

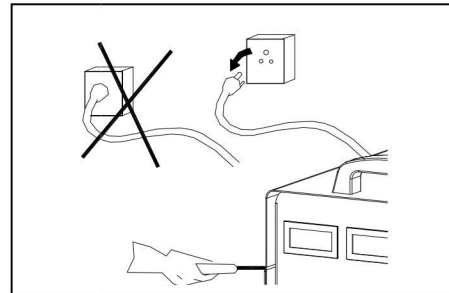


ИНВЕРТОРНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ ALUWELD 200 MIG PULSE



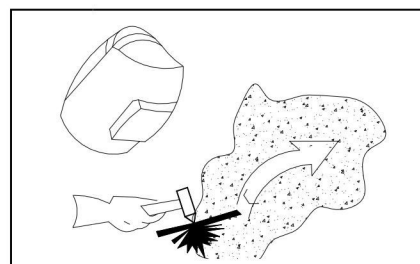
Электрический шок: может быть смертельно опасным!

- Всегда подключайте кабель заземления.
- Избегайте контакта голыми руками с движущимися частями аппарата, электродами и проволокой. Всегда одевайте сухие перчатки во время выполнения сварочных работ



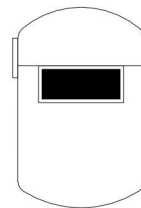
Дым и газ, вырабатываемый во время сварки или резки: опасны для здоровья людей.

- Избегайте вдыхания дыма и газа, вырабатываемого во время сварки или резки.
- Работайте в хорошо вентилируемом помещении.



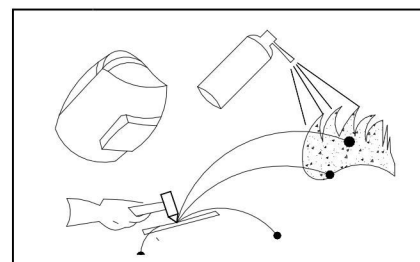
Дуговые лучи: вредны для глаз и кожи.

- Всегда одевайте маску сварщика, защитные очки, и защитную одежду при выполнении сварочных работ.
- Данные меры должны быть приняты также в отношении людей, находящихся рядом с местом сварки.



Опасность пожара

- Удалите все горючие материалы вблизи места сварки, так как брызги металла могут вызвать пожар.
- Всегда имейте огнетушитель под рукой и умейте им пользоваться.



Шум: вреден для слуха.

- Носите средства защиты слуха от сильного шума, вырабатываемого в процессе сварки.

В случае некорректного функционирования аппарата:

- Изучите данную инструкцию
- Обратитесь в сервисный центр.

Описание сварочного аппарата

Сварочный полуавтомат ALUWELD 200 MIG PULSE – универсальный источник, предназначенный для работы в одном из четырех режимов: MIG, MIG-Pulse, TIG DC, MMA. Установка позволяет работать различными типами сварочных проволок в среде защитных газов а так же для TIG и MMA сварки.

Преимущества

- Цифровая система управления, точный контроль сварочных процессов, стабильная сварочная дуга
- Цифровой контроль скорости подачи проволоки, стабильная и точная подача
- Синергетическое управление, легкая настройка сварочных параметров
- Интуитивно понятный интерфейс, легкий доступ к настройкам
- Сварка с минимальным качеством брызг, хорошее качество сварочного шва

Технические характеристики

Модель	ALUWELD 200 MIG PULSE	
Напряжение питания	220В±15%, 50/60Гц	
Входной ток , А	24,9А	
Потребляемая мощность, кВА	6,9	
Напряжение холостого хода, В	56	
ПВ	60%	
Сварочный ток, А	MMA	20-180
	TIG	10-200
	MIG	30-180
Выходное напряжение, В	MMA	20,8-27,2
	TIG	10-18
	MIG	16,5-26
Размеры, мм	400*350*220	
Вес, кг	10	

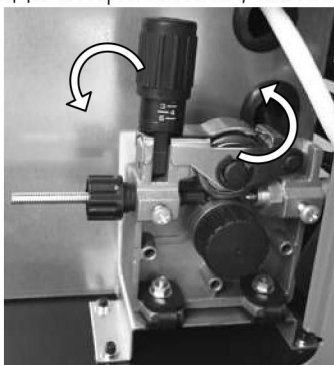
Сварка MIG

Установка катушки

- Откройте крышку и открутите фиксатор катушки
- Установите катушку диаметром 200 мм к держателю катушки, чтобы конец проволоки был направлен к подающему механизму снизу. Установите на место фиксатор катушки и затяните руками.
- Установите натяжение тормозного устройства регулировочным винтом с помощью шестигранного ключа. Катушка должна свободно вращаться, но не продолжать вращение после прекращения подачи проволоки.

Загрузка проволоки

- Поднимите прижимной ролик подачи проволоки путем поворота регулятора натяжения подачи проволоки, как показано на рисунке ниже



- Проверьте, что профиль приводного ролика соответствует выбранному типу и диаметру проволоки. Приводной ролик имеет две канавки различного размера, размер используемой канавки отпечатан на боковой стороне приводного ролика. Для «мягкой» самозащитной проволоки с флюсом, например, используемой в безгазовой сварке MIG, канавка приводного ролика имеет зазубренную канавку. Для сплошной «твердой» проволоки MIG используется ролик с V-образной канавкой
- Приводной валик снимается путем откручивания против часовой стрелки фиксатора приводного ролика. После выбора правильного профиля установите приводной ролик на место.
- Протащите конец проволоки через входной кабель-канал, через канавку ролика и в выходную направляющую трубу
- Установите прижимной ролик и зафиксируйте его регулятором степени зажима проволоки
- Регулировка натяжения подачи выполняется путем вращения ручки. По часовой стрелке увеличится натяжение, против часовой стрелки натяжение уменьшается. На натяжителе имеется пронумерованная шкала для указания положения. Идеальное натяжение должно быть как можно меньше, при этом должна поддерживаться постоянная подача проволоки без проскальзывания проволоки в роликах. Проверьте все другие возможные причины проскальзывания, такие как; неправильного / изношенного приводного ролика, изношенных / поврежденных расходных материалов горелки, прежде чем увеличить натяжение регулятора.

Предупреждение! - Перед заменой подающего ролика или катушки проволоки убедитесь, что питание сети отключено

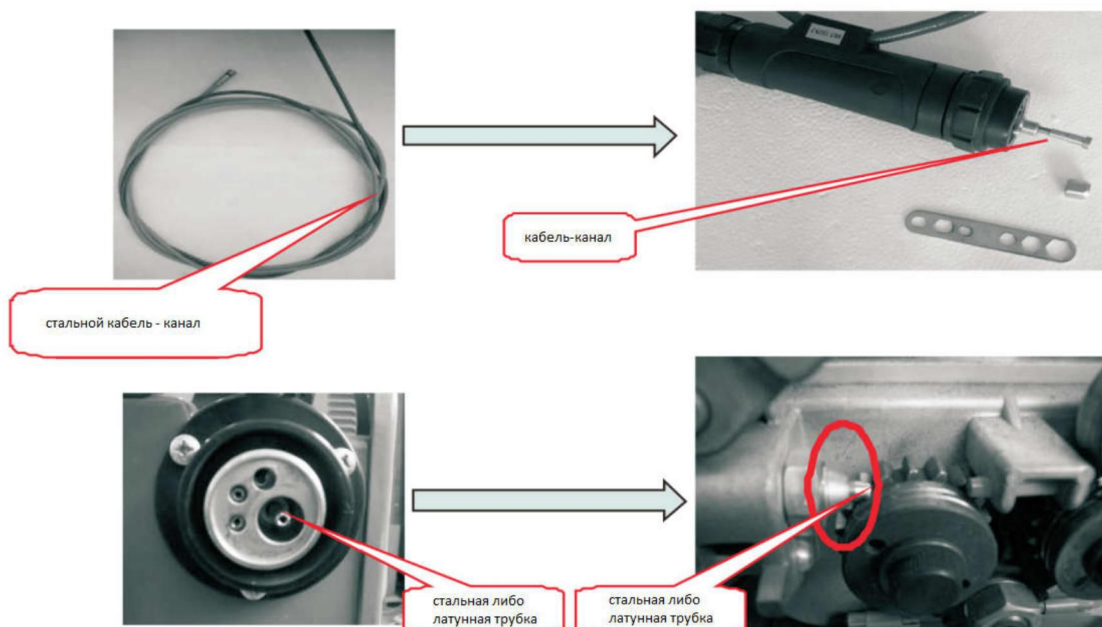
Предупреждение! - Использование чрезмерного натяжения роликов может вызвать быстрый и преждевременный износ приводного и прижимного ролика и двигателя механизма подачи

Сварка порошковой самозащитной проволокой

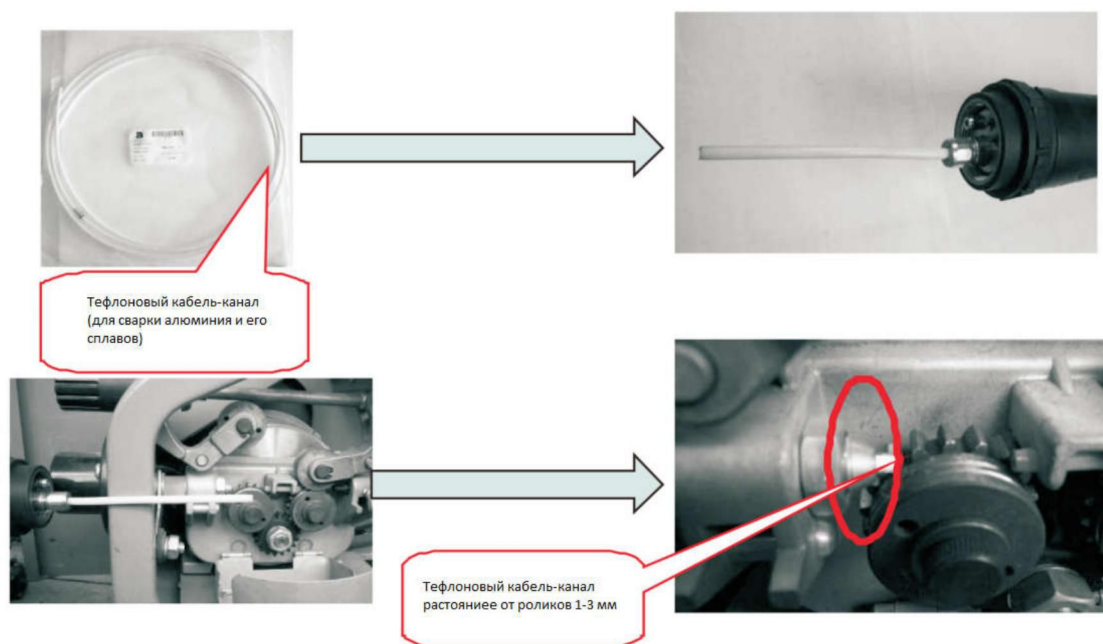
- Подключите сварочную горелку к евроадаптеру. Закрепите плотно затянув резьбовую муфту на горелке по часовой стрелке
- Установите необходимый тип самозащитной проволоки и соответствующий тип приводного ролика и сварочного наконечника
- Подключите кабель смены полярности к клемме «-»
- подключите обратный кабель к клемме «+»
- Присоедините зажим обратного кабеля к свариваемой детали.

Сварка сплошной проволокой в среде защитного газа

- Подключите сварочную горелку к евроадаптеру. Закрепите плотно затянув резьбовую муфту на горелке по часовой стрелке
- Установите необходимый тип проволоки и соответствующий тип приводного ролика и сварочного наконечника
- Подключите кабель смены полярности к клемме «+»
- Подключите обратный кабель к клемме «-»
- Присоедините зажим обратного кабеля к свариваемой детали.
- Подсоедините газовый регулятор (опция) и шланг подачи газа к задней панели. Если регулятор оснащен манометром, поток газа должен быть установлен в границе между 8 - 15 л/мин. Если регулятор не оснащен манометром, отрегулируйте поток газа так, что его было слышно из сопла. Перед началом сварки убедитесь в корректной подаче газа, нажав кнопку управления на горелке.
- Для сварки в режиме MIG стальной проволокой используйте спиральный кабель-канал и стальную либо латунную трубку подачи проволоки, как указано на картинке ниже

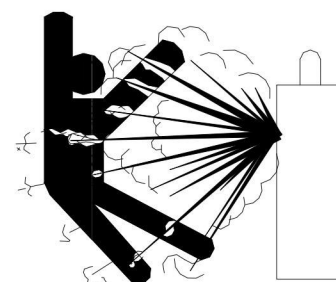


• Для сварки AlMg и AlSi в режиме PULSE MIG стальной кабель-канал заменяется на тефлоновый, который устанавливается как на картинке ниже



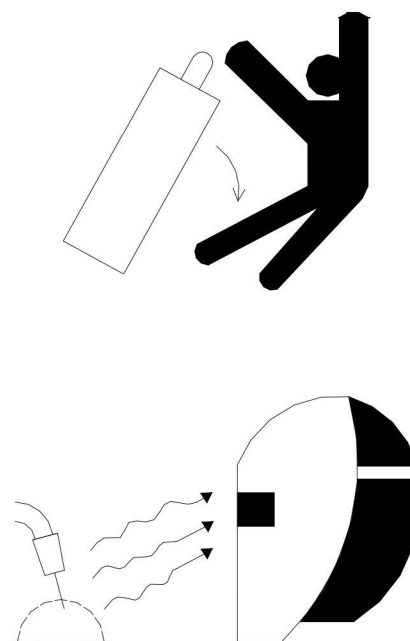
Подсоединение шланга подачи газа

Подсоединить шланг с медным соплом газового баллона. Система подачи газа включает в себя газовый баллон, редуктор и газовый шланг, кабель должен быть вставлен в соответствующее гнездо задней панели аппарата. Чтобы предотвратить утечку газа используйте хомут, чтобы хорошо затянуть газовый рукав.



Внимание:

- 1) Утечка защитного газа влияет на производительность дуговой сварки.
- 2) Избегайте попадания прямых солнечных лучей на газовый баллон, чтобы исключить взрыв газового баллона из-за увеличения давления газа.
- 3) Крайне опасно стучать по газовому баллону и хранить его в горизонтальном положении.
- 4) Убедитесь в отсутствии людей рядом с баллоном перед выпуском газа или закрытием выхода газа.
- 5) Редуктор должен быть установлен вертикально для обеспечения точного измерения.
- 6) Перед установкой редуктора открыть и закрыть подачу газа несколько раз, чтобы удалить возможную пыль и чтобы обеспечить свободный выход газа.



Внимание: Одевайте маску сварщика и защитную одежду перед началом сварки.

Панель управления



1. Левый регулятор: регулировка сварочного тока, выбор режима MENU/A, выбор параметров в меню

2. Правый регулятор: регулировка сварочного напряжения, длины дуги, индуктивности; регулировка значений параметров из меню

3. Индикатор режима регулировки индуктивности

4. Индикатор режима регулировки длины дуги

5. Индикатор режима отображения сварочного напряжения

6. Индикатор меню

7. Индикатор режима отображения сварочного тока

8. Поле индикаторов режима работы

9. Клавиша выбора режима работы

Параметры режима MMA

Сварочный ток (HOTI)	20-180 A
Восстановить заводские значения (DFLT)	Да/нет

Параметры режима TIG

Сварочный ток (HOTI)	10-200 A
Время нарастания тока (UPS L)	0,1-10 сек
Время продувки газа перед сваркой (GPR)	0,1-10 сек
Время заварки кратера (DWS L)	0,1-10 сек
Время продувки после сварки (GPO)	0,1-10 сек
Восстановить заводские значения (DFLT)	Да/нет

Настройка параметров сварочного процесса.

На панели справа выбираем вид сварочного процесса:

1. MMA- ручная дуговая сварка.

Основной параметр – сила тока, измеряется в амперах I(A).

Есть возможно регулировки горячего старта по двум критериям:

1. Величина стартового сварочного тока HOT I (A) от 10A до 200A

2. Время протекания стартового сварочного тока Hott (ms) от 0 до 99 мс

Присутствует отключаемая функция VRD on/off- уменьшение напряжения холостого хода.

2. TIG- агонодуговая сварка в среде защитных газов.

Присутствует функция liftTIG (контактный поджиг дуги) с возможностью настройки стартовой силы тока HOT I от 0 до 200 A.

3. MIG/MAG- полуавтоматическая сварка в среде защитных газов.

ALMg5/Ar и ALSi5/Ar – сварка алюминиевых сплавов магния и кремния в среде аргона соответственно

С возможностью выбора свариваемых материалов, защитной среды и параметров сварочных процессов:

Регулировка диаметров сварочной проволоки $\phi 0.8-1.0$

Функция 2T/4T

Функция SPOT/CPOT – с указанием времени сварочной точки от 0.5 до 20 сек.

Функция BURN- отжиг кончика сварочной проволоки.

Функция DWSL- заварка кратера

Функция FDC- задержка подачи проволоки

Функция GRP- предпродувка газа

Функция GPO- постпродувка газа.

Функция DFLT- возврат к заводским настройкам.

Fe/CO₂; Fe/Ar82- сварка низколегированных сталей в среде углекислоты и сварочной смеси соответственно.

С возможностью выбора свариваемых материалов, защитной среды и параметров сварочных процессов:

Регулировка диаметров сварочной проволоки $\phi 0.8-1.0$

Функция 2T/4T

Функция SPOT/CPOT – с указанием времени сварочной точки от 0.5 до 20 сек.

Функция BURN – отжиг кончика сварочной проволоки.

Функция DWSL – заварка кратера

Функция FDC – задержка подачи проволоки

Функция GRP – предпродувка газа

Функция GPO – постпродувка газа.

Функция DFLT- возврат к заводским настройкам.

4. AlMg Pulse/AlSi Pulse – импульсная полуавтоматическая сварка алюминиевых сплавов в среде 100% аргона.(толщина заготовок от 3мм)

С возможностью выбора свариваемых материалов, защитной среды и параметров сварочных процессов:

Регулировка диаметров сварочной проволоки $\phi 1.0-1.2$

Функция 2T/4T

Функция SPOT/CPOT – с указанием времени сварочной точки от 0.5 до 20 сек.

Функция BURN – отжиг кончика сварочной проволоки.

Функция DWSL – заварка кратера

Функция FDC – задержка подачи проволоки

Функция GRP – предпродувка газа

Функция GPO – постпродувка газа.

Функция DFLT – возврат к заводским настройкам.

Расшифровка аббревиатур на передней панели:

A- сила тока (Ампер)

MENU- вход в главное меню

V- напряжение (Вольт)

LENGTH-длина дуги при импульсной сварке

INDUCT- индуктивность при MIG/MAG/Pulse сварке.

Условия эксплуатации

Рабочая среда

1. Сварочные работы необходимо проводить в сухом помещении.
2. Температура окружающей среда должна быть от -10°C до 40°C.
3. Не проводите сварочные работы на открытом воздухе, если только Вы не находитесь в защищенном от солнечного света и дождя месте, и избегайте попадания дождя или воды в сварочный аппарат.
4. Не проводите сварочные работы в пыльных помещениях или в среде с агрессивным химическим газом.
5. Избегайте проведения сварочных работ в помещениях с сильным воздушным потоком.

Советы по безопасности

В сварочном аппарате устанавливается защита от перенапряжения и перегрева. Если выходной ток слишком высок или аппарат перегрелся, то сварочный аппарат автоматически прекратит работу. Тем не менее, некорректное использование приводит к повреждению аппарата, поэтому обратите внимание на следующее:

1. Вентиляция
Обеспечьте хорошую вентиляцию сварочного аппарата. Минимальная дистанция между сварочным аппаратом и другими объектами должна составлять минимум 30 см.
2. Избегайте перенапряжения.
Соблюдайте максимальное значение тока для каждого рабочего цикла.
В случае перенапряжения, значение выходного тока будет нестабильным и дуга погаснет. В этом случае, понизьте значение тока.
3. Перегрев аппарата.
При перегревании аппарата он автоматически прекратит работу. Держите встроенный вентилятор в работающем режиме, чтобы сбить температуру внутри сварочного аппарата.
4. Избегайте поражения электрическим током.
Всегда подключайте клемму заземления, чтобы избежать поражения электрическим током.

1. Выключайте аппарат из сети перед техническим обслуживанием или его ремонтом.
 2. Убедитесь, что входной провод заземления корректно подключен к клемме заземления.
 3. Регулярно проверяйте контакты (особенно разъемы) на предмет неплотного соединения. Если контакт окислился, то окисление можно удалить с помощью наждачной бумаги.
 4. Избегайте попадания волос, своей свободной одежды или инструментов в вентилятор или на провода, когда сварочный аппарат включен.
 5. Регулярно продувайте пыль чистым и сухим сжатым воздухом; если сварочные работы проводятся в условиях большого задымления и загрязненного воздуха, то сварочный аппарат следует чистить ежедневно.
 6. Не применяйте сжатый воздух с чрезмерным давлением, чтобы не повредить маленькие детали в сварочном аппарате.
 7. В случае попадания влаги или дождя внутрь сварочного аппарата, необходимо высушить его как можно скорее и проверить изоляцию с мегаомметром.
- Храните аппарат в оригинальной упаковке в сухом месте.

Декларация соответствия

Благодарим вас за то, что вы выбрали оборудование торговой марки «START», созданное в соответствии с принципами безопасности и надежности. Высококачественные материалы и комплектующие, используемые при изготовлении этих сварочных аппаратов, гарантируют высокий уровень надежности и простоту в техническом обслуживании и работе. **ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ** Настоящим заявляем, что оборудование предназначено для промышленного и профессионального использования, имеет декларацию о соответствии EAC. Соответствует требованиям ТР ТС 004/2011 «Низковольтное оборудование» и ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств».

Информация о изготовителе. WS Technology Limited FLAT/RM 905 WORKINGBERG COMM BLDG 41-47 MARBLE RD HK TEL: +86 (0)755-29067186, FAX: +86 (0)755-29558922

Информация для связи: info@startweld.ru www.startweld.ru 8 (800) 333-16-54



На сварочные аппараты серии START предоставляется гарантия на безупречную работу на срок 12 месяцев с даты покупки.

Настоящая гарантия не распространяется на изделия получившие механические или электротермические повреждения (в том числе вздутия микросхем):

- по причине аварий, воздействия огня или жидкости, ударных воздействий, неправильной эксплуатации или небрежного обращения,
- по причинам, возникшим в процессе установки, освоения, модификации или использования изделия неправильным образом (в том числе в недопустимых или недокументированных режимах),
- во время транспортировки изделия,
- при использовании некачественных расходных материалов,
- в случае если изделие было вскрыто и ремонтировалось не в уполномоченной организации.

Гарантийный ремонт не осуществляется

- при неисправностях, вызванных попаданием внутрь изделия посторонних предметов жидкостей, насекомых и т.п.,
- в случае модифицирования схемных и конструктивных исполнений компонентов

Настоящая гарантия не распространяется на расходные материалы и другие узлы, имеющие естественный ограниченный период эксплуатации

Производитель 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.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № - от 20 года

Изделие	Сварочный полуавтомат
---------	-----------------------

Модель	ALUWELD 200 MIG PULSE
--------	--------------------------

--	--

Срок гарантии	1 год
------------------	-------

Продавец
Контактные данные Продавца: Адрес
Телефон
Изделие получено без повреждений корпуса, в исправном состоянии. Подпись Покупателя _____

Дата отгрузки	
---------------	--

Подпись продавца _____
М П