PROFESSIONAL

Модель: ***AW97PC45***

UA Інструкція з експлуатації та технічного обслуговування

Апарат плазмового різання

Модель: ***AW97PC45***

RU Инструкция по эксплуатации и техническому обслуживанию

Апарат плазменной резки

060

UK-20190318

Зміст

Опис обладнання 3
Комплектація 4
Технічні характеристики..... 5
Правила з техніки безпеки 5
Правила з експлуатації обладнання..... 9
Технічне обслуговування обладнання..... 12
Гарантійне зобов'язання 12

Увага!

Відсутність гарантійного талону та серійного номера на інструменті не дає можливості його гарантійного ремонту!

Шановний покупець!

Компанія Sturm! висловлює Вам глибоку вдячність за придбання апарату плазмового різання.

Вироби торгової марки Sturm! постійно вдосконалюються та поліпшуються.

Тому технічні характеристики та дизайн можуть змінюватися без попереднього повідомлення. Приносимо Вам наші глибокі вибачення за можливі, завдані цим незручності.

Уважно вивчіть дану інструкцію з експлуатації та технічному обслуговуванню. Бережіть її в захищеному місці.

Увага! Не рекомендовано різати метал товщиною більше за 10мм. Уважно стежте за тим, щоб апарат не перегрівався. Номінальний цикл роботи, при максимальній температурі навколишнього середовища 40° - 10 хв, після, необхідно дати виробу охолонути на протязі 7хв.

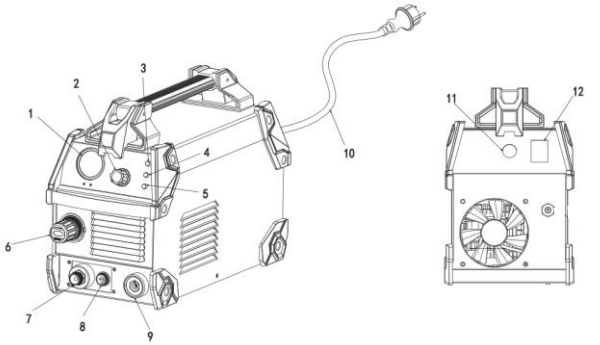
ПЕРЕД ВИКОРИСТАННЯМ УВАЖНО ОЗНАЙОМТЕСЯ!

До використання та обслуговування апарату допускається тільки кваліфікований і спеціально навчений персонал, ознайомлений з даною інструкцією. У цій інструкції міститься опис, правила безпеки та вся необхідна інформація для правильної експлуатації зварювального апарату. Зберігайте дану інструкцію і звертайтеся до неї при виникненні питань щодо безпечної експлуатації, обслуговування, зберігання і транспортування зварювального апарату.

опис обладнання.

Опис обладнання

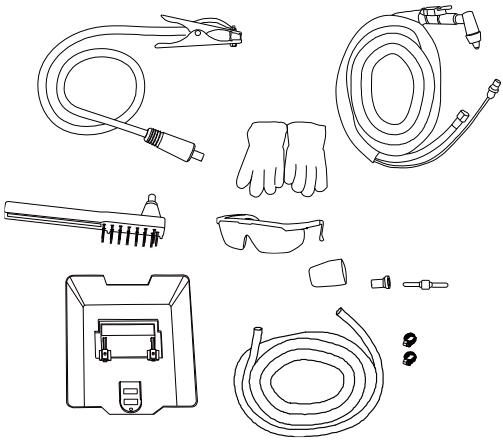
Даний апарат плазмового різання являється однофазним, переносним, має повітряну систему охолодження. Призначений для різання листового металу та виробів з металу товщиною до 10мм. Апарат адаптований до умов екплуатації з нестабільною напругою мережі, має захист від перегріву, систему енергозбереження, клас трансформаторної ізоляції – F. Призначений для роботи від мережі змінного струму розширеного діапазону від 160 до 250 Вольт.



1. Манометр
2. Регулятор струму
3. Індикатор живлення
4. Індикатор перегріву
5. Індикатор несправності
6. Регулятор тиску повітря
7. Роз'єм підключення газового шлангу плазмотрону
8. Роз'єм підключення кабелю управління плазмотрону
9. Роз'єм підключення маси
10. Кабель живлення
11. Роз'єм кабелю живлення
12. Кнопка включення/виключення апарату.

Комплектація

1. Плазмотрон – 1шт.
2. Кабель-тримач маси – 1шт.
3.Щітка-молоток – 1шт.
4.Маска-1шт
5.Окуляри-1шт
6.Керамічні насадки -2шт(1шт в плазмотроні)
7.Електроди—2шт(1 шт – в плазмотроні)
8.Форсунка—2шт(1шт – в плазмотроні)
9.Повітряний шланг-1 шт
10. Хомут для повітряного шлангу-2шт



Технічні характеристики

Модель	AW97CP45
Вхідна напруга	160-250В 50Гц
Напруга ХХ (В)	310
Зварювальний струм (А)	15-45
ПВ	45А/60%
Максимальна товщина різу(мм)	10
Температура експлуатації	-5+40℃

Правила з техніки безпеки

Важливо!
Перед кожним використанням (!) та періодично під час роботи користувач зобов'язаний:
- проводити візуальний огляд інструмента,
- перевіряти загальний стан інструмента,
- перевіряти цілісність інструмента, аксесуарів та захисних застосувань до нього,
- перевірити надійність кріплень вузлів, насадок і т.п., затяжки болтів і т.і.,
- відсутність інших пошкоджень або інших відхилень від норми.

При виявленні – усунути недоліки до початку використання.

Використання інструмента, який має пошкодження або ослаблені кріпильні елементи – заборонене та небезпечне(!), через можливість травмування (!).

Виробник не несе відповідальності за наслідки та збитки, спричинені, внаслідок користування інструментом з вказаними вище відхиленнями.

- Завжди дотримуйтесь правил безпеки. Одягайте захисний одяг та спеціальні засоби захисту, щоб уникнути пошкодження очей і шкірних покривів.
- Завжди одягайте захисну маску під час роботи зварювальним апаратом або використовуйте окуляри із захисним затемненим склом.
- Намагайтеся, щоб іскри і бризки не потрапляли на тіло.
- Уникайте контактів з відкритими струмоведучими кабелями зварювального апарату, не торкайтеся тримача електрода і зварюється поверхні.
- Не працюйте під водою або в місцях з підвищеною вологістю.
- Дим і газ, що потрапляють в повітря при зварюванні, небезпечні для здоров'я. Перед початком робіт переконайтеся, що витяжка та вентиляція справно працюють.
- Переконайтеся, що випромінювання плазми не потрапить на інших людей, що знаходяться поблизу від місця зварювання.
- Пам'ятайте, що при плазмовому різанні температура оброблюваної поверхні підвищується, тому намагайтеся не доторкатися до оброблюваних деталей щоб уникнути опіків.
- Не торкайтеся до місця підключення живлення або до інших частин зварювального апарату, які перебувають під струмом. Вимикайте живлення відразу після закінчення роботи або перед тим, як залишити місце роботи.
- Ніколи не працюйте там, де існує небезпека ураження електричним струмом.

- Ніколи не виконуйте плазмове різання ємностей, в яких можуть міститися легкозаймисті або вибухонебезпечні матеріали.
- При висотних роботах щоб уникнути нещасного випадку дотримуйтесь правил техніки безпеки роботи на висоті.
- Слідкуйте за тим, щоб на робочій майданчику не було сторонніх людей.
- Зварювальні апарати випромінюють електромагнітні хвилі і створюють радіочастотні перешкоди, тому стежте за тим, щоб у безпосередній близькості від апарата не було людей, які

використовують стимулятор серця або інші приналежності, для яких електромагнітні хвилі і радіочастоти створюють перешкоди.

Запобіжні заходи для забезпечення безпечної експлуатації пристрою

Навколишнє середовище

- Не працюйте апаратом в місцях, де вологість повітря більша за 90%
-Рекомендований діапазон роботи, при температурі навколишнього середовища від -10 до +40
- Уникайте роботи в умовах прямих сонячних променів, або під дощем.
- Не використовуйте виріб в погано провітрених приміщеннях та в приміщеннях, із забрудненням, пилом у повітрі, або газоподібним речовиною, що викликає корозію.
-Уникайте плазмового різання в середовищі сильного повітряного потоку.

ПОПЕРЕДЖЕННЯ!

НЕБЕЗПЕКА УРАЖЕННЯ ЕЛЕКТРИЧНИМ СТРУМОМ

Не допускайте прямого дотикання струмопровідних частин та електродів зі шкірою або мокрим одягом.
Необхідно забезпечити належну ізоляцію робочої ділянки та кабелів заземлення
Обов'язкове використання діелектричних рукавичок.

УВАГА!

НЕБЕЗПЕКА ЧЕРЕЗ ДИМ ТА ІНШІ ГАЗИ

Намагайтесь не вдихати дим та газ, що утворюється під час різання.
Використовуйте вентиляцію або вытяжку для відводу диму та газів.

УВАГА!

ІСКРИ ВІД ЗВАРЮВАННЯ можуть призвести до виникнення пожежі або вибуху

На робочій ділянці та поруч з нею не повинно бути горючих матеріалові.
Не допускається зварювання ємностей, в яких містяться горючі матеріали

УВАГА!

ПЛАЗМОВЕ ВИПРОМІНЮВАННЯ може викликати опік
Використовуйте захист для очей, вух та тіла – Робоча зона повинна бути належним чином огорожена за для уникнення спричинення тілесних ушкоджень людям, що знаходяться поблизу.

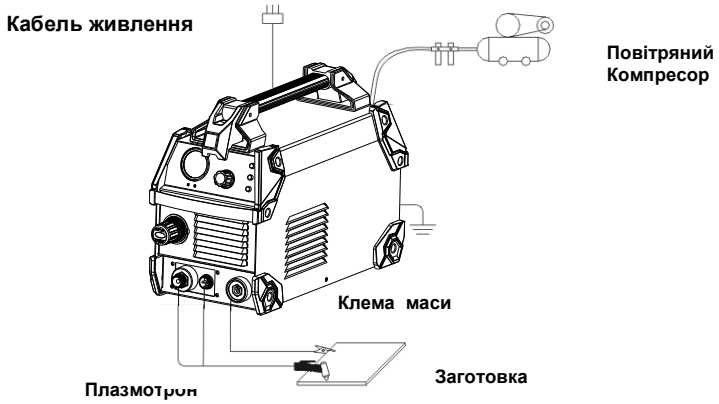
Норми безпеки

-В даному апараті встановлена система захисту від перегріву. Якщо апарат перегрівається – він автоматично вимикається. При цьому загоряється індикатор перегріву. При виникненні такої ситуації необхідно дати апарту охолонути впродовж 8-15 хв.

- Робоча зона повинна добре провітрюватися. В даному апараті встановлений вентилятор охолодження. Слідкуйте за тим, щоб ніщо не загороджувало вільному потоку повітря. (до 1 метра)

- Не перевантажуйте апарат плазмового різання! Максимальний діапазон вхідної напруги: 160-250В 50Гц. Робочий струм від 15 до 45А. Перевантаження може призвести до поломки апарату.

Правила з експлуатації обладнання



Переконайтеся, що пристрій не заблоковано, або закрито, щоб уникнути несправності системи.

⚠ Увага!

Встановлення, збірку, огляд обладнання необхідно проводити тільки, при вимкненому апараті.

1) Підключіть кабель живлення пристрою до розетки.
2) Підключить повітряний шланг із джерелом стисненого повітря (компресор), надійно зафіксуйте шланг за допомогою хомутів (є в комплекті). Джерело стисненого повітря повинно забезпечити відповідний тиск, потік і повинно бути сухим. Якщо Ваше джерело повітря не відповідає вищезазначеним вимогам, слід розглянути можливість використання єдиного компресора з правильним силовим і повітряно-декомпресійним фільтром, щоб забезпечити відповідний тиск і усунути домішки і в повітрі.
3) Приєднайте газовий шланг плазмотрону з різьбою (див. «Опис обладнання, 7). Закручуйте за годинниковою стрілкою.
4) Під'єднайте кабель управління плазмотрону з різьбою (див. «Опис обладнання, 8)

5) Встановіть електрод в плазмотрон.
6) Підключіть кабель маси до відповідного роз'єму на панелі апарату (див. «Опис обладнання», 9)
7) Потягніть на себе регулятор тиску повітря (Див. «Опис обладнання», 6). Відрегулюйте необхідний тиск (наприклад, для роботи з металом товщиною до 2мм необхідно встановити тиск 0,2-0,25MPA)
Зафіксуйте положення регулятора тиску.

Для ефективної роботи за апаратом плазмового різання використовуйте таблицю показників, приведену нижче.

Тиск (MPa)	0,2-0,25	0,3-0,35	0,4-0,45
Товщина металу (мм)	≤2	2-3	≤10
Сила струму (А)	14-25	14-35	45

Для того, щоб апарат плазмового різання досяг маскимальної ефективності в роботі, необхідно дотримуватися зазначених, рекомендованих параметрів. Використання неправильних параметрів може призвести до поломки апарату.

УВАГА!!!!
Ніколи не вимикайте апарат відразу після закінчення робіт.
1.Залиште апарат включеним після різання, щоб він досить остудився. Якщо загорівся жовтий індикатор (4), значить, спрацював термозахист. Час охолодження зварювального апарата становить від 2 до 5 хвилин в залежності від температури навколишнього середовища.
2. Червоний індикатор «Тест» це індикатор стану апарату. Якщо світиться червоний індикатор це означає, що апарат був перенавантажений. Необхідно вимкнути штепсельну вилку з розетки та після невеликої паузи знову підключити апарат.

Нижче наведені рекомендації щодо експуатації апарату в різних умовах використання.

A) Поверхня оброблюваного матеріалу груба, апарат працює з перевантаженнями:

1.Переконайтесь, що показники тиску повітря відповідають рекомендованим. При необхідності, в залежності від складності робіт, допускається регулювання подачі тиску ±0,05Мра
2.Переконайтесь, що для сили струму в 10-30А електрод та трубка електроду відповідає діаметру 1,0мм, а для 30-45А – 1,2мм.

B) Нерівномірний потік плазми

1.Використовуйте вольфграмові електроди високої якості
2.Переконайтеся у правильності показників току/тиску повітря. При збільшеному тиску повітря, відбувається охолодження, що призводить до нерівномірного потоку плазму. Користуйтеся рекомендованими показниками.
3.Недостатня напруга мережі.

C)Струм не стабілізується, при роботі з апаратом:

1.Електрична напруга мережі була змінена
2.Перевірте цілісність кабелю мережі, розетки.

D)Електрод, або трубка електрода спалахує:

1.Показники струму занадто великі, або трубка замала.
2.Недостатнє значення показника тиску повітря.

E)Плазмова дуга розбризкується, апарат не оброблює поверхню:

1.Перевірте товщину оброблюваної поверхні (повинна бути не більше за 10мм)
2.Перевірте, чи електрод , або трубка електроду не має слідів нагару. При необхідності замініть іх.

Технічне обслуговування обладнання

- Обслуговування апарату може проводитися тільки кваліфікованим персоналом.
- Завжди вимикайте апарат і чекайте зупинки вентилятора. Усередині апарат знаходиться під високою напругою, небезпечною для життя.
- Рекомендується періодично знімати кришку апарату і видувати пил стисненим повітрям під невеликим тиском. Одночасно перевіряйте стан контактів за допомогою ізольованого інструменту.
- Регулярно перевіряйте кабелі. Кабелі повинні бути без тріщин і порізів.
- Уникайте попадання частинок металу всередину апарату, вони можуть викликати коротке замикання.
- Під час транспортування і зберігання зварювального апарату намагайтеся берегти його від попадання вологи. Рекомендується зберігати зварювальний апарат в сухому, добре провітрюваному приміщенні і не піддавати його впливу підвищеної вологості, корозійно-небезпечних газів і пилу.
- Після розкриття упаковки рекомендується знову упакувати зварювальний апарат, якщо передбачається перевозити його до місця роботи або на зберігання.

Гарантійне зобов'язання

На електроінструмент поширюється гарантія, відповідно до терміну, вказаному в гарантійному талоні.
Ви можете ознайомитися з правилами гарантійного обслуговування в гарантійному талоні, що додається до інструкції з експлуатації.

Виготовлено в КНР.
Дата виробництва вказана на упаковці.

Содержание

Описание оборудования 14
Комплектация 15
Технические характеристики 16
Правила по технике безопасности 16
Правила по эксплуатации оборудования 19
Техническое обслуживание оборудования 22
Гарантийное обязательство 23

Внимание!

Отсутствие гарантийного талона и серийного номера на инструменте не дает возможности его гарантийного ремонта!

Уважаемый покупатель!

Компания Sturm! выражает Вам свою глубочайшую признательность за приобретение нашего аппарата плазменной резки. Изделия под торговой маркой Sturm! постоянно усовершенствуются и улучшаются.

Поэтому технические характеристики и дизайн могут меняться без предварительного уведомления. Приносим Вам наши глубочайшие извинения за возможные, причиненные этим неудобства.

Внимательно изучите данную инструкцию по эксплуатации и техническому обслуживанию. Храните её в защищенном месте.

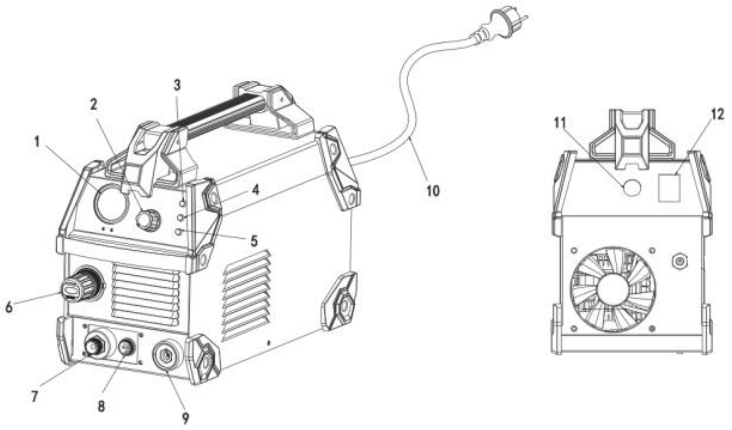
Внимание! Не рекомендовано резать металл толщиной больше за 10мм. Внимательно следите за тем, чтобы аппарат не перенагревался. Номинальный цикл работы, при максимальной температуре окружающей среды 40º - 10 мин, после, необходимо дать изделию охладиться на протяжении 7 мин.

ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ВНИМАТЕЛЬНО ОЗНАКОМЬТЕСЬ!

К использованию и обслуживанию сварочного аппарата допускается только квалифицированный и специально обученный персонал, ознакомленный с данной инструкцией. В этой инструкции содержится описание, правила безопасности и вся необходимая информация для правильной эксплуатации сварочного аппарата. Сохраняйте данную инструкцию и обращайтесь к ней, при возникновении вопросов по безопасной эксплуатации, обслуживанию, хранению и транспортировке сварочного аппарата.

Описание оборудования

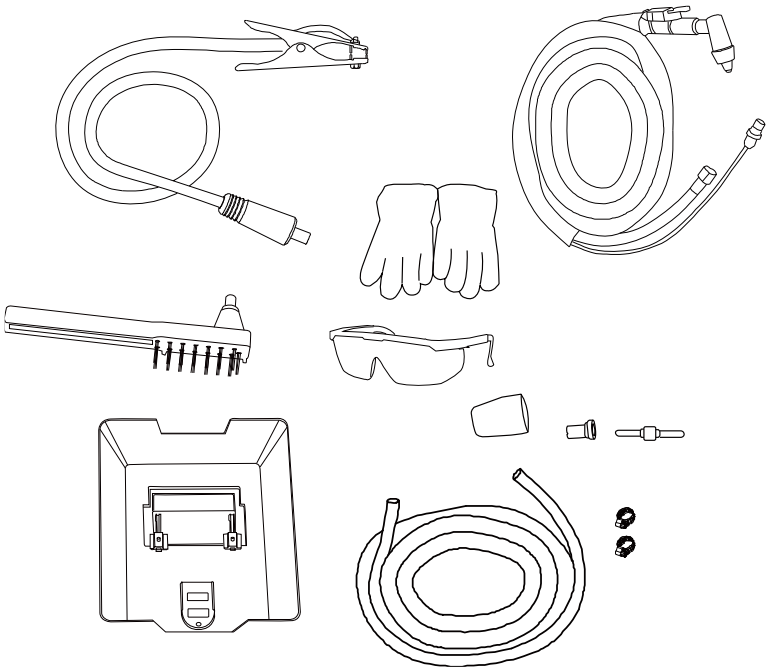
Данный аппарат плазменной резки является однофазным, переносным, имеет воздушную систему охлаждения. Предназначен для резки листового металла, а также, изделий из металла толщиной до 10мм. Аппарат адаптирован к условиям использования с нестабильным напряжением сети, имеет защиту от перегрева. Также аппарат имеет систему энергосбережения. Класс трансформаторной изоляции – F.



1. Манометр
2. Регулятор тока
3. Индикатор питания
4. Индикатор перегрева
5. Индикатор неисправности
6. Регулятор давления воздуха
7. Разъем подключения газового шланга плазмотрона
8. Разъем подключения кабеля управління плазмотрону
9. Разъем подключения массы
10. Кабель питания
11. Разъем кабеля питания
12. Кнопка включения/выключения аппарата.

Комплектация

1. Плазмотрон – 1шт.
2. Кабель-держатель массы – 1шт.
3.Счетка-молоток – 1шт.
4.Маска-1шт
5.Очки-1шт
6.Керамические насадки -2шт(1шт в плазмотроне)
7.Электроды—2шт(1 шт – в плазмотроне)
8.Форсунка—2шт(1шт – в плазмотроне)
9.Воздушный шланг-1 шт
10. Хомут для воздушного шланга-2шт



Технические характеристики

Модель	AW97CP45
Входное напряжение	160-250В 50Гц
Напряжение XX (В)	310
Сварочный ток (А)	15-45
ПВ	45А/60%
Максимальная толщина реза (мм)	10
Температура эксплуатации	-5+40℃

Правила по технике безопасности

Важно!

Перед каждым использованием (!) и периодически во время работы пользователь обязан:

- проводить визуальный осмотр инструмента,

- проверять общее состояние инструмента,
- проверять целостность инструмента, аксессуаров и защитных приспособлений к нему,
- проверить надежность креплений узлов, насадок и т.п., затяжки болтов и т.п.,
- отсутствия иных повреждений (в т.ч. течи) или иных отклонений от нормы.

При обнаружении – устранить недостатки до начала использования. Использование инструмента, имеющего повреждения или ослабленные крепежные элементы – запрещено и опасно(!), в связи с возможностью получения травмы (!).

Производитель не несет ответственность за последствия и ущерб, причиненный вследствие использования инструмента с указанным выше отклонениями.

- Всегда соблюдайте правила безопасности. Носите защитную одежду и специальные средства защиты, чтобы избежать повреждения глаз и кожных покровов.
- Всегда надевайте защитную маску во время работы сварочным аппаратом или используйте очки с защитным затемненным стеклом.
- Старайтесь, чтобы искры и брызги не попали на тело.
- Избегайте контактов с открытыми токоведущими кабелями сварочного аппарата, не прикасайтесь к держателю электрода и свариваемой поверхности.
- Не работайте под водой или в местах с повышенной влажностью.
- Дым и газ, попадающие в воздух при сварке, опасны для здоровья. Перед началом работ убедитесь, что вытяжка и вентиляция исправно работают.
- Убедитесь, что излучение дуги не попадет на других людей, находящихся поблизости от места сварки.
- Помните, что при сварке температура обрабатываемой поверхности повышается, поэтому старайтесь не прикасаться к обрабатываемым деталям во избежание ожогов.
- Не прикасайтесь к месту подключения питания или к другим частям сварочного аппарата, которые находятся под током. Отключайте питание сразу после окончания работы или перед тем, как оставить место работы.
- Никогда не работайте там, где существует опасность получения электрошока.

- Никогда не производите сварку емкостей, в которых могут содержаться легковоспламеняющиеся или взрывоопасные материалы.
- При высотных работах, во избежание несчастного случая, соблюдайте правила техники безопасности при работах на высоте.
- Следите за тем, чтобы на рабочей площадке не было посторонних людей.
- Сварочные аппараты излучают электромагнитные волны и создают помехи для радиочастот, поэтому следите за тем, чтобы в непосредственной близости от аппарата не было людей, которые используют стимулятор сердца или другие принадлежности, для которых электромагнитные волны и радиочастоты создают помехи.

Меры предосторожности для обеспечения безопасной эксплуатации устройства

Окружающая среда

-Не работайте аппаратом в местах, где влажность воздуха больше 90%

-Рекомендуемый диапазон работы, при температуре окружающей среды от -10 до +40

-Избегайте работы в условиях прямых солнечных лучей, или под дождем.

-Не используйте изделие в плохо проветриваемых помещениях и в помещениях с загрязнениями, пылью в воздухе, или газообразным веществом, которые вызывает коррозию.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

ОПАСНОСТЬ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ

Не допускать прямого соприкосновения токопроводящих частей и электродов с кожей или мокрой одеждой.

Необходимо обеспечить надлежащую изоляцию рабочего участка и проводов заземления

В обязательном порядке использовать диэлектрические перчатки

ВНИМАНИЕ!

ОПАСНОСТЬ СВАРОЧНОГО ДЫМА И ДРУГИХ ГАЗОВ

Старайтесь держать голову за пределами области сварочного дыма и других газов, выделяемых в процессе сварки.
Используйте вентиляцию или вытяжку для отвода сварочного дыма и газов из зоны дыхания и общей зоны.

ВНИМАНИЕ!

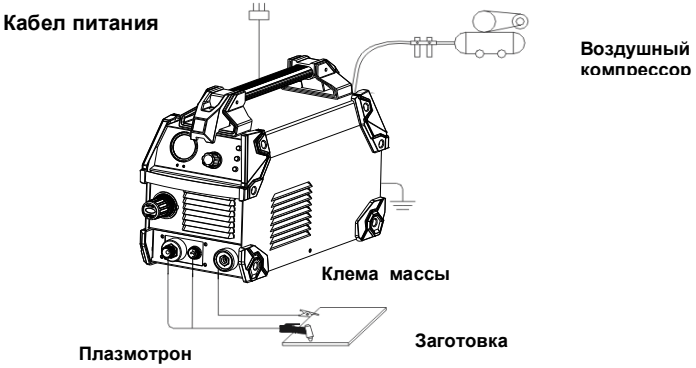
ИСКРЫ ОТ СВАРКИ могут привести к возникновению пожара или взрыва

На рабочем участке не должно быть горючих материалов.
Не допускается сварка емкостей, в которых содержатся горючие материалы

ВНИМАНИЕ!

ДУГОВОЕ ИЗЛУЧЕНИЕ может вызвать ожог
Используйте защиту для глаз, ушей и тела – Рабочая зона должна быть надлежащим образом огорожена во избежание причинения телесных повреждений людям, находящимся поблизости.

Правила по эксплуатации оборудования



⚠ Внимание!

Установку, сборку, осмотр оборудования необходимо проводить только, при выключенном аппарате.

1)Подключите кабель питания устройства до розетки
2)Подключите воздушный шланг с источником сжатого воздуха (компрессор), надежно зафиксируйте шланг с помощью хомутов (есть в комплекте). Источник сжатого воздуха должен обеспечить соотвественное давление, поток и должно быть сухим. Если Ваш источник воздуха не соотвествует вишеуказанным требованиям, следует рассмотреть возможность использования единого компрессора с правильным силовым и воздухо-декомпрессионным фильтром.
3)Подсоедените газовый шлвнг плазмотрона с резьбой (см «Описание оборудования», 7) Закручивайте за часовой стрелкой
4)Подсоедените кабель управления плазмотроном с резьбой (см « Описание оборудования», 8)
5)Установите электрод в плазмотрон
6)Подключите кабель массы к соответственному разъему на панели аппарата (см. « Писание оборудования» , 9)
7)Потяните на себя регулятор давления воздуха (см. « Писание оборудования», 6) Отрегулируйте необходимое давление (например, для работы с металлом толщеной до 2мм необходимо установить давление 0,2-0,25Mpa).
Зафиксируйте регулятор давления.
Для эффективной работы с аппаратом плазменной резки используйте таблицу показателей, наведенную ниже:

Давление (MPa)	0,2-0,25	0,3-0,35	0,4-0,45
Толщина металла (мм)	≤2	2-3	≤10
Сила тока (A)	14-25	14-35	45

⚠ Внимание!

Для того, чтобы аппарат плазменной резки достиг максимальной эффективности в работе, необходимо придерживаться указанных, рекомендуемых параметров. Использование неправильных параметров может привести к поломке аппарата.

⚠ **Внимание!!!**

Никогда не выключайте аппарат сразу по окончании работ. 1.Оставьте аппарат включенным после резки, чтобы он достаточно охладился. Если загорелся желтый индикатор, значит, сработала термозащита. Время охлаждения сварочного аппарата составляет от 2 до 5 минут в зависимости от температуры окружающей среды.
2. Световой индикатор «Тест» – когда загорается это означает что сварочный аппарат перегружен. Необходимо вытащить вилку из розетки и подождать около 10 сек, затем снова вставить вилку в розетку. После этого можно продолжать работу. Если индикатор продолжает светиться необходимо обратиться в сервисный центр.

Ниже наведены рекомендации по эксплуатации аппарата в разных условиях использования

A) Поверхность обрабатываемого материала груба, аппарат работает с перегрузками:

1.Убедитесь, что показатель давлений правильно настроен. При необходимости, в зависимости от сложности работ, допускается регулировка подачи давления ±0,05Mpa
2.Убедитесь, что для силы тока в 10-30А электрод и трубка электрода соответствует диаметру 1,0мм, а для 30-45А – 1,2мм.

B) Неравномерный поток плазмы:

1.Используйте вольфрамовые электроды высокого качества.
2.Убедитесь в правильности регулировки тока/давления воздуха. При большом давлении воздуха, осуществляется охлаждение, которое производит к неравномерному потоку плазмы. Используйте только рекомендуемые параметры.

3.Недостаточное напряжение сети.

C)Ток не стабилизируется, при работе с аппаратом:

1.Электрическое напряжение сети было изменено.
2.Проверьте целостность кабеля сети, розетки.

D)Электрод, или трубка электрода воспламеняется:

1.Выставлены слишком высокие показатели тока, или трубка мала по диаметру
2.Недостаточное значение показателя давления воздуха

E)Плазмовая дуга разбрызгивается, аппарат не обрабатывает поверхность:
1.Убедитесь, что толщина обрабатываемого материала не больше 10мм.
2.Убедитесь, ли электрод и трубка электрода не имеет следов нагара. При необходимости замените их.

Техническое обслуживание оборудования

Обслуживание аппарата может производиться только квалифицированным персоналом сервисных центров.

- Всегда отключайте аппарат и дожидайтесь остановки вентилятора. Внутри аппарата существуют остаточные высокие напряжения и токи, опасные для жизни.
- Рекомендуется периодически снимать крышку аппарата и продувать его сжатым воздухом под небольшим давлением. Одновременно проверяйте состояние контактов с помощью изолированного инструмента**.**
- Регулярно проверяйте кабели. Кабели должны быть без трещин и порезов.
- Избегайте попадания частиц металла внутрь аппарата, они могут вызвать короткое замыкание.
- Во время транспортировки и хранения сварочного аппарата старайтесь беречь его от попадания влаги. Рекомендуется хранить сварочный аппарат в сухом, хорошо проветриваемом помещении и не подвергать его воздействию повышенной влажности, коррозионно-опасных газов и пыли.

- После вскрытия упаковки рекомендуется снова упаковать сварочный аппарат, если предполагается перевозить его к месту работы или на хранение.

Гарантийное обязательство

На электроинструмент распространяется гарантия, согласно сроку, указанному в гарантийном талоне.

Вы можете ознакомиться с правилами гарантийного обслуживания в гарантийном талоне, прилагаемом к инструкции по эксплуатации.

Изготовлено в КНР.
Дата производства указана на упаковке.