

## ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

WDK TIG-180.

Зав. № \_\_\_\_\_

Модель \_\_\_\_\_

Дата продажи \_\_\_\_\_

Срок гарантии 1 год

Наименование \_\_\_\_\_

и адрес торговой организации \_\_\_\_\_

М.П. \_\_\_\_\_

С правилами эксплуатации и условиями гарантии ознакомлен. Продукция получена в полной комплектации. Претензий к внешнему виду не имею.

Ф.И.О. и подпись получателя \_\_\_\_\_

### ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Описание дефекта, № прибора

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

ОТК изготовителя

М.П.

### ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Описание дефекта, № прибора

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

ОТК изготовителя

М.П.

### ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Описание дефекта, № прибора

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

ОТК изготовителя

М.П.

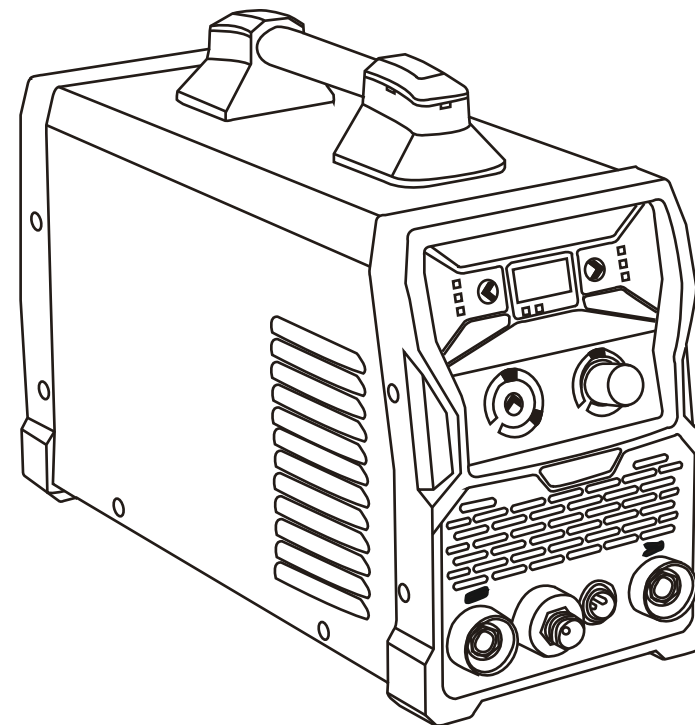
По вопросам гарантийного обслуживания и приобретения комплектующих:

**tech@wkraft.ru**

**(812) 325-30-10**

**8-800-250-30-80**

# WIEDER<sup>®</sup>KRAFT<sup>®</sup>



## WDK TIG-200

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

ООО «Видеркрафт РУС»

8-800-250-30-80

www.wiederkraft.ru

**Внимание! Прочитайте данную инструкцию, обратите внимание на требования по безопасности.**

1. Данное изделие изготовлено в соответствии с требованиями высоких стандартов качества, что гарантирует длительную и безопасную работу, при условии соблюдения изложенного здесь руководства по эксплуатации и техническому обслуживанию.
2. Производитель оставляет за собой право без предварительного уведомления покупателя вносить изменения в конструкцию, комплектацию или технологию изготовления изделия с целью улучшения его свойств.
3. Эксплуатация предоставленного изделия должна производиться в соответствии с руководством и строго по назначению!
4. Невыполнение данного требования может привести к неисправности оборудования и отказу производителя от гарантийных обязательств.

**Описание:**

Новая линейка одноплатных аппаратов серии TIG новый улучшенный дизайн, облегчённую массу простое сенсорное управление, теплоустойчивую и надёжную электронную базу. Несмотря на простую одноплатную конструкцию, оборудование является универсальными инверторами сварочного тока.

Аппараты также имеют уникальную электрическую схему и улучшенную вентиляцию, что позволяет производить более качественную, комфортную и продолжительную сварку в режимах аргонодуговой (TIG) и ручной дуговой покрытыми электродами (MMA). Производственная база завода JASIC позволяет производить высокотехнологичную разработку и сборку оборудования. Это влияет на повышенное качество и надёжность представленного оборудования и позволяет обеспечить заявленные параметры и комфортную работу нашим клиентам.

**Требования по безопасности:**

1. Перед эксплуатацией сварочного генератора, необходимо иметь профессиональную подготовку.
- Используйте при сварки средства индивидуальной защиты, одобренные Государственной инспекцией труда.
  - Сварщик должен иметь допуск на выполнение сварочных операций.

**ММА сварка (Ручная дуговая сварка покрытым электродом):**

1. Используйте схему подключения оборудования для ручной дуговой сварки покрытым электродом MMA.
2. На передней панели сварочного аппарата имеется два панельных разъёма «+» «-». Для плотного закрепления прямого и обратного кабелей в разъёмах, необходимо вставить кабельный наконечник с соответствующим кабелем в панельный разъем до упора и повернуть его по часовой стрелке до упора. При неплотном подсоединении кабелей, возможны повреждения, как кабельного разъёма, так и источника питания.
3. Существует два способа подключения сварочных принадлежностей для работы на постоянном токе при MMA сварке:
  - прямая полярность - электрододержатель подсоединен к разъёму «-», а обратный кабель (заготовка) к «+».

6. Установите значение рабочего тока сварки в соответствии с толщиной заготовки или технологическими требованиями. Поднесите горелку к заготовке, так чтобы вольфрамовый электрод не касался заготовки, а находился на расстоянии 2-4 мм от неё. Нажмите кнопку на горелке. После образования дуги приступайте к процессу сварки.

7. Режим сварки 2T/4T:

- 2T – двухтактный режим. Нажмите кнопку 9(рис. 5) в режим 2T. При нажатии кнопки горелки открывается клапан и зажигается дуга, производится процесс сварки, если кнопку отпустить дуга погаснет и закроется клапан подачи газа. Процесс сварки прекратится.

- 4T – четырехтактный режим. Нажмите кнопку 9(рис. 5) в режим 4T. При нажатии кнопки горелки открывается клапан и зажигается дуга. Рекомендован для сварки продолжительных швов.

8. Функция Спад тока – Используйте кнопку, когда загорится соответствующий светодиод на передней панели аппарата и выставьте время спада тока перед завершением сварки (только для режима TIG).

9. Функция Газ после сварки – Используйте кнопку, когда загорится соответствующий светодиод на передней панели аппарата и выставьте время продува газа после прекращения дуги (только для режима TIG).

#### **MMA сварка (Ручная дуговая сварка покрытым электродом):**

1. Используйте схему подключения оборудования для ручной дуговой сварки покрытым электродом MMA.

2. На передней панели сварочного аппарата имеется два панельных разъема «+» «-». Для плотного закрепления прямого и обратного кабелей в разъемах, необходимо вставить кабельный наконечник с соответствующим кабелем в панельный разъем до упора и повернуть его по часовой стрелке до упора. При неплотном подсоединении кабелей, возможны повреждения, как кабельного разъема, так и источника питания.

3. Существует два способа подключения сварочных принадлежностей для работы на постоянном токе при MMA сварке:

- прямая полярность - электрододержатель подсоединен к разъему «+», а обратный кабель (заготовка) к «-»;

- Выключайте сварочный генератор перед проведением его технического обслуживания или ремонта.

2. Электрический ток может быть причиной серьезной травмы, и даже смерти!

- Устанавливайте обратный кабель в соответствии с проводимыми работами.

- Заземляйте оборудование в соответствии с правилами эксплуатации электроустановок и техники безопасности

- Не касайтесь неизолированных деталей голыми руками. Сварщик должен осуществлять сварку в сухих сварочных перчатках, предназначенных для сварки.

- Сварщик должен держать заготовку на безопасном расстоянии от себя.

3. Дым и газ могут быть вредны для здоровья!

- Избегайте вдыхания газа и дыма, выделяемого при сварке.

- Поддерживайте хорошую вентиляцию рабочего места в процессе сварки с помощью вентиляционного оборудования.

4. Излучение дуги может быть причиной травмы глаз или ожогов.

- Надевайте специальный сварочный комбинезон, перчатки и маску для защиты глаз и тела в процессе сварки.

- Пользуйтесь специальными масками, экранами и шторами для защиты окружающих.

5. Неправильная эксплуатация оборудования может вызвать пожар или взрыв.

- Искры от сварки часто становятся причиной пожара, поэтому, убедитесь в том, что поблизости нет воспламеняющихся материалов, и уделяйте особое внимание пожарной технике безопасности.

- Рядом с местом сварки должны находиться средства пожаротушения, персонал обязан знать, как ими пользоваться.

- Сварка в воздухонепроницаемых помещениях запрещена.

- Запрещается плавить трубы с помощью этого оборудования.

6. Горячая заготовка может стать причиной ожогов.

- Не трогайте горячую заготовку голыми руками.

- После продолжительного использования горелки необходимо дать ей остыть.

7. Магнитные поля могут воздействовать на электронный стимулятор сердца.

- Люди, с электронными сердечными стимуляторами не должны допускаться в зону сварки до консультации с врачом.

8. Движущиеся части оборудования могут нанести серьезные травмы.

- Держитесь на безопасном расстоянии от движущихся частей оборудования, таких как вентилятор.
  - Все дверцы, панели, крышки и другие защитные приспособления должны быть закрыты и находится на своем месте.
9. Неисправность оборудования: при возникновении любых трудностей обращайтесь за помощью к профессионалам.
- При возникновении любых трудностей в процессе установки или эксплуатации оборудования обратитесь к соответствующему разделу настоящего Руководства.
  - Обратитесь в сервисный центр за профессиональной помощью, если вы не можете до конца разобраться в возникшей проблеме, или устранить ее, после прочтения данного Руководства.

**Технические характеристики:**

| Наименование параметра           |     | Единица измерения | Модель             |                    |
|----------------------------------|-----|-------------------|--------------------|--------------------|
|                                  |     |                   | TIG 180 DSP (W206) | TIG 200 DSP (W207) |
| Напряжение питающей сети         |     | В                 | 220                | 220                |
| Частота                          |     | Гц                | 50                 | 50                 |
| Потребляемая мощность            | MMA | кВА               | 7.1                | 8.2                |
|                                  | TIG |                   | 5.2                | 6                  |
| Диапазон сварочного тока         | MMA | A                 | 10–160             | 10–190             |
|                                  |     | B                 | 20.4–26.4          | 20.4–27.2          |
|                                  | TIG | A                 | 10–180             | 10–200             |
|                                  |     | B                 | 10.4–17.2          | 10.4–18            |
| ПВ                               |     | %                 | 60                 | 60                 |
| Напряжение холостого хода        | MMA | В                 | 60                 | 60                 |
|                                  | TIG |                   | 65                 | 65                 |
| Время падения сварочного тока    |     | сек.              | 0–10               | 0–10               |
| Время завершающего продува газом |     | сек.              | 0–15               | 0–15               |
| КПД                              |     | %                 | 85                 | 85                 |
| Класс защиты                     |     | IP                | 21S                | 21S                |
| Козэффициент мощности            |     |                   | 0,7                | 0,7                |
| Класс изоляции                   |     |                   | F                  | F                  |
| Способ воспламенения дуги        |     |                   | Высокочастотный    |                    |
| Температура эксплуатации         |     | °C                | от 0 до +40        |                    |
| Уровень шума                     |     | Дб                | <70                |                    |

**Порядок работы:**

1. Перед тем как осуществить процесс сварки на оборудовании необходимо полностью обеспечить требования электромагнитной совместимости класса А и сети питания оборудования согласно пункту Технические характеристики настоящего руководства по
2. Процесс сварки должен осуществляться на подготовленном сухом зачищенном до металлического блеска (в области сваривания) изделии.
3. Окружающая среда для сварки должна иметь следующие условия:
  - Отсутствие ветра и осадков (обеспечьте зону сварки защитными укрытиями);
  - Влажность не более 80%;
  - Температура воздуха от 0 ОС до плюс 400 С;
  - Отсутствие пыли, грязи и окисдирующих газов в воздухе;
  - Отсутствие ветра.
4. Перед включением аппарата убедитесь, что его решётки остаются открытыми и он обеспечен продувом воздуха.
5. Заземлите аппарат, для предотвращения возникновения статического электричества и утечек тока.

**TIG сварка (ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом):**

1. Подсоедините газовый шланг к газовому разъему аппарата . Система газоснабжения, состоящая из газового баллона, редуктора и газового шланга должна иметь плотные соединения, чтобы обеспечить надежную подачу газа, что является чрезвычайно важным для осуществления TIG сварки.
2. Подключайте сварочные принадлежности для TIG сварки в следующем порядке, вставьте разъем горелки со специальным силовым наконечником (ОКС) с подводом газа в соответствующий разъем на панели аппарата, поверните его до упора по часовой стрелке, плотно зафиксируйте. Подключите 2-pin розетку на горелке к соответствующему разъёму на передней панели аппарата. Присоедините газовый шланг горелки к газовому соединителю.
3. Откройте вентиль на газовом баллоне и установите расход защитного газа с помощью редуктора.
4. Вставьте обратный кабель в гнездо, помеченное знаком «+» на передней панели, закрутите ее по часовой стрелке. Закрепите заземляющий зажим на заготовке.
5. Выберите режим 2Т или 4Т (TIG) на передней панели аппарата.