



ИНВЕРТОРНЫЙ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ

ARC130

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

Благодарим Вас за приобретение сварочного трансформатора Wester. Вся продукция Wester спроектирована и изготовлена с учетом самых высоких требований к качеству изделий.

Для эффективной и безопасной работы внимательно прочтите данную инструкцию и сохраните ее для дальнейших справок. При передаче аппарата третьим лицам прилагайте к нему данную инструкцию.

При работе со сварочным оборудованием всегда руководствуйтесь указаниями по безопасности, содержащимися в данной инструкции по эксплуатации.

Категорически запрещается вносить изменения в конструкцию сварочного аппарата.

В случае несоблюдения правил эксплуатации сварочного аппарата или внесения каких-либо изменений в его конструкцию, оборудование не подлежит гарантийному ремонту.

Обращайте особое внимание на те положения инструкции, которые отмечены знаком **«ВНИМАНИЕ!»**. Несоблюдение данной инструкции по эксплуатации может привести к тяжелым последствиям: нанесению ущерба имуществу и здоровью людей.

НАЗНАЧЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

Инверторный сварочный аппарат используется для сварки разнообразных металлических материалов: низколегированной стали, меди, нержавеющей стали, малоуглеродистой стали и т.д.

Данный аппарат предназначен для использования в промышленных целях.

В основе конструкции данных сварочных аппаратов лежит инверторная схема выпрямления тока, отличающаяся надежным функционированием и высоким КПД.

Для обеспечения возможности работы с материалами различной толщины инверторный сварочный аппарат оснащен плавной регулировкой сварочного тока.

ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ (Рис.1)

1. Выключатель питания
2. Переключатель режимов 80А/130А
3. Индикатор тепловой защиты
4. Выводной кабель «плюс»
5. Выводной кабель «минус»





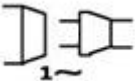
Рис.1


ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Номинальное входное напряжение, (В)	220
Частота, (Гц)	50
Напряжение без нагрузки, (В)	48
Диапазон сварочного тока, (А)	80 – 130
Максимальный ток, (А)	130
Коэффициент нагрузки, (А-%)	130А -10%, 80А -25%
Класс защиты, (IP)	21S
Степень изоляции	Н
Диаметр электрода, (мм)	2,5-3,2
Масса комплекта, (кг)	10,6
Габариты, (мм)	420*260*260

ПОМЕТКИ И СИМВОЛЫ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ НА АППАРАТЕ

Стандарт: EN60974-1

U₁	Напряжение питания и частота питающей сети (максимальный допуск +/-10%)
U₀	Напряжение холостого хода (без нагрузки) - выходное напряжение разомкнутой цепи источника питания
I_{1max}	Максимальный входной ток
I_{1eff}	Эффективное значение входного тока
I₂	Выходной ток, производимый аппаратом во время сварки
U₂	Выходное напряжение под нагрузкой
A/V – A/V	Указывает диапазон регулировки тока сварки при соответствующем напряжении дуги
X	Коэффициент прерывистости работы - отношение между длительностью нагрузки и полным временем цикла (указывается в % к основному циклу, полное время одного цикла – 10 мин. Например, если норма будет 80 %, то время под нагрузкой должно быть 8 минуты, а время, необходимое для охлаждения трансформатора, должно быть 2 минут)
	Символ, указывающий, что данным аппаратом можно выполнять сварочные работы в помещении с повышенной опасностью поражения электрическим током
IP	Класс защиты. Например, IP21
H	Степень изоляции
	Пожалуйста, прочитайте инструкцию перед началом работы
	Символ однофазного переменного тока источника питания
	Запрещается подвергать сварочный аппарат воздействию влаги

	Дуговая сварка покрытым электродом
Ø mm	Диаметр электрода

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

ВНИМАНИЕ! Пожалуйста, тщательно прочтите указания по технике безопасности перед использованием сварочного аппарата.

ВНИМАНИЕ! Техническое обслуживание аппарата и производство сварочных работ должно осуществляться квалифицированным персоналом, ознакомленным с настоящей инструкцией.

Запрещается использование аппарата для любых целей, кроме видов сварки, указанных в настоящей инструкции.

1. Личная безопасность.

Сварочные процессы любого вида могут быть опасны в случае несоблюдения правил безопасности не только для рабочего, но и для третьих лиц, находящихся в рабочей зоне.

Излучение дуги может вызвать повреждение глаз и ожог кожи. Сварочная дуга образует очень яркое ультрафиолетовое и инфракрасное излучение, которое может нанести вред глазам и повредить кожу в случае отсутствия необходимой защиты.

- Надевайте закрытую огнеупорную одежду, без карманов. Брюки должны быть без отворотов. Перчатки и обувь должны иметь изолирующую подошву и железный носок. Не надевайте промасленную одежду.
- Надевайте огнеупорную сварочную маску с соответствующими линзами для защиты лица и шеи со всех сторон. Защитные стекла всегда должны быть чистыми. Заменяйте их по мере загрязнения или в случае повреждения и наличии трещин. Располагайте прозрачное стекло между затемненным стеклом и зоной сварки.
- Не смотрите на дугу без соответствующей защиты глаз. Надевайте очки с боковой защитой для того, чтобы защитить лицо от искр.
- Электросварщик должен иметь группу по электробезопасности не ниже II.
- Все сварочные работы должны выполняться в соответствии с требованиями «Правил безопасности при работе с инструментом и приспособлениями».

Электросварщик обязан тщательно заправлять спецодежду и обувь для обеспечения надежной защиты от брызг расплавленного металла (брзентовые куртки и брюки надевают навыпуск, карманы куртки закрывают клапанами, ботинки плотно зашнуровывают).

Газ и дым, образующийся во время процесса сварки, может быть опасен и вреден для здоровья.

- Сварочные работы сопровождаются загрязнением воздушной среды рабочей зоны сварочным аэрозолем, в состав которого входят окислы различных металлов и газов, оказывающих вредное воздействие на организм человека.
- При проведении сварочных работ необходимо обеспечить достаточную вентиляцию рабочего места. Выхлопная система может быть передвижной или встроенной в рабочий стол, и должна обеспечивать выхлопную вентиляцию с рабочей зоны и снизу, но не сверху рабочей зоны, чтобы избежать поднятия в воздух пыли и паров. При сварке должна обеспечиваться как местная выхлопная вентиляция, так и общая вентиляция рабочей зоны.
- При выполнении сварочных работ необходимо предварительно очистить свариваемые поверхности от ржавчины и краски для того, чтобы предотвратить образование вредных испарений. Поверхности, очищаемые растворителями необходимо просушить перед началом сварки.
- Удалите из зоны сварки все хлорсодержащие растворители перед началом сварки. Определенные виды хлорсодержащих растворителей разлагаются под воздействием ультрафиолетового излучения, образуя газ фосфоген.
- При необходимости присутствия в местах проведения сварочных работ других людей, помимо сварщика, необходимость использования индивидуальных средств защиты распространяется и на них. Кроме того, целесообразно использование специальных экранов.
- Запрещается проводить сварочные работы на контейнерах, емкостях или трубах, которые содержали жидкие или газообразные горючие вещества, а также на резервуарах под давлением.

2. Предотвращение возгораний.

- Запрещается использовать сварочный аппарат для размораживания трубопроводов и прочих металлических конструкций.
- Запрещается сварка труб или емкостей, содержащих горючие жидкости или газообразные вещества.
- Запрещается производство сварочных работ на поверхностях, покрытых краской, лаком или прочими горючими веществами.
- Уберите все возгораемые и горючие материалы из рабочей зоны. Если Вы не можете их убрать, то накройте их огнестойким покрытием.
- Обязательно наличие исправного огнетушителя в зоне производства сварочных работ.
- Следите за тем, чтобы от искр или окалины не возник огонь.
- После окончания произведения сварочных работ необходимо в течении 30 минут производить наблюдение за помещением с целью предупреждения возможного возгорания.
- Пыль, скопившаяся в корпусе аппарата за время работы, может стать причиной ухудшения работы изоляции. Поэтому сварочный аппарат должен регулярно проходить технический осмотр.

3. Электрическая безопасность.

ВНИМАНИЕ! Электрический шок может привести к летальному исходу!

В рабочей зоне всегда должен находиться человек, который может оказать первую помощь пострадавшему. Если Вы нашли человека без сознания, с подозрением на электрический шок, не дотрагивайтесь до человека, если он соприкасается со сварочным аппаратом, проводом или другими деталями. Сухим деревянным предметом или другим диэлектриком, снимите кабель с пострадавшего.

- Во время работы необходимо пользоваться сухими изолирующими перчатками.
- Запрещается использование сварочного оборудования в случае, если сварщик находится под воздействием алкоголя, лекарственных средств, или других веществ, снижающих быстроту реакции.
- Запрещается наличие посторонних лиц и домашних животных в местах производства сварочных работ.
- Питающее напряжение должно соответствовать номинальному значению, указанному на табличке с техническими характеристиками (допустимое отклонение составляет +/- 10%).
- При производстве сварочных работ аппарат должен находиться на ровной поверхности в устойчивом положении во избежание его падения.
- Перед началом работ необходимо убедиться в целостности изоляции всех кабелей сварочного аппарата.
- Избегайте непосредственного контакта с токоведущими частями сварочного аппарата.
- Отсоедините вилку питания сварочного аппарата от электрической сети перед проведением любых работ по соединению кабелей, чистке, проверке и ремонту.
- Запрещается использование кабелей меньшего сечения в отличие от заводского сечения или кабелей с поврежденной изоляцией.
- Запрещается подключать сварочный аппарат к электросети, не оборудованной заземлением.
- После завершения сварочных работ необходимо в течении 5 минут дать возможность проработать сварочному аппарату на холостом ходу, затем отключить питание.
- Запрещается производить сварочные работы на аппарате со снятым защитным кожухом.
- Запрещается проводить сварочные работы в условиях атмосферных осадков и во влажных помещениях.
- Запрещается использование сварочного аппарата с демонтированным или поврежденным корпусом.
- Не разрешается производить электросварочные работы во время грозы, под дождем или снегом.

ВНИМАНИЕ! Не дотрагивайтесь до частей аппарата, находящихся под напряжением.

4. Шум.

- Надевайте защитные наушники и/или беруши.

- Измеряйте уровень шума, чтобы убедиться, что децибелы не превышают безопасный уровень.

5. Электромагнитная совместимость.

Перед установкой и подключением сварочного аппарата необходимо:

- Убедитесь, что около аппарата отсутствуют посторонние кабели источников питания, линии передачи сигналов, телефонные провода и другое оборудование;
- Убедитесь, что вблизи сварочного аппарата отсутствуют радиоприемники, телевизоры, компьютеры и другие сложные электронные приборы.
- Запрещается нахождение в местах производства сварочных работ и в непосредственной близости от них людей, использующих для поддержания жизнедеятельности электрическую и электронную медицинскую аппаратуру.
- Не рекомендуется проводить сварочные работы лицам, имеющим кардиостимулятор без рекомендаций врача.

В некоторых случаях, требуются дополнительные меры. При наличии помех, они могут быть сокращены следующими способами:

- Если помехи распространяются по сети питания, то необходимо установить фильтр-стабилизатор напряжения между электрической сетью и аппаратом.
- Выходные кабели аппарата должны быть укорочены; провода должны лежать вместе, на земле.
- После технического обслуживания обязательно закройте защитные кожуха аппарата.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО УСТАНОВКЕ

1. Требования к рабочему месту.

- Сварочный аппарат должен находиться в сухом помещении с хорошей вентиляцией, вне воздействия прямых солнечных лучей и атмосферных осадков.
- Запрещаются сварочные работы во время дождя и снегопада при отсутствии навесов на электросварочным оборудованием рабочим местом.
- Температура воздуха при проведении сварочных работ должна находиться в пределах $-10^{\circ}\text{C} + 40^{\circ}\text{C}$.
- Устанавливайте сварочный трансформатор на расстоянии не менее 200 мм от стен.
- Высота над уровнем моря не должна превышать 1000 метров.
- Сварочный аппарат устанавливается так, чтобы посторонние предметы не перекрывали приток воздуха к месту работы для достаточной вентиляции. Также необходимо следить, чтобы на аппарат не попадали капли металла, пыль, грязь; чтобы аппарат не подвергался воздействию паров кислот и подобных агрессивных сред.
- В помещении должна отсутствовать сильная вибрация и толчки.

2. Заземление.

Вывод заземления находится внизу панели. Процесс заземления должен осуществлять квалифицированный специалист.

После длительно хранения сварочного аппарата необходимо:

- осмотреть аппарат на предмет видимых повреждений;
- удалить консервант, затем продуть трансформатор сухим сжатым воздухом;
- проверить крепежные резьбовые соединения, при необходимости подтянуть;
- проверить мегомметром сопротивление изоляции между первичной обмоткой и корпусом, между первичной и вторичной обмотками и между вторичной обмоткой и корпусом.

После этого можно подсоединить кабель необходимого поперечного сечения и затянуть все контактные зажимы. Особенно тщательно следует проверить клеммы питания и выходные контакты.

3. Подключение к электрической сети.

	S поперечного сечения (мм ²)	S поперечного сечения (мм ²)	Предохранитель / автоматический выключатель (А)
130А	≥ 25	≥ 6	60
200А	≥ 35	≥ 6	60
250А	≥ 50	≥ 10	75

Рекомендуется подключение производить через автомат УЗО.

ВНИМАНИЕ! УЗО в комплектацию не входит.

Категорически запрещается подключать сварочный аппарат непосредственно (без рубильника) к силовой или осветительной электросети, а также аппарат, находящийся под напряжением.

Присоединять аппарат к сети следует в соответствии с маркировкой выводов на зажимах.

Электросеть должна быть снабжена предохранителем или автоматическим выключателем.

В таблице приведены значения, рекомендуемые для предохранителя.

Силовые сварочные провода между аппаратом и держателями быть подобраны с учетом силы тока и соблюдением условий безопасности.

Необходимо принимать меры против повреждения изоляции на проводах (кабелях) и исключать их соприкосновение с водой, маслом, стальными канатами, шлангами с горючими газами и горячими трубопроводами. Применение электросварочных проводов с поврежденной оплеткой или изоляцией запрещается. Если нет возможности заменить поврежденный провод, то необходимо заключить его в резиновый шланг.

Операция подключения к электросети должна выполняться квалифицированным профессионалом.

ВНИМАНИЕ! Перед выполнением сварки обязательно прикрепите клемму заземления к рабочей поверхности!

4. Коэффициент прерывистости работы (норма длительности нагрузки).

Коэффициент прерывистости работы представляет собой отношение между фактическим временем работы и полным временем работы. Нормативная длительность цикла составляет 10 мин.

Например, если коэффициент прерывистости для сварочного аппарата составляет 60% при максимальном значении силы тока, это означает, что время сварки - 6 минуты, а время перерыва - 4 мин. Если сварочный ток ниже, чем максимальный показатель, возрастает значение коэффициента прерывистости. Запрещается использоваться сварочный аппарат с превышением коэффициента прерывистости работы. Чрезмерная нагрузка может повредить сварочный аппарат или сократить срок его службы.

ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ ПЕРЕД СВАРКОЙ

Перед началом работы необходимо надеть индивидуальные средства защиты (защитную маску, изоляционные перчатки и спецодежду).

ОПЕРАЦИЯ СВАРКИ

1. Прикрепите клемму массы к детали.
2. Включите автомат УЗО и выключатель питания сварочного аппарата.
3. Отрегулируйте силу сварочного тока.

Ток сварки должен выбираться в зависимости от диаметра электрода и типа сварочных работ.

При сварке швов в нижнем положении силу тока просчитывают, пользуясь следующей формулой:

$$I_{св}=(20+6D_{эл})\times D_{эл}$$

где $D_{эл}$ - диаметр электрода, в мм.

При сварке на вертикальной плоскости силу тока уменьшают на 10-15%, а в потолочном положении – на 15-20% по сравнению со значением, выбранном для нижнего положения.

4. Наденьте защитную маску.
5. После закрепления электрода в держателе можно начинать сварку.

Осторожно! Не ударяйте электродом о рабочую поверхность. Это может повредить электрод и затруднить зажигание сварочной дуги.

Сразу после зажигания дуги старайтесь сохранять расстояние между рабочей поверхностью и электродом, приблизительно равное диаметру самого электрода. В процессе сварки электрод наклоняют по направлению сварки на угол 10-20°.

6. Отключите источник питания.
7. Выключите УЗО.

Помните! Качество сварочного шва зависит не только от величины тока сварки, но и от других параметров, таких как диаметр и качество электродов, длина дуги,

скорость сварки, а также от состояния электродов, которые должны быть защищены от сырости их упаковкой или прокалены перед сваркой.

При обрыве дуги в металле образуется кратер, являющийся местом скопления неметаллических включений и преимущественного зарождения трещин. Поэтому при повторном зажигании дуги, например при смене электрода, следует переплавить застывший металл кратера и только после этого продолжить процесс сварки.

ВНИМАНИЕ! Старайтесь использовать плоскогубцы для замены использованных электродов и для перемещения свариваемых деталей.

КОМПЛЕКТАЦИЯ АППАРАТА

- Сварочный аппарат
- Силовой кабель с держателем электрода
- Кабель с зажимом массы
- Инструкция по эксплуатации
- Маска
- Щетка-молоток
- Гарантийный талон

Дополнительные товары:

- Клемма массы WESTER 990-047 300А;
- Электрод сварочный WESTER 990-019 АНО-21 2.5мм, 1кг;
- Электроды сварочные WESTER 990-020 АНО-21 3.2мм, 1кг;
- Электрод сварочный WESTER 990-021 АНО-21 4.0мм, 1кг;
- Маска сварочная WESTER WH2 DIN 11;
- Маска сварочная WESTER WH3 Хамелеон, DIN3, DIN 11;
- Маска сварочная WESTER WH4 Хамелеон, DIN4, DIN 11;
- Маска сварочная WESTER WH5 Хамелеон, с регулировкой затемнения DIN 9-13;
- Маска сварочная WESTER WH7 Хамелеон, с регулировкой затемнения DIN 9-13;
- Маска сварочная WESTER WH8 Хамелеон, с регулировкой затемнения DIN 9-11;
- Электрододержатель WESTER 990-046 200А;
- Электрод сварочный WESTER 990-019 АНО-21 2.5мм, 1кг;
- Электроды сварочные WESTER 990-020 АНО-21 3.2мм, 1кг;
- Электрод сварочный WESTER 990-021 АНО-21 4.0мм, 1кг;
- Электрод сварочный WESTER 990-039 АНО-21 1.6мм, 1кг;
- Электроды сварочные WESTER 990-052 нерж. 1,6мм ОЗЛ-8, блистер 250ммх20шт;
- Электроды сварочные WESTER 990-053 нерж. 2,5мм ОЗЛ-8, блистер 300ммх20шт;
- Электроды сварочные WESTER 990-054 нерж. 3,2мм ОЗЛ-8, блистер 350ммх10шт.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Отключите электропитание перед техническим осмотром сварочного аппарата. Регулярно проверяйте сварочный аппарат, очищайте его от пыли и грязи, которую удаляйте при помощи струи сухого сжатого воздуха или хлопковой ткани.

Осматривайте главный выключатель питания, заземляющее устройство, внутрисистемный кабель, соединения и устройство соединения держателя электрода, фиксирующие винты. Если винты ослаблены, покрыты ржавчиной или обнаружен плохой контакт, необходимо закрепить их и удалить ржавчину.

Регулярно проверяйте сопротивление изоляции сварочного аппарата при помощи мегомметра и убедитесь, что сопротивление изоляции между первичной и вторичной обмоткой, обмотки и заземление – более 1Мом.

В случае если возникнет надобность заменить некоторые части аппарата, эти операции должны выполнять квалифицированными работниками сервисного центра.

ИЗМЕНЕНИЯ

В связи с постоянным совершенствованием производства изготовитель оставляет за собой право вносить в конструкцию изменения, не описанные в данном руководстве, которые не снижают потребительских качеств изделия.

Изделие соответствует требованиям ТР ТС.

Информацию о сертификатах см. на сайте <http://www.hammer-pt.com>

Декларация о соответствии единым нормам ЕС.

Настоящим мы заверяем, что сварочный трансформатор марки WESTER **ARC130** соответствует директиве EN60974-6:2003.

Этот прибор соответствует директивам СЕ по искрозащите и технике безопасности для низковольтных приборов; он сконструирован в соответствии с новейшими предписаниями по технике безопасности.

Изготовитель:

Фирма "Hammer Werkzeug GmbH", "Хаммер Веркцойг ГмбХ"

Адрес:

Niedenaу 25, 60325, Frankfurt am Main, Germany

Ниденау 25, 60325, Франкфурт на Майне, Германия

Произведено в КНР.

Дата изготовления указана на этикетке инструмента.

Срок службы изделия составляет 5 (пять) лет при соблюдении условий хранения и правил эксплуатации, а также правильности сбора и монтажа инструмента, указанных в данном руководстве по эксплуатации.

В случае если, несмотря на тщательный контроль процесса производства, инструмент все-таки вышел из строя, ремонт инструмента и замена любых его частей должна производиться только в специализированной сервисной мастерской.

Дополнительную информацию по инструменту и обслуживанию можно узнать на сайте: <http://www.hammer-pt.com>