

SSVA-350/350-P/500

Зроблено в Україні

Багатофункціональне джерело струму інверторного типу

Інструкція з експлуатування

Перш ніж розпочати роботу з апаратом,
уважно ознайомтесь з інструкцією!

ТОВ МАКСІМА-ПЛЮС
Україна, 61051, м. Харків, вул. Клочківська, б. 332а
тел.: (057) 336-01-26
www.ssva.ua

ЗМІСТ

1. ВСТУП ... 3
1.1 Призначення і функціональність ... 3
1.2 Комплект постачання ... 3
1.3 Технічні характеристики ... 4
2. ЗБЕРІГАННЯ ТА ОБСЛУГОВУВАННЯ ... 5
3. ІНДИВІДУАЛЬНІ ЗАСОБИ ЗАХИСТУ ... 5
4. ЗАХОДИ ЩОДО ЗАХИСТУ ВІД УРАЖЕННЯ ЕЛЕКТРИЧНИМ СТРУМОМ ... 5
5. ПІДГОТОВКА ДО РОБОТИ ... 6
5.1 Розпакування ... 6
5.2 Розташування ... 6
5.3 Заводський номер ... 6
5.4 Приєднання до електромережі ... 6
5.5 Зварювальні кабелі ... 7
5.6 Зварювальні роботи різними типами електродів ... 7
6. КЕРУВАННЯ Й ІНДИКАЦІЯ ... 7
6.1 Органи керування й індикації ... 7
6.2 Перелік режимів ... 8
6.3 Повідомлення про помилки ... 8
7. ЕКСПЛУАТАЦІЯ ... 8
7.1 Вмикання ... 8
7.2 Режим MMA ... 8
7.3 Режим MIG/MAG ... 8
7.4 Режим Споттер, контактне зварювання ... 9
7.5 Режим TIG ... 9
8. ЗАПОБІЖНІ ЗАХОДИ ПІД ЧАС РОБОТИ З ГАЗОВИМИ БАЛОНАМИ ... 9
9. ПІДГОТУВАННЯ ДО РОБОТИ ... 9
9.1 Зварювальний пальник ... 9
9.2 Відсік подавання дроту SSVA-350-P ... 10
9.3 Заправляння дроту ... 11
9.4 Захисний газ ... 12
10. КЕРУВАННЯ Й ІНДИКАЦІЯ SSVA-350-P ... 13
10.1 Органи керування й індикації ... 13
10.2 Перелік налаштувань пристроя подавання зварювального дроту SSVA-350-P ... 13
11. ГАРАНТІЙНІ ЗОБОВ'ЯЗАННЯ ... 14
12. СВІДОЦТВО ПРО ПРИЙМАННЯ ... 15

Ви придбали високоякісне, потужне джерело струму інверторного типу, оснащене мікропроцесорною системою керування й контролю зварювальних параметрів, виробництва української компанії МАКСІМА-ПЛЮС, яка спеціалізується на розробленні силових електронних пристроїв.

Апарати SSVA-350/350-Р та SSVA-500 (українською ССВА-350/350-П та ССВА-500) розроблені для інтенсивної промислової експлуатації.

1. ВСТУП

1.1 Призначення і функціональність

Багатофункціональне джерело струму інверторного типу SSVA може служити:

- джерелом постійного струму з регульованим нахилом вольт-амперної характеристики (ВАХ) для ручного дугового зварювання (ММА);
- джерелом постійного струму в складі апаратури для напівавтоматичного зварювання з механічним подаванням зварювального дроту (MIG/MAG), а також у режимі “ Пульс” (MIG/MAG) ;
- джерелом постійного струму в складі апаратури для зварювання неплавким вольфрамовим електродом у середовищі інертних газів з контактним запалюванням дуги (TIG).

Використання інверторних технологій із мікропроцесорним керуванням параметрами дуги забезпечує такі переваги:

- висока потужність при малих габаритах та вазі;
- надзвичайно високі параметри енергозбереження;
- стабільні параметри зварювання за будь-яких значень зварювального струму;
- стійка дуга, яка мало залежить від коливань напруги в мережі (міжфазна напруга в діапазоні 320-420В);
- у режимі MIG/MAG надзвичайно комфортне зварювання тонких металів;
- система контролю вхідної напруги дозволяє захистити апарат у разі підключення до мережі з міжфазною напругою більше 420В;
- режими «Гарячий старт», «Форсована дуга», «Антиприлипання» полегшують роботу у важкодоступних місцях, дозволяють виконувати зварювальні роботи навіть початківцям;
- програмна система керування охолодженням забезпечує максимальний показник тривалості навантаження (ТН);
- у внутрішній схемі передбачено обмежувач напруги холостого ходу, що дозволяє виконувати безпечні зварювальні роботи в колодязях, всередині ємностей, у сирих приміщеннях;
- висока роботоздатність, надійність і ремонтопридатність джерел струму SSVA;
- можливість розширення функціональності, поліпшення споживчих властивостей через оновлення програмного забезпечення (ПЗ) мікроконтролера.

1.2 Комплект постачання

Джерело струму інверторного типу SSVA – 1 шт.

Інструкція з експлуатації – 1 шт.

Зворотній кабель затискач “маса” (згідно умов замовника) – 1 шт.

1.3 Технічні характеристики

Таблиця 1.

	Найменування параметра	Значення SSVA-350/350-P	Значення SSVA-500	Примітка
1	Номінальна напруга живлення, В	3x380	3x380	+10 % -15% (320–420 В)
2	Робочий діапазон температур навколишнього середовища, °С	-30...+50	-30...+50	Принципових обмежень щодо роботи за нижчої температури немає
3	Споживана потужність, кВА, не більше	17	24	Залежить від обраних параметрів зварювання. Наприклад при зварюванні електродом 3мм споживана потужність буде не більше 2,6кВА
4	Потужність холостого ходу, Вт, не більше	45	130	з включеними вентиляторами
5	Номінальний струм автоматичного вимикача, А	40	63	
6	ТН за нормальних умов, %, не менше	до 250 А – безперервний, 350 А – 60, 380 А – 50	до 420 А – безперервний, 500 А – 60, 550 А – 50	
7	ККД, %, не менше	89	89	
8	cosφ	0,9	0,9	
9	Діаметр електрода, мм	1,6–6,0	1,6–6,0+	З будь-яким типом покриття
10	Діаметр дроту, режим MIG/MAG, мм	0,8–1,6 (1,6 з урахуванням ТН)	0,8–2,0	1,6мм для SSVA-350/350-P з обмеженнями по режимах
11	Діапазон регулювання вихідної напруги, режим MIG/MAG, В	0–38	0–42	30–380А для SSVA-350/350-P та 30–550А для SSVA-500
12	Діапазон регулювання вихідних струмів, А	5–380	10–550	У режимі ММА
13	Опір ізоляції за напруги 2,5 кВ, МОм, не менше	50	50	
14	Режим роботи	MIG/MAG/ PULSE/MMA/ TIG/SPOTTER	MIG/MAG/ PULSE/MMA/ TIG/SPOTTER	
15	Габаритні розміри (ДхШхВ), мм	650 x 225 x 330/ 680 x 235 x 560	710 x 225 x 450	
16	Маса, кг, не більше	19 / 30,6	32	Без кабелів

Заява про обмежену відповідальність

Для успішного виконання зварювальних робіт і правильного користування джерелом зварювального струму потрібні спеціальні знання, вміння та навички, про які неможливо детально розказати в рамках інструкції з експлуатації.

Незважаючи на всі зусилля, докладені для забезпечення точності й повноти відомостей про джерело струму інверторного типу, які потрібні для правильного користування апаратом і його обслуговування, та про заходи щодо безпеки, що наведені у цієї інструкції, виробник не несе відповідальності за повноту інформації.

Виробник не несе відповідальності за шкоду, заподіяну неправильним або не за призначенням використанням апарата.

Виробник залишає за собою право змінювати технічні характеристики для підвищення надійності, поліпшення споживчих властивостей і додавання нових функціональних можливостей без попереднього повідомлення.

2. ЗБЕРІГАННЯ ТА ОБСЛУГОВУВАННЯ

Операції з обслуговування обладнання повинні виконувати кваліфіковані фахівці.

Це джерело струму – складний електронний пристрій, який потребує дбайливого поводження, періодичного обслуговування і правильного зберігання.

Зварювальний інвертор потрібно зберігати в сухому, провітрюваному приміщенні.

Якщо температура зварювального інвертора після транспортування значно нижче навколишньої, перше ніж підключати його до мережі живлення задля зникнення можливого конденсату потрібно вичекати не менше 2-х годин.

Раз на рік, а за умов підвищеної запиленості місця роботи – не рідше ніж раз на шість місяців, рекомендовано чистити вентилятори і друковану плату м'якою кистю, та продути стислим повітрям.

У разі виникнення проблем, пов'язаних з експлуатацією виробу, зверніться до Сервісного Центру або Продавця.

3. ІНДИВІДУАЛЬНІ ЗАСОБИ ЗАХИСТУ

Під час зварювальних робіт задля уникнення травм і опіків строго дотримуйтесь правил особистого захисту:

- користуйтесь зварювальною маскою з фільтром, який захищає очі від випромінювань зварювальної дуги;
- захищайте руки ізолювальними рукавичками або рукавицями;
- користуйтесь захисним (вогнестійким і термостійким) одягом;
- користуйтесь міцним взуттям, яке зберігає ізолювальні властивості й у вологих умовах.

4. ЗАХОДИ ЩОДО ЗАХИСТУ ВІД УРАЖЕННЯ ЕЛЕКТРИЧНИМ СТРУМОМ

Перш ніж приєднати джерело струму до мережі живлення наполегливо рекомендовано переконатися в тому, що:

- напруга мережі живлення відповідає паспортним даним виробу;
- розетка, яка призначена для приєднання джерела струму, належним чином заземлена (відповідно до усіх чинних електротехнічних норм і правил), крім того, дріт заземлення джерела струму (жовтого або зеленого кольору) приєднаний до заземлювального контакту;
- мережа живлення має заземлену нейтраль;
- джерело струму встановлено в сухому місці з нормальною циркуляцією повітря.

Під час зварювання:
- металеві деталі й конструкції не повинні стикатися з силовими кабелями;
- будь-які металеві конструкції, розташовані в межах досяжності зварника, повинні бути належним чином заземлені;
- усі легкозаймисті матеріали треба потрібно прибрати з робочої зони;
- зворотний провід зварювального кола рекомендується приєднати як найближче до місця зварювання, щоб мінімізувати шлях проходження зворотного струму й пов'язані з цим ризики;
- зварювальні кабелі повинні бути в справному стані.

!!! Заборонено користування виробом без заземлення.
!!! Заборонено приєднання виробу до мережі живлення зі знятою верхньою кришкою.

5. ПІДГОТОВКА ДО РОБОТИ

5.1 Розпакування

Розпакуйте джерело струму та перевірте візуально чи немає на корпусі й живильному кабелі механічних пошкоджень.

5.2 Розташування

Зварювальний інвертор SSVA бажано розташувати на горизонтальній, міцній і чистій поверхні. Обирайте місця, де неможливо попадання вологи, металевого пилу та інших сторонніх предметів всередину апарата. Захистіть його від сильного дощу і спекотного сонця. Забезпечте вільну циркуляцію охолоджувального повітря задля підтримання робочого теплового режиму.

5.3 Заводський номер

Заводський номер зазначено на табличці, розташованій на задній панелі корпусу апарата, а також у паспорті й на упаковці. Зберігайте цілісність таблички із заводським номером, номер може знадобитися під час техобслуговування або у разі замовлення запасних частин.

5.4 Приєднання до електромережі

Апарат SSVA постачається з мережевим кабелем (4 м) з обтиснутими кінцями. Необхідну мережеву вилку користувач встановлює самостійно. Вставте вилку мережевого кабелю в розетку мережі живлення, яка відповідає технічним характеристикам апарата, тобто мережа повинна бути трифазною з номінальною напругою 380 В частотою 50/60 Гц.

Монтаж зовнішньої розетки повинен здійснювати тільки електрик-фахівець.

Вставте штепсель мережевого кабелю в умонтовану розетку, підключену до мережі живлення, яка відповідає технічним характеристикам апарата, тобто мережа повинна бути трифазною з номінальною напругою 380 В частотою 50/60 Гц.

!!! Переконайтеся, що мережа живлення розрахована на робочі струми споживання (див. Таблицю 1), інакше може статися займання й пожежа.

5.5 Зварювальні кабелі

Зварювальні кабелі з'єднайте з апаратом із дотриманням полярності відповідно до типу зварювання.

Ретельно прикріпіть затискач "маса" у безпосередній близькості від місця зварювання, бажано безпосередньо до зварюваної деталі. Контактна площа притиску повинна бути якомога більшою й контактна поверхня очищена від фарби та іржі. Потрібно ретельно затягнути байонетні зчленування з'єднувачів для запобігання їх ушкодження.

5.6 Зварювальні роботи різними типами електродів

Електроди з основним покриттям для зварювання постійним струмом

Електроди з основним покриттям для зварювання постійним струмом (УОНИ 13/55 та ін.) використовуються переважно тоді, коли зварюване з'єднання повинно мати гарні механічні властивості. Зварювання провадять постійним струмом на зворотній полярності (електродотримач повинен бути приєднаний до клеми "+").

Для отримання якісного шва ці електроди потребують обов'язкового прогартовування. Після обриву дуги завжди залишається "козирок" обмазки, який довший металевого стержня електрода на 2–3 мм.

При повторному запалюванні дуги через проміжок часу більший ніж 2–5 с потрібно дозованим ударом відбити "козирок" і залишки шлаку з торця електрода.

Це покриття найчастіше використовують коли зварюють труби, тому що воно надає зварювальній ванні підвищеної в'язкості й забезпечує більшу глибину провару шва.

Електроди з покриттям для змінного струму

Зварювання електродами з покриттям для змінного струму з рутиловим й іншим покриттям (МР-3, АНО-21 та ін.) можна провадити як прямою ("+" на деталі), так і зворотною ("-" на деталі) полярністю.

Вибір полярності залежить від умов виконання робіт:

"-" на деталі (зворотна полярність) забезпечує більш стійку дугу на неякісних електродах; здійснює відносно менше нагрівання зварюваної деталі; є переважною для зварювання тонких металів, зварювання у важкодоступних місцях; швидкість плавлення електрода вище;

"+" на деталі (пряма полярність) забезпечує більше теплоти в зону зварювання; є переважною для теплоємних зварюваних поверхонь; швидкість плавлення електрода повільніша.

Обираючи робочі струми й полярності, керуйтеся таблицями, наведеними на упаковці електродів.

Обираючи електрод, можна керуватися таким правилом: діаметр електрода повинен приблизно дорівнювати товщині зварюваної деталі.

Для якісного зварювання потрібно виконати одно- або двостороннє V-подібне оброблення кромок.

6. КЕРУВАННЯ Й ІНДИКАЦІЯ

6.1 Органи керування й індикації

На лицьовій панелі джерела струму SSVA розташовані органи керування й індикації:



Керування здійснюється за допомогою чотирьохпозиційного джойстика з центральною кнопкою.

Джойстик вгору / вниз - пересування по пунктах меню.

Джойстик вліво / вправо - зміна значення цього пункту меню.

Натискання на центральну кнопку джойстика - опис і підказка по поточному пункту меню.

6.2 Перелік режимів

Перелік режимів і їх опис, актуальні для поточної версії ПО, можна прочитати на дисплеї апарата.

Примітка. Уточнюйте інформацію про додаткові опції у Продавця або у Виробника.

6.3 Повідомлення про помилки

Нижній рядок дисплея, виділений кольором, може видавати повідомлення про поточний стан апарата.

7. ЕКСПЛУАТАЦІЯ

7.1 Вмикання

Установіть мережевий перемикач, розташований на задній панелі, у положення "ON" (вгору).

Через кілька секунд, після подвійного звукового сигналу, апарат готовий до роботи.

!!! Увага! Під час інтенсивного зварювання у разі високої температури навколишнього середовища може спрацьовувати термозахист апарата. Вмикання термозахисту супроводжується потрійним звуковим сигналом, а подвійний звуковий сигнал сповістить про можливість відновлення зварювання. Термозахист – штатний режим і будь-яких негативних наслідків для апарата немає. Час повернення до робочого режиму становить 1–1,5 хвилини.

7.2 Режим MMA

Зварювання покритими електродами супроводжується утворенням шлаку, який потрібно видаляти після кожного проходу. Це дуже важливо для отримання однорідного і гладкого шва. Для видалення шлаку цілком підходить невеликий молоток або металева щітка (якщо шлак пухкий).

7.3 Режим MIG/MAG

Зварювання з механічним подаванням дроту в середовищі захисного газу

апаратом SSVA оптимізоване для роботи в режимі вимушених коротких замикань (ВКЗ), Струменевого Перенесення та режиму "Пульс".

Деякі режими потребують використання суміші аргону та вуглекислого газу, та не працюють у суцільному вуглекислому газі.

Примітка. Пористий шов утворюється за браком або недостатній кількості захисного газу. Під час зварювальних робіт на відкритому просторі й на протягах потрібно захищати зону зварювання екраном та/або збільшувати швидкість подавання газу.

Для формування плаского, такого що розтікається шва потрібно збільшувати напругу в дузі.

Вертикальні й стельові шви зручніше зварювати трохи меншою напругою, ніж горизонтальні.

7.4 Режим Споттер, контактне зварювання

Дозволяє проводити роботи, де потрібні встановлені сила струму і тривалість імпульсу.

7.4 Режим TIG

Зварювання вольфрамовим електродом у середовищі захисного газу.

Примітка. За інформацією як приєднати зварювальний пальник й активувати режим TIG звертайтеся до нашого Сервісного Центру.

Примітка. На сайті виробника ви можете подивитися стислі навчальні відео з використання зазначених режимів.

8. ЗАПОБІЖНІ ЗАХОДИ ПІД ЧАС РОБОТИ З ГАЗОВИМИ БАЛОНАМИ

Правила роботи з газовими балонами:

- дотримуйтесь інструкції щодо поводження з газовими балонами;
- користуватися і зберігати газові балони треба в приміщеннях із належною вентиляцією;
- витік газу з газового балона в закритому приміщенні може спричинити задуху внаслідок заміщення повітря газом;
- перш ніж користуватися газовим балоном переконайтеся, що в ньому міститься газ або суміш газів, які придатні для цього типу зварювальних робіт;
- користуйтеся балонами тільки з актуальною датою повірки;
- обов'язково закріпіть зварювальний балон у вертикальному положенні на спеціальній стійці або візку;
- забороняється переміщати балон із захисним газом, якщо на нього встановлений регулятор витрати газу (редуктор газу); транспортуйте балон зі встановленою кришкою вентиля;
- закінчивши зварювальні роботи закрийте вентиль балона.

9. ПІДГОТУВАННЯ ДО РОБОТИ

9.1. Зварювальний пальник

Перевірте відповідність тривалості вмикання (далі "ТВ") пальника ТВ джерела зварювального струму: переконайтеся, що ТВ пальника не нижче ТВ

джерела. Перевірте відповідність направляючого каналу і струмознімального наконечника зварювального пальника рекомендаціям заводу-виробника щодо діаметра й типу зварювального дроту, який Ви використовуєте (ці відомості Ви зможете знайти в інструкції до зварювального пальника).

Примітка - Якщо Ви користуєтесь інверторним джерелом зварювального струму SSVA-350/350-P або SSVA-500, то Ви можете встановити ТВ джерела зварювального струму відповідно до рекомендацій заводу-виробника для Вашого зварювального пальника (докладний опис Ви можете знайти в паспорті до SSVA-350/350-P або SSVA-500).

З'єднайте центральний штекер пальника та центральне гніздо (відповідну частину рознімного з'єднання) виробу та добре затягніть, щоб уникнути втрат напруги через поганий контакт.

!!! Увага! Поганий контакт призведе до пошкодження пальника й центрального гнізда рознімного з'єднання, установленого на виробі.

Примітка - Якщо Ви користуєтесь зварювальним пальником із рідинним охолодженням, то приєднайте роз'єми подавання охолоджувальної рідини до блоку охолодження згідно з інструкціями до зварювального пальника і блоку охолодження.

!!! Увага! Під час проведення зварювальних робіт на шланговому пакеті пальника не повинно бути різких перегинів, що ускладнюють подавання електродного дроту і призводять до прослизання дроту в механізмі подавання, до перегріву електродвигуна механізму подавання і до зниження якості зварюваного шва.

!!! Увага! Під час пересування виробу забороняється тягнути його за зварювальний пальник.

9.2. Відсік механізму подавання дроту SSVA-350-P



Відкрутіть два транспортувальні гвинти, які розташовані в нижній частині бокової панелі корпусу виробу й фіксують покришку відсіку заправляння зварювального дроту. Відкиньте покришку.

9.3. Заправляння дроту

Виріб розрахований для роботи з котушками дроту діаметром до 300 мм і вагою не більше 15 кг (можливо використання пластикових касет вагою 18 кг).

Для заправляння дроту в механізм подавання дроту і зварювальний пальник:

1. Установіть котушку зі зварювальним дротом на тримач котушки; застосовуйте адаптер для різних типів котушок. Переконайтеся у правильному напрямку обертання котушки з дротом (за годинниковою стрілкою). Котушка повинна вільно обертатися.

Налаштуйте гальмовий механізм тримача котушки, скориставшись гайкою, розташованою під притискувальною кришкою (кришка має ліву різьбу).

2. Відведіть притискувальні важелі й підійміть притискувальні ролики.

3. Відкрутіть фіксатори подавальних роликів, установіть подавальні ролики у положення, відповідне діаметру використовуваного Вами зварювального дроту (діаметр і тип дроту вказано на торці ролика). Зверніть увагу, що ролики треба встановлювати так, щоб потрібна Вам канавка була далекою від Вас. Закрутіть фіксатори подавальних роликів.

4. Обріжте кінець зварювального дроту, якщо на ньому є загини. Рівний без загинів кінець зварювального дроту протягніть крізь направляючу трубку. Простежте, щоб дріт ліг у канавки подавальних роликів, увійшов у направляючу трубку з іншого боку роликів і його кінець без спротиву проходив у рукав пальника.

5. Опустіть притискувальні ролики і поверніть притискувальні важелі до первісного місця.

6. Увімкніть джерело зварювального струму.

7. Заправте зварювальний дріт у зварювальний пальник (див. "Заправляння зварювального дроту" в п.10.2). Зачекайте, поки дріт пройде вздовж всього направляючого шланга зварювального пальника і його кінець виткнеться з контактного наконечника. Відпустіть кнопки.

!!! Увага! Будьте обережні! Обертові деталі можуть стати джерелом травм! Під час заправляння зварювального дроту заборонено користуватися захисними рукавичками!

!!! Увага! Під час заправляння зварювального дроту не спрямовуйте пальник на людей і переконайтеся, що перед пальником немає ніяких предметів.

8. Налаштуйте механізм подавання зварювального дроту так, щоб дріт подавався плавно і без ривків. Для цього відрегулюйте притиск притискувальних роликів, повертаючи ручки на притискувальних важелях, так, щоб зусилля, за якого дріт не проковзує по канавках роликів, було мінімально можливим, а за припинення подавання дроту під впливом інерції котушки петля з дроту не утворюється.

!!! Увага! Занадто велике зусилля притиску призводить до сплющення дроту і здирання його покриття, збільшуючи тертя і знос подавальних роликів, а також до утворення металевої стружки, яка забиває канал пальника і створює додатковий спротив проштовхуванню електродного дроту.

Примітка - Якщо Ви збираєтеся використовувати алюмінієвий дріт, то перевірте встановлення у Вашому пальнику струмознімального наконечника потрібного розміру, тефлонового каналу замість подавальної спіралі, а також роликів із "U" канавкою.

Примітка - Для використання порошкового дроту треба правильно вибрати полярність (за інформацією звертайтеся до служби підтримки підприємства-виробника). Обов'язково ознайомтеся з інструкцією щодо використання і безпеки, що її додає виробник зварювального дроту до своєї продукції.

9. Обріжте кінець дроту, що висувається з наконечника, щоб залишалося 10–15 мм.

10. Закрийте і зафіксуйте покришку механізму подавання дроту.

11. Встановіть потрібну швидкість подавання дроту (див. “Швидкість подавання" до п.10.2).

9.4. Захисний газ

В апаратах SSVA для MIG/MAG зварювання як захисний газ використовується суміш аргону і вуглекислого газу, вуглекислий газ, а також можливе використання аргону. Швидкість подавання захисного газу залежить від величини зварювального струму й умов зовнішнього середовища. Типова витрата захисного газу для зварювання сталі становить 4–15 л/хв.

Газовий балон встановлюється тільки вертикально.

Забір газу з балона повинен здійснюватись через редуктор або витратомір, призначений для заданого газу.

1. Продуйте запірний вентиль балона, відкриваючи його на чверть обороту на 1-2 с. Під час продування потрібно стояти збоку від штуцера вентиля.

2. Відкрутіть регулювальний гвинт на редукторі газу (манометрі/витратомірі), щоб він вільно обертався.

Різьба накидної гайки редуктора повинна бути не пошкоджена. На жодній деталі не повинно бути слідів масла, жиру і бруду.

3. Приєднайте редуктор газу до крана балона, використовуючи ущільнювальну прокладку; затягніть накидну гайку.

4. З'єднайте шлангом штуцер редуктора газу і вхідний штуцер на виробі за допомогою швидкоз'ємного роз'єму (постачається у комплекті). Кріплення швидкоз'ємного роз'єму на шланг здійснюється за допомогою хомута, що затягується гвинтом.

5. Повільно відкрийте вентиль балона на 1/2–1 оборот, стежачи за показаннями манометра тиску на редукторі. Коли стрілка манометра зупиниться, можна вентиль балона відкрити дещо більше. Манометр покаже тиск газу в балоні. Переконайтеся, що витоку газу немає.

6. Повільно закручуйте регулювальний гвинт на редукторі газу доти, поки показник тиску газу на виході або витрати газу на манометрі/витратомірі не досягне потрібної величини (одиниця вимірювання тиску – бар (~кгс/см2), одиниця витрати газу – л/хв). Остаточне регулювання витрати виконується при ввімкненому апараті під час одночасного натискання на кнопку пальника.

7. Після того, як газовий балон правильно приєднаний до пристрою, що використовує цей газ, подавання (а також припинення подавання газу) здійснюють за допомогою встановленого на балоні вентиля (зазвичай напрямки обертань вказані стрілкою на маховику вентиля).

8. Продуйте газову магістраль захисним газом (див. "Продування газу" до п.10.2).

Виріб готовий до роботи!

!!! Увага! Під час експлуатування балона забороняється витрачувати весь газ, що знаходиться в ньому! Балон потрібно заправляти, коли залишковий тиск газу в ньому становить не менше 2 бар.

!!! Увага! По закінченні зварювальних робіт завжди закривайте кран балона. Якщо Ви не плануєте користуватися зварювальним апаратом найближчим часом, рекомендується викрутити регулювальний гвинт на редукторі газу до його вільного обертання.

10. КЕРУВАННЯ Й ІНДИКАЦІЯ

10.1. Органи керування й індикації

На лицьовій панелі SSVA-350-P додатково розташовані органи керування й індикації пристроєм подавання зварювального дроту:



- 3-х розрядний індикатор – відображає встановлені значення регульованих параметрів;

- регулятор «швидкість» – установлення значень параметрів; функціонує у двох положеннях: вільне повертання і повертання у притиснутому (натиснути і утримувати в натиснутому стані) положенні;

- кнопки «2T/4T» і «продування газу».

10.2. Перелік налаштувань пристрою подавання зварювального дроту для SSVA-350-P

Швидкість подавання – регулювання швидкості подавання зварювального дроту.

Регулювання швидкості подавання зварювального дроту здійснюється повертанням регулятора «швидкість»; значення відображається на екрані індикатора.

Постгаз – час продування захисним газом по закінченню зварювання.

Для регулювання параметра «постгаз» треба натиснути на регулятор «швидкість» і повертати його, утримуючи в натиснутому стані; значення виводиться на екран індикатора.

Плавний пуск – час розгону (в секундах) до встановленої швидкості подавання зварювального дроту.

Регулювання параметра «плавний пуск» здійснюється одночасним натисканням кнопки «продування газу» і регулятора «швидкість» та повертанням притиснутого регулятора «швидкість»; значення виводиться на екран індикатора.

2T/4T – вибір дво- або чотиритактного режиму роботи.

Встановлюється натисканням кнопки «2T/4T»; значення виводиться на екран індикатора.

Продування газу – продування газової магістралі захисним газом.

Здійснюється натисканням і утриманням кнопки «продування газу».

Заправляння зварювального дроту – подавання на великій швидкості зварювального дроту без подавання захисного газу.

Здійснюється одночасним натисканням і утриманням кнопок «2T/4T» і «продування газу».

11. ГАРАНТІЙНІ ЗОБОВ'ЯЗАННЯ

Виготовлювач гарантує роботоздатність виробу й відповідність його параметрів характеристикам, зазначеним у цієї Інструкції з експлуатування, за умови дотримання споживачем правил і умов зберігання, транспортування й експлуатування.

Виготовлювач гарантує ремонт будь-якої складності протягом 3-х робочих днів, не рахуючи часу транспортування (доставки) виробу.

Гарантійний строк обслуговування та експлуатування виробу становить 24 місяці за умови дотримання правил і умов експлуатування.

!!! УВАГА! Перед відправкою апарата до СЦ для ремонту потрібно вказати в гарантійному талоні Ваші контактні дані, дані про технічний стан виробу і причини виходу його з ладу.

Термін гарантійного обслуговування обчислюють з моменту придбання обладнання Споживачем у дилера за позначкою про дату продажу. За браком позначки про дату продажу гарантійний термін обчислюють з моменту відвантаження обладнання підприємством-виробником.

Гарантійні зобов'язання не поширюються на комплектуючі вироби (пластикові деталі, електродотримач, клему маси, зварювальні кабелі, мережевий провід, гнізда й ін.), а також на з'єднувачі рознімних з'єднань зварювальних кабелів і вилку шнура живлення.

Примітка - Механічне пошкодження користувачем окремих частин виробу не може бути причиною для відмови від гарантійних зобов'язань на інші його частини.

ПІДСТАВИ ДЛЯ ПРИПИНЕННЯ ДІЇ ГАРАНТІЇ

Дія гарантії припиняється й ремонт обладнання сплачується коштом Споживача у разі:

- внесення змін у конструкцію, спробі самостійного ремонту;
- необережного поводження з виробом або недотримання правил і умов експлуатування, зберігання або технічного обслуговування, викладених у цієї інструкції;
- механічних пошкоджень вузлів, які підлягають ремонту;
- серійний номер виробу змінений, видалений або не може бути встановлений;
- форс-мажорних обставин (блискавка, пожежа, повінь та ін.), а також інших причин, які є поза контролем продавця й виробника.

З питань гарантійного обслуговування звертайтеся до Продавця або до СЦ підприємства-виробника.

СЕРВІСНИЙ ЦЕНТР ПІДПРИЄМСТВА-ВИРОБНИКА:

Україна, 61051, м. Харків, вул. Клочківська, б. 332 а
Моб. тел.: +38-066-030-28-29 (МТС); +38-098-044-40-30 (Київстар)
пн-пт: с 10-00 до 17-00, вихідний: субота, неділя

Доставка обладнання для ремонту до Сервісного Центру підприємства-виробника й назад після 14 днів з моменту продажу здійснюється Покупцем за свій кошт

12. СВІДОЦТВО ПРО ПРИЙМАННЯ

Багатофункціональне джерело струму інверторного типу SSVA-350/350-P/500

заводський номер № _____ відповідає технічним умовам і визнаний придатним до експлуатації.

Технологічний прогін проведено _____

Дата виготовлення _____

М.П.

_____

Особисті підписи або відбитки особистих клейм осіб, відповідальних за приймання

Службова інформація на момент відправляння

Версія мікропрограми мікроконтролера _____

Позначка про модифікацію, яка відмінна від серійної _____

Позначка про продаж:

Модель: **SSVA-350/350-P/500**

Серійний номер № _____

Дата продажу _____

Підпис продавця _____

М.П.

SSVA-PU-500/ ССВА-ПУ-500



SSVA-PU-500 - це високоякісний, потужний пристрій подавання зварювального дроту для дугового зварювання в середовищі захисних газах з механізованим подаванням зварювального дроту ("напівавтоматичного" зварювання) (MIG/MAG). Розроблений для роботи в поєднанні зі джерелом струму інверторного типу SSVA-350/500, а також із джерелами струму інверторного типу SSVA-160-2, SSVA-270, SSVA-mini.

Відмінними рисами SSVA-PU-500 є:

- забезпечення живлення пристрою подавання зварювального дроту безпосередньо від джерела зварювального струму;
- немає силових елементів, що комутують;
- центральне гніздо рознімного з`єднання міжнародного стандарту ("євроroз'єм") для приєднання зварювального пальника з газовим охолодженням;
- цифрове встановлення і стабілізація швидкості подавання зварювального дроту;
- чотирироликовий надійний механізм подавання дроту;



- висока максимальна швидкість подавання зварювального дроту;
- продування - прочищання газоподавальної магістралі до початку зварювання;
- пришвидшене подавання зварювального дроту під час його заправляння з вимиканням подавання газу;
- регулювання часу наростання швидкості подавання зварювального дроту;
- замінний фільтр грубого очищання для газової суміші;
- регулювання часу подавання захисного газу після гасіння дуги;
- цифровий інформативний індикатор;
- 2Т/4Т (двотактний/чотиритактний режим вмикання і вимикання зварювального струму).