.

Дефекты сварных швов

Подрезы - углубления (канавки) в месте перехода основного металла к металлу сварного шва. Подрезы устраняются наплавкой тонких швов электродами малых диаметров.

Прожоги (сквозные проплавления) - образуются в результате большой величины сварочного тока, малого притупления кромок свариваемого изделия, большого зазора между свариваемыми кромками, а также при неравномерной скорости сварки.

Прожоги являются недопустимыми дефектами и подлежат исправлению.

Непровары - несплавление между отдельными валиками, основным и наплавленным металлом и незаполнение металлом расчетного сечения шва. Непровары могут быть причиной разрушения конструкции в результате повышенных концентраций напряжений и уменьшения площади поперечного сечения металла шва.

Трещины - возникновение трещин связано с химическим составом основного и наплавленного металла, а также со скоростью охлаждения сварного соединения и жесткостью свариваемого контура.

Газовые поры - образуются в сварном шве вследствие перенасыщения расплавленного металла сварочной ванны газами.

Появление пор в сварном шве снижает прочность наплавленного металла и нарушает герметичность шва.

Неметаллические включения представляют собой загрязнение металла. Это чаще всего шлаки, не успевшие всплыть на поверхность металла в процессе кристаллизации. Неметаллические включения уменьшают рабочее сечение шва и приводят к понижению прочности сварного соединения.

После проведения сварочных работ выключите выключатель и выньте вилку из розетки 220В.

ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ ВОЗМОЖНЫХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

ВЫ ЧУВСТВУЕТЕ УДАР ТОКОМ, ПРИКАСАЯСЯ К КОРПУСУ УСТРОЙСТВА

Выключите аппарат и убедитесь, что кабель заземления подключен к нужному разъёму розетки, а провод заземления аппарата подключен к нужному разъёму вилки.

УСТРОЙСТВО ВКЛЮЧЕНО, ИНДИКАТОР ПИТАНИЯ ГОРИТ, ВЕНТИЛЯТОР РАБОТАЕТ, НО ЭЛЕКТРОД НЕ ЗАЖИГАЕТ ДУГУ

Проверьте подключение сварочных кабелей, контакт зажима заземления с деталью. Проверьте установку регулятора сварочного тока на лицевой панели аппарата – возможно, он установлен на позицию *tin*; установите требуемый ток и начните сварку. Если регулятор установлен правильно, обратитесь в сервисную службу.

УСТРОЙСТВО ВКЛЮЧЕНО, ВЕНТИЛЯТОР РАБОТАЕТ, НО ИНДИКАТОР НЕ ГОРИТ

Выключите устройство и обратитесь в сервисную службу.

В ПРОЦЕССЕ СВАРКИ, СЕТЕВОЙ АВТОМАТ-ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ ВЫКЛЮЧАЕТСЯ («ВЫШИБАЕТ ПРОБКИ»)

Выключите устройство и убедитесь, что ток потребления устройства не превышает тока, на который рассчитан сетевой автомат (напр. 16А, 25А, 32А) – в противном случае поставьте автомат, рассчитанный на больший ток. Если проблема остается прежней, обратитесь в сервисную службу.

ГОРИТ ИНДИКАТОР «ЗАЩИТА».

Возможно включилась автоматическая термозащита – выключать устройство необязательно, подождите (обычно не более 5 минут) пока не закончится режим охлаждения и продолжайте сварку. Также это может говорить об избыточном или недостаточном напряжении в сети – подождите, пока оно придет в норму, либо используйте устройства стабилизации сетевого напряжения, рассчитанные на мощность устройства.

ИЗ УСТРОЙСТВА ПОШЕЛ ДЫМ И ЗАПАХЛО ГОРЕЛЫМ

Немедленно выключите устройство, даже если им по-прежнему можно сваривать, и обратитесь в сервисную службу.

ЭЛЕКТРОД ЗАЖИГАЕТ ДУГУ, НО СРАЗУ ЖЕ ПРИЛИПАЕТ

Установлен недостаточный сварочный ток, увеличьте его. Также это может говорить о недостаточном напряжении в сети.

Замерьте напряжение в сети, если оно ниже допустимого, используйте устройства стабилизации сетевого напряжения, рассчитанные на мощность сварочного устройства.

ЭЛЕКТРОД СРАЗУ ЖЕ ПРИЛИПАЕТ, НЕВОЗМОЖНО НАЧАТЬ СВАРКУ

Проверьте контакт зажима заземления и детали. Попробуйте разогреть электрод, чиркнув несколько раз по поверхности изделия или немного увеличьте значение сварочного тока. Добившись устойчивого горения дуги, можно уменьшить ток до требуемого значения. Также можно добиться легкого зажигания дуги, держа его не вертикально, а под углом 45° к поверхности изделия.

ВО ВРЕМЯ СВАРКИ, ДУГА СРЫВАЕТСЯ И ГАСНЕТ

Держите меньшее расстояние между концом электрода и изделием.

ЭЛЕКТРОДЫ ПРИ СВАРКЕ ВЕДУТ СЕБЯ ПО-РАЗНОМУ

Проверьте состояние электродов. Обращайте внимание на диаметр, полярность и тип электродов: различные типы электродов требуют различной величины сварочного тока, а также различной полярности (обычно это указывается на упаковке – диапазон сварочного тока данными электродами, полярность DC+ или DC-)

Техническое обслуживание и правила хранения

ВНИМАНИЕ! Перед проведением всех процедур обязательно выключите устройство и извлеките кабель питания из розетки.

Чистка устройства

Необходимо периодически очищать наружную поверхность устройства мягкой щеткой и тряпкой. Не используйте для очистки устройства едкие вещества и растворители.

Транспортировка

Перемещайте устройство только за рукоятку. Транспортировка устройства за другие элементы конструкции запрещена.