



Сертификат
соответствия
№ 0843417
Свидетельство
аттестации
№

**ВЫПРЯМИТЕЛЬ ИНВЕРТОРНЫЙ
ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ**

NEON ВД

ПАСПОРТ

Дата приема	
Дата выдачи	
Номер заказ-наряда	
Проявление дефекта	
Мастер	

Печать
сервисного
центра

заполняется сервисным центром

**ЗАО "Электро Интел"
г. Нижний Новгород**

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Выпрямитель NEON ВД (далее выпрямитель) предназначен для ручной электродуговой сварки (способ ММА) наплавки и резки металлов штучными электродами любых марок и диаметров.

1.1. Выпрямитель обладает превосходными сварочными свойствами, так как обеспечивает:

- высокое напряжение дуги;
- плавное регулирование тока;
- изменение полярности на электроде;
- выпрямленный сглаженный ток сварки;
- не создает отрицательных воздействий на сеть при сварке.

1.2. Выпрямитель предназначен для работы в помещениях с вентиляцией и на открытом воздухе под навесом при отсутствии атмосферных осадков при температуре от -45°C до $+40^{\circ}\text{C}$. Категория размещений – 2, группа условий эксплуатации – 1, тип атмосферы – II, условия хранения – 2.

1.3. По требованиям защиты от поражения электрическим током выпрямитель выполняется по классу 01 или 1. При исполнении по классу 1 в комплект поставки входит розетка с заземляющим контактом.

1.4. По безопасности конструкция выпрямителя выполняется соответствия степени защиты IP 22, а зажимов сварочной цепи – IP11.

1.5. Выпрямитель обеспечивает устойчивую работу при питании, как от сети промышленной частоты, так и от автономной электростанции, мощность которой больше в 1,5 раза мощности выпрямителя.

1.6. Выпрямитель обеспечивает повышенную безопасность за счет ограниченного до 60В напряжения холостого хода. При этом сохраняются сварочные свойства аналогичные аппаратам с напряжением холостого хода 90В.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Основные параметры выпрямителей

Параметр	Тип			
	1 Питание сеть			
Напряжение питающей сети U ₁ , В	220	220	380	380
Число фаз	1L+N	1L+N	3L	3L
Частота питающего напряжения f, Гц	50±60			
Отклонение напряжения питающей сети, %	± 15			
Отклонение частоты напряжения питающей сети f, Гц	не нормируется			
Действующее значение тока потребляемого из сети с учетом ПН II, А	≤16	≤20	≤10	≤17
Ток, потребляемый из сети при КЗ на выходе II _{кз} , А	5	5	4	4
Потребляемая мощность P, кВт	≤4,3 90	≤5,6 90	≤8,3 90	≤11,0 90
Уст-во защиты	автоматический выключатель, термозащита			
2 Сварочная цепь				
Род сварочного тока	постоянный ток			
Напряжение холостого хода U _{2хх} , В	≥58	≥56	≥63	≥63
Продолжительность нагрузки ПН, % (при 5-ти минутном цикле и максимальном сварочном токе)	80	80	80	100
Максимальный сварочный ток I _{макс} , А	160	200	250	300
Диапазон тока, А	30÷160	30÷200	40÷250	40÷300
Диапазон рабочих напряжений	U _{мин} =18±0,021 U _{макс} =22±0,061			
Контроль режима сварки	нет ток, напряжение			

Тип	ВД-160	ВД-201	ВД-253	ВД-315
3 Конструктивные параметры				
Габаритные размеры выпрямителя, мм	135x200x355	170x220x400		170x330x412
Масса, кг	7,2	9,8	10,8	12,5
Габаритные размеры комплекта, мм	160x300x430	180x310x430		200x345x475
Масса комплекта, кг	8,2	10,8	11,8	13,5
Отметка ОТК				

Примечание: Высота выпрямителя с ручкой для переноса на 45 мм больше.

Технические данные выпрямителей соответствуют требованиям ТУ 3441-007-78723165-05. и ГОСТ 13821-77; 12.2.007.8-75; 51526-99.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

1. Выпрямитель NEON ВД-201 - 1 шт.
2. Паспорт (руководство по эксплуатации) - 1 шт.
3. Упаковочная тара - 1 шт.
4. Вилка токового разъема - 2 шт.
5. Розетка сетевая (только для 3-х фазных выпрямителей) - 1 шт.

По специальному заказу — кабель с пультом дистанционного управления, комплект сварочных проводов, зажим, держак.

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Выпрямитель выполнен в компактном металлическом корпусе. Для удобства переноса он снабжен пластмассовой ручкой, расположенной на крышке. Лицевая и задняя панели имеют профилированные отверстия для охлаждающего воздуха. На верхней части лицевой панели размещен измерительный блок тока и напряжения для настройки и контроля параметров режима сварки. Слева от цифрового прибора расположен регулятор тока, а справа переключатель измерения тока или напряжения. В нижней части лицевой панели находятся токовые разъемы с соответствующей маркировкой «+» и «-» для подключения сварочных кабелей. На задней панели расположен сетевой автоматический выключатель, предохранитель для защиты цепей вентилятора, ввод сетевого кабеля. Для исполнения по классу защиты I на задней панели имеется зажим подключения проводника заземления. П-образная крышка при ее снятии обеспечивает свободный доступ к узлам выпрямителя. Внутренняя конструкция выпрямителя представляет собой моноблок, закрепленный на основании корпуса. Этим достигается удобство обслуживания, а также повышенная надежность выпрямителя при различных внешних ударных воздействиях.

Обобщенная структурная блок-схема выпрямителей типа «NEON» представлена на рис. 1.

Обозначение блоков:

QF - сетевой автоматический выключатель;
M - вентилятор;

KФ - блок контроля фаз;

В1 - сетевой выпрямитель;

ПЗК - блок плавного заряда конденсаторов;

Ф - блок фильтра;

И - полумостовой инвертор;

УР - блок управления и регулирования;

T - силовой согласующий трансформатор;

ТООС - блок токовой обратной связи;

В2 - выходной выпрямитель;

УТ - устройство термозащиты;

УИ - устройство индикации.

По требованию заказчика, переменный резистор, входящий в УР, для регулировки выходного тока сварки может быть встроен в пульт дистанционного управления. В этом случае выпрямитель снабжен дополнительным переключателем, который переводит регулировку выходного тока выпрямителя на пульт дистанционного управления.

Устройство термозащиты УТ осуществляет контроль температуры силового трансформатора Т и радиаторов инвертора И. В случае превышения их температуры происходит отключение выпрямителя. В отдельных выпрямителях, по желанию заказчика, реализована следующая функция: при превышении температуры трансформатора Т (нарушение допустимого режима продолжительности нагрузки) УТ автоматически снижает выходной ток выпрямителя до величины, соответствующей 100% продолжительности нагрузки.

5. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

- 5.1. Корпус выпрямителя должен быть заземлен внешним проводником или через дополнительный проводник питающего кабеля и специальные зажимы вилки и розетки.
- 5.2. Выходной зажим выпрямителя идущий к свариваемому изделию (обратный провод) должен быть заземлен.
- 5.3. Запрещается работа выпрямителя со снятой крышкой корпуса.
- 5.4. Запрещается работа выпрямителя с поврежденным вентилятором или закрытыми отверстиями для охлаждения.
- 5.5. При сварке необходима защита:
 - глаз и открытых участков тела от электрической дуги;
 - от разбрызгивания расплавленного металла и шлака;
 - от выделяющихся при сварке газов;
 - от пожара.
- 5.6. Обязательно применение сварочной маски, спецодежды и обуви, а также воздухоочистных установок.
- 5.7. Напряжение сварочной цепи является опасным для человека, поэтому не допускается прикосновение к токоведущим частям без средств защиты.

- 5.8. Не разрешается: применять провода с поврежденной электрической изоляцией, наращивать сварочные провода, перемещать выпрямитель, не отключив его от сети.
- 5.9. Запрещается использование выпрямителя для сварки не по назначению.
- 5.10. Запрещается отключение устройства термозащиты.
- 5.11. Запрещается работа выпрямителя при наличии внешних осадков без дополнительной защиты.

6. ПОДГОТОВКА И ПОРЯДОК РАБОТЫ

- 6.1. Перед началом работы произвести технический осмотр, убедиться в отсутствии повреждений и исправности выпрямителя, подготовить рабочее место сварщика.
- 6.2. Установить выпрямитель в удобное положение для управления. Проконтролировать отсутствие препятствий на входе и выходе охлаждающего воздуха.
- 6.3. Подключить сварочные кабели.
- 6.4. Выполнить заземление корпуса выпрямителя и обратного сварочного провода.
- 6.5. Выключатель выпрямителя установить в отключенное положение, тумблер измерительного блока в положение «U».
- 6.6. Вставить вилку в розетку.
- 6.7. Включить выключатель выпрямителя, проконтролировать работу вентилятора по движению потока воздуха и источника по показаниям вольтметра, если тумблер измерительного блока находится в положении «U».
- 6.8. Установить ручку регулятора сварочного тока в промежуточное положение.
- 6.9. Произвести пробное зажигание дуги, и установить регулятором требуемое значение тока сварки по прибору, переключив тумблер в положение «I».
- 6.10. Во время работы следить за нагревом в местах присоединения разъемов сварочных кабелей к выпрямителю.
- 6.11. После окончания работы отключить автоматический выключатель, отсоединить последовательно сетевой, сварочный кабели и провод заземления.

Изменения в порядке работы при использовании пульта дистанционного управления (ПДУ)

Подключить ПДУ в соответствующее гнездо на задней панели выпрямителя. Установить ручку регулятора тока на передней панели выпрямителя в минимальное положение при этом регулировка сварочного тока осуществляется регулятором на ПДУ.

Для возврата к регулировке тока при помощи регулятора на лицевой панели, необходимо вывернуть ручку регулятора тока на ПДУ в положение минимум или отключить ПДУ от выпрямителя.

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ, ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

7.1. Для обеспечения работоспособности выпрямителя необходимо производить периодическое обслуживание. Обслуживание должен производить специалист-электрик.

7.2. Перед началом работы и по окончании производить внешний осмотр. Выявленные повреждения обязательно устранять.

7.3. В зависимости от интенсивности загрязнения в условиях эксплуатации своевременно производить очистку выпрямителя от пыли и грязи.

7.4. Следить за исправностью силовых электрических контактов. Не реже одного раза в 3 месяца проверять усилие затяжки.

7.5. Проверять сопротивление изоляции один раз в 6 месяцев.

7.6. При наличии серьезных повреждений произвести ремонт в специализированной мастерской.

7.7. Транспортировка выпрямителя должна выполняться в упакованном виде, только в вертикальном зафиксированном положении, без ударов и сильной тряски.

8. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Сварочный выпрямитель NEON ВД-201 зав. № С 276
обслуживает техническим условиям ТУ 3441-007-
78723165-05 и признан пригодным для эксплуатации.

Дата выпуска 09.09

М.П.



[Handwritten signature]

9. ПРЕДПРИЯТИЕ-ИЗГОТОВИТЕЛЬ

ЗАО «Электро Интел»
603000 г. Нижний Новгород, ул. Нартова, дом 2
производственный отдел: тел. (831) 416-98-23
Отдел сбыта: тел./факс (831) 416-98-22,
416-97-54, 437-13-06

10. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРОДАЖЕ

Дата продажи _____

Организация-продавец _____

М.П.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПОТРЕБИТЕЛЮ

1. Подключение к питающей электрической сети 220V допустимо, если сечение медных проводов сети не менее 2,5 мм² (диаметр 1,8 мм), в том числе и нулевой провод.
Если сеть выполнена алюминиевыми проводами, то сечение их должно быть не менее 4 мм² (диаметр 2,3 мм). Сечение и диаметр указан для токопроводящей жилы провода без изоляции (см. таблицу).
2. Длина проводов для подключения к сетевому штифту с учетом удлинителя по нормам не должна превышать 15 метров. Нормативная длина сварочных проводов составляет не менее 3 м. Сечение сварочных проводов в зависимости от тока сварки должно соответствовать таблице.

Максимальный ток сварки, А	120	140	160	200	250	300
Сечение вых. кабелей не менее, мм ²	16	16	20	20	30	30
Сечение пит. кабелей не менее, мм ²	2	2,5	3	4	2,5	2,5

При необходимости удлинения проводов питающей сети можно применять провода сечением, указанным выше в таблице.

Длина сварочных проводов не должна быть менее 3 м, потому что в противном случае выпрямитель оказывается на опасном расстоянии к сварочной дуге. Возможно засасывание вентилятором паров металла, газа, повреждающих детали внутри корпуса.

Необходимо помнить, что дополнительно 1м сетевого кабеля, указанного в таблице сечения, приводит к снижению выходного тока на 1А

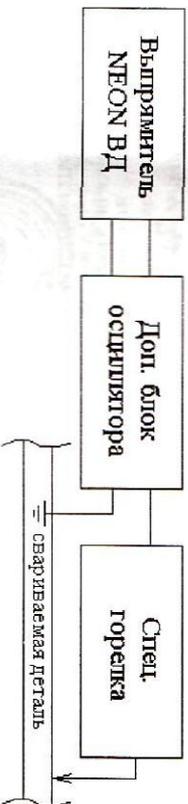
3. Персонал, выполняющий работы выпрямителем, должен знать, какой использовать режим для сварки. В таблице приведены ориентировочные данные по диапазону тока для соответствующего диаметра электрода.

Диаметр электрода, мм	Минимальный ток, А	Максимальный ток, А
1,6	25	50
2	40	70
2,5	60	110
3,25	80	150
4	100	180
5	140	250
6	190	340
7	240	430

При подключении сварочного провода с электроддержателем к клеммам выпрямителя необходимо учитывать рекомендуемую полярность («+» или «-») для применяемого электрода. Эта информация указывается на упаковке завода-изготовителя электродов.

Выбор диаметра электрода определяется толщиной свариваемой детали – диаметр примерно равен толщине.

4. Существует возможность применения выпрямителя в качестве источника для сварки неплавящимся электродом с бесконтактным или контактным способом поджига дуги (способ ТIG). В первом случае совместно с выпрямителем необходимо использовать специальную горелку и дополнительный блок осциллятора.
Схема подключения:



Дополнительным блоком осциллятора может служить NEON ОСЦ-1.
Во втором случае – дополнительный блок осциллятора не требуется.

Выпрямители сертифицированы по Системе Гостстандарта России, и аттестованы по сварочным свойствам согласно требованиям НАКС.

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ГОСТСТАНДАРТ РОССИИ

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ



№ РОСС RU.АИ61.1800006
Срок действия с 14.12.2007 по 14.12.2010
0843417

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ РОСС RU.6601.11АИ61
НП «Санкт-Петербургский Центр Сертификации» Орган по сертификации оборудования, материалов и технологий для сварочного производства и сварочных конструкций.
190084, г. Санкт-Петербург, Московский пр., д. 74, лит. А, тел./факс: (812) 512-10-19

ПРОДУКЦИЯ

Выпрямителя сварочные типов: ВЛ-160, ВД-201, ВЛ-253, ВЛ-315 и др. модификации
ТУ 3441-007-78723165-05
Серийный выпуск

КОД ОК 005 (ОКП):

34 4114

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ

КОД ТН ВЕД:

ГОСТ 12.2.007.8, ГОСТ 13821, ГОСТ Р МЭК 60974, ГОСТ Р 51526

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

ЗАО «Электротехника» ОКПО: 78723165, ИНН: 5262143453
603000, г. Нижний Новгород, ул. Нартова, д. 2, оф.101

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН

ЗАО «Электротехника» ОКПО: 78723165, ИНН: 5262143453
603000, г. Нижний Новгород, ул. Нартова, д. 2, оф.101
Тел.: (831) 439-68-47, факс: (831) 416-97-54

НА ОСНОВАНИИ

протокола сертификационного испытания № 1501-07 от 06.12.2007 г. ИП «Свердлов» (рег. № РОСС RU.0001.211M002, № 28ПШ/2007 от 19.11.2007 г. ФГУ «Дальневосточский центр стандартизации, метрологии и сертификации» (рег. № РОСС RU.0001.211M002)) дата о результатах анализа соответствия от 10.12.07

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Сертификат по ГОСТ Р 50460 наносится на изделия, изготовленные в соответствии с требованиями Единой технической документации.



Эксперт

Руководитель органа

О.А. Карголюк
В.М. Давыдов



12.07

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Во избежание недоразумений убедительно просим Вас внимательно изучить Инструкцию по эксплуатации изделия, условия гарантийных обязательств (далее и далее по тексту Гарантийного талона под гарантийным обязательством понимается устранение недостатков, дефектов изделия, возникших по вине изготовителя), проверить правильность Гарантийного заполнения талона. Гарантийный талон действителен только при наличии правдивых и четких указаний: модели, заводского номера изделия, даты продажи, четких печатей фирмы-продавца, подписи покупателя. Заводской номер и модель изделия должны соответствовать указанным в Гарантийном талоне.

Условия Гарантийных Обязательств

1. Гарантийные обязательства Изготовителя представляются уполномоченным сервисным центром Изготовителя и сервисному центру Предприятия-изготовителя.
2. Изготовитель несет гарантийные обязательства в течение 12 месяцев с даты продажи изделия (при отсутствии нарушений условий).
3. Гарантийные обязательства не распространяются на перечисленные ниже принадлежности изделия: лифты дистанционного управления, сварочные проводы, зажим, держак, токовые рывки, роетка сетевая (для трехфазных выпрямителей), корпус выпрямителя.
4. Изготовитель не несет гарантийные обязательства изделия в следующих случаях:
 - в случае нарушения правил и условий эксплуатации изделия, изложенных в Инструкции по эксплуатации;
 - если изделие имеет следы попыток некавалитированного ремонта;
 - если дефект вызван изменением конструкции или схемы изделия, не предусмотренными Изготовителем;
 - если дефект вызван действием непрогнозируемых сил, несчастными случаями, умышленными или неосторожными действиями потребителя или третьих лиц;
 - если обнаружены повреждения, вызванные попаданием внутрь изделия посторонних предметов, веществ, жидкостей;
5. Гарантийные обязательства не распространяются на следующие недостатки изделия:
 - механические повреждения, возникшие после передачи товара потребителю;
 - повреждения, вызванные несоответствием стандартам параметров питающей сети и других подобных внешних факторов.
6. ЗАО «Электротехника» снимает с себя ответственность за возможный вред, прямо или косвенно нанесенный изделием людям, домашним животным, имуществу в случае, если это произошло в результате несоблюдения правил и условий эксплуатации, установки изделия; умышленных или неосторожных действий потребителя или третьих лиц.

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН

Модель	
Заводской номер	
Дата продажи	
Фирма-продавец	

Печать
фирмы-
продавца

заполняется фирмой-продавцом