



**RedHotDot**

# INVERTER TIG



**EAC**

**CE**

## ОПИСАНИЕ

Спасибо за ваш выбор! Чтобы вы были максимально удовлетворены использованием вашего аппарата, пожалуйста, внимательно прочтите инструкцию.

INVERTER TIG - это инверторный сварочный аппарат, переносной, однофазный, с вентилятором для сварки тугоплавким электродом (TIG) при постоянном (DC) и переменном токе. Сварка TIG должна происходить в среде газа (аргон). В режиме MMA он позволяет варить все типы электродов: рутиловые, обычные, из нержавеющей стали и чугуна. Модель 208 имеет интегрированную систему водного охлаждения. Аппараты INVERTER TIG могут быть оснащены педальным или ручным дистанционным управлением. Аппарат работает от однофазной электрической сети 85 В до 265 В. Аппараты защищены для работы от электрогенераторов.

## ПИТАНИЕ - ВКЛЮЧЕНИЕ

- Этот аппарат имеет вилку 16А типа CEE7/7. Аппарат INVERTER TIG оснащен системой «Flexible Voltage», он может быть подключен к розетке **С ЗАЗЕМЛЕНИЕМ** на 110 В – 240 В (50 – 60 Гц). Потребляемый эффективный переменный ток (I<sub>эфф</sub>) указан на аппарате для максимальных условий использования. Проверьте, что питание и защита (предохранитель и/или автомат) совместимы с током, необходимым для работы аппарата. В некоторых странах необходимо поменять розетку для того, чтобы аппарат смог работать при максимальных условиях.
- Аппарат включается нажатием на кнопку . Если напряжение питания превышает 265 В, то у аппарата срабатывает защита. Об этом сообщает обозначение  на табло. После того, как сработала защита, необходимо отключить аппарат и подключить его к розетке с подходящим напряжением.
- Работа вентилятора: В режиме MMA вентилятор работает постоянно. В режиме TIG вентилятор работает только во время сварки, затем он останавливается после охлаждения.
- Эти аппараты относятся к классу А и соответствуют CEI 61000-3-12. Они созданы для использования в промышленной и профессиональной среде. В любой другой среде им будет сложно обеспечить электромагнитную совместимость из-за кондуктивных и индуктивных помех. Не использовать в среде, содержащей металлическую пыль-проводник.

## СВАРКА ЭЛЕКТРОДОМ С ПОКРЫТИЕМ (РЕЖИМ MMA)

### Подключение и советы

- Подключить кабели держателя электрода и зажима массы к коннекторам.
- Необходимо соблюсти полярность и сварочный ток, указанные на коробках с электродами.
- Когда аппарат не используется, надо снять электрод с держателя.

### Вспомогательные сварочные функции

Ваш аппарат имеет 3 свойственные для инверторов функции:

**Hot Start** дает высокий регулируемый сварочный ток в начале сварки

 **Arc Force** дает высокий ток для устранения залипания электрода в сварной ванне

**Anti-Sticking** позволяет легко отлепить электрод, не нагревая его до красноты, в случае залипания.

### Выбор режима и регулировка сварочного тока



1- Выберите режим MMA



2- Выберите нужный вам ток, используя потенциометр



### Регулируемый\* Hot start

Hot Start аппарата INVERTER TIG регулируется от 0 до 60 % в пределах 160 А



1- Нажать и так держать

2- Выбрать нужный Hot Start

N.B.: надпись "HI" означает, что Hot Start на максимуме.

## Настройка Arc Force

Arc Force регулируется от 0 до 100 % в пределах 160 A.



- 1- Нажать и удерживать
- 2- Выбрать желаемый Arc Force

## СВАРКА TIG

### Выбор способа розжига



- 1- Выбрать розжиг LIFT или HF

**TIG LIFT:** Розжиг контактом (для среды, чувствительной к помехам HF)



- 1- Коснитесь электродом свариваемой детали
- 2- Нажмите на курок
- 3- Приподнимите электрод.

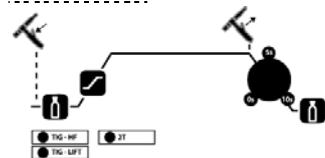
**TIG HF:** бесконтактный розжиг при высокой частоте

### Работа курка

Аппарат INVERTER TIG автоматически определяет подключенную к ним горелку.

Они созданы для работы со всеми типами TIG-горелок: с курком-пластиной, с простым управлением, с двойным управлением, с двойным управлением и потенциометром.

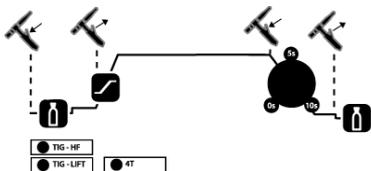
### 2-х тактный



- 1- Нажать и держать курок: подача газа, увеличение тока, сварка
- 2- Отпустить курок: снижение тока, продувка газа.

**Примечание:** для горелок с двойным управлением и с двойным управлением и потенциометром => режим «высокий/ток горячий» и включенный потенциометр, режим «низкий/холодный ток» отключен.

### 4-х тактный

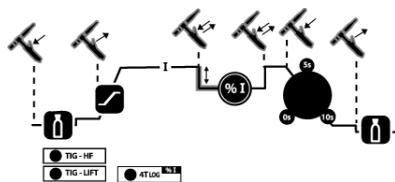


- 1- Нажать на курок: подача газа, начало розжига. Для упрощения позиционирования электрода подается слабый ток, который действует как световой пучок (= Adjust Ideal Position).
- 2- Отпустить курок: увеличение тока до указанного уровня, сварка.
- 3- Нажать на курок: снижение тока до указанного уровня (чтобы хорошо заварить кратер).
- 4- Отпустить курок: прекращение подачи тока, затем продувка газа.

**Примечание:** для горелок с двойным управлением и с двойным управлением и потенциометром => режим «высокий/ток горячий» и включенный потенциометр, режим «низкий/холодный ток» отключен.

### 4-х тактный LOG

Этот режим работает, как и 4-х тактный, но при сварке короткое нажатие на курок позволяет пропустить предварительно отрегулированный слабый ток (от 20 % до 70 % высокого сварочного тока).



1- Нажать на курок: Подача газа, затем розжиг. Для упрощения позиционирования электрода подается слабый ток, который действует как световой пучок (= Adjust Ideal Position).

2- Отпустить курок: увеличение до сильного сварочного тока (уровень указан).

- короткое нажатие: переход к низкому току (% I)

- короткое нажатие: возвращение к высокому току

**Повторять  
сколько  
удобно раз**

3- Нажать на курок: снижение тока до указанного уровня (чтобы хорошо заварить кратер).

4- Отпустить курок: прекращение подачи тока, продувка газа.

Примечание: для горелок с двойным управлением и с двойным управлением и потенциометром => режим «высокий / ток горячий» и «низкий / холодный ток» + включенный потенциометр.

Для этого режима мы советуем использовать горелку с двойным управлением или с двойным управлением и потенциометром. Режим «высокий» сохраняет те же функции, что и горелка с простым управлением или с курком-пластиной. Режим «низкий» позволяет, в случае если он включен, переключиться на холодный ток. Потенциометр горелки, при его наличии, позволяет отрегулировать сварочный ток (горячий и холодный) от 50% до 100% от указанного значения.

## Варианты сварки

### 3.1 Pulse

Импульсный режим. Функция отсутствует в 4-тактном режиме LOG

Импульсы (pulse) – это попеременное увеличение и снижение тока (высокий ток, низкий ток).

Импульсный режим позволяет соединять детали, ограничивая увеличение температуры. В импульсном режиме можно регулировать:

- низкий ток (от 20% до 70% сварочного тока, от 0.2 Гц до 20 Гц при DC / от 0.2 Гц до 2 Гц при AC).

- частоту сварки (от 0.2 Гц до 20 Гц).

Примечание: продолжительность высокого и низкого тока одинакова.

### 3.2 Easy Pulse

Упрощенный импульсный режим. Вы можете отрегулировать только средний ток, вокруг которого будут происходить импульсы.

Режим Easy pulse определяет частоту, высокий и низкий сварочные токи.

### 3.3 Spot

Режим прихватывания деталей. Этот режим доступен только при работе в 2-тактном режиме TIG HF DC. Он позволяет прихватить детали. Как только они прихвачены, вы можете перейти в режим TIG и сварить шов полностью.

## Регулировка параметров

### Подача газа (от 0 до 2 сек)



Подача газа перед розжигом позволяет продуть горелку и близлежащую к началу сварного шва зону. Это также улучшает равномерность розжига.

Наш совет: чем длиннее горелка, тем дольше должна быть подача (0.15 сек/м горелки)

### Увеличение тока (Up Slope) (от 0 до 5 сек)



Время необходимое для того, чтобы перейти от минимального тока к сварочному току.

### Регулировка сварочного тока



Значение сварочного тока зависит от толщины, типа металла, а также от заданных параметров сварки.

Наш совет: При DC, взять за основу 30А/мм при DC или 40А/мм при AC и подогнать в соответствии со свариваемой деталью.

Регулировка частоты импульсов: от 0,2 до 20 Гц (от 0.2 Гц до 20 Гц при DC/от 0,2 Гц до 2 Гц при AC).



Частота импульсов - это количество циклов (1/2 цикла сильный ток, 1/2 цикла слабый ток) за секунду.

Регулировка частоты AC (20 - 200 Гц)



Частота AC - количество полупериодов в секунду

Совет: чем меньше ток (тонкие детали), тем необходимо увеличение частоты. И, наоборот – при высоком токе лучше использовать низкие частоты. Для  $I > 100A$ ,  $F(Hz) \leq 100 Hz$ .

Регулировка низкого сварочного тока (от 20% до 70% сильного тока)



Это процент сильного тока, чем ниже слабый ток, тем меньше будет нагреваться деталь во время сварки.

Регулировка баланса (при режиме AC исключительно: от 20 до 60%)



При переменном токе баланс позволяет настроить соотношение между позитивным и негативным циклом. Более подробную информацию вы найдете в параграфе «особенности сварки TIG».

Регулировка снижения тока (Down slope) (от 0 до 10 сек)



Время, необходимое для снижения сварочного тока до минимального тока. Позволяет избежать трещин и кратеров в конце сварки.

Регулировка продувки газа (от 3 до 20 сек)



Этот параметр определяет время, в течение которого газ продолжает подаваться после затухания дуги. Таким образом, деталь и электрод защищены от окисления.

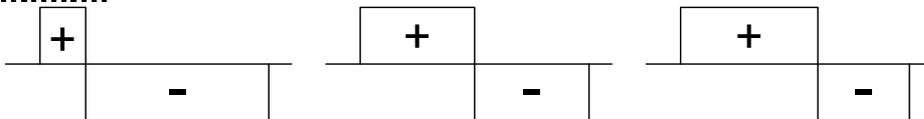
Наш совет: Увеличить это время, если у шва темный цвет.

(За основу: 25 A = 4 сек; 50 A = 8 сек; 75 A = 9 сек; 100 A = 10 сек; 125 A = 11 сек; 150 A = 13 сек).

Примечание: В любой момент вы можете проверить регулировку нажатием на кнопку параметров, не поворачивая тумблер.

## Особенности сварки TIG Aluminium (AC)

Принцип баланса



Баланс 20% минимальная очистка  
80% максимальное проникновение

50%

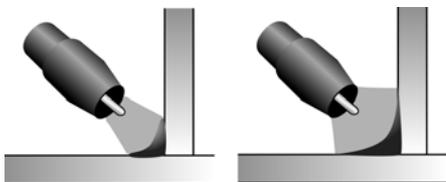
60% максимальная очистка  
40% минимальное проникновение

Переменный ток используется для сварочных работ с алюминием и его сплавами. Во время положительной волны окислительный слой разрушается. Во время отрицательной волны, электрод охлаждается, и детали свариваются, происходит проникновение. При изменении соотношения между двумя полупериодами посредством регулирования баланса, стимулируют либо очистку, либо проникновение.

## Принцип частоты

Высокая частота

Низкая частота



Частота позволяет настроить концентрацию дуги. Концентрация дуги увеличивается с повышением частоты. При уменьшении частоты дуга расширяется. В режиме AC, частота регулируется вручную. В режиме AC Easy, этот параметр регулируется автоматически в зависимости от диаметра используемого электрода и силы тока. Предпочтительно использовать режим AC Easy.

## Функции, доступные в зависимости от способа сварки

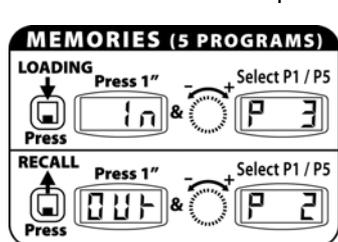
В зависимости от режимов некоторые кнопки не действуют, см. таблицу ниже:

	Розжиг		Курковой режим			Процесс TIG								
	HF	TIG Lift	2T	4T	4T log		 *				 *	Balance		Продувка газа
TIG Normal DC / AC	•	•	•	•	•	•	•*	• (I)	• (только в режиме 4T log)		• (только в режиме AC*)	(только в режиме AC*)	•	•
TIG Pulse DC / AC	•	•	•	•		•	•*	• (I)	•	•	• (только в режиме AC*)	(только в режиме AC*)	•	•
TIG Easy Pulse DC / AC	•	•	•	•		•	•*	• (средний I)			• (только в режиме AC*)	(только в режиме AC*)	•	•
SPOT (только в режиме DC)	•		•			•		•						•

\* : В режиме AC Easy, частота и возрастание тока недоступны, они настраиваются автоматически.

## Ввод в память и вызов информации

Имеется 5 ячеек памяти для ввода в память и вызова ваших параметров TIG. Помимо этих ячеек, INVERTER TIG запоминает ваши последние используемые регулировки и реактивирует их при каждом новом включении аппарата.



### Ввод в память

1- Нажмите на 

2- На дисплее отображается «In» в течение 1 секунды.

Пока на экране отображается «In», операцию можно отменить.

3- Спустя 1 секунду на экране отобразится номер программы (от P1 до P5). Удерживая кнопку нажатой, поверните тумблер, чтобы найти подходящую ячейку памяти, затем отпустите кнопку. Ваши параметры введены в память.



### Вызов данных

Действовать таким же образом, но нажимая на  Вернуться к заводским настройкам.

1- Нажать в течение 3 секунд на кнопку «reset».

2- На экране появляется «Ini».

Все введенные вами данные стираются (заводские параметры восстанавливаются по 5 программам + параметры включения).

## Рекомендуемые комбинации

DC		Ток (А)	Ø Электрод (мм) = Ø проволока (присад. металл)	Ø Сопло (мм)	Подача газа (Аргон л/мин)
		0.5-5	10-130	1.6	9.8
	4-6	130-160	2.4	11	7-8

AC		Ток (А)	Ø Электрод (мм) = Ø проволока (присад. металл)	Ø Сопло (мм)	Подача газа (Аргон л/мин)	
		1-2.4	50-90	1.6	9.8	6-7
		2.4-3.2	80-150	2.4	9.8	7-8
	3.2-5.0	120-200	2-2.4	9.8-15.7	8-10	

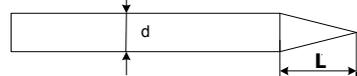
## Затачивание электрода

### В режиме TIG AC

В затачивании электрода нет необходимости за исключением случаев, когда ток очень слабый <50А. Это нормально, если на конце электрода формируется шар, размер которого зависит от возрастания тока, а также при значительном балансе.

### В режиме TIG DC

Для оптимального функционирования вы должны использовать заточенный электрод следующим образом:

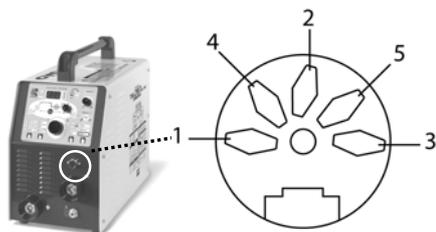


$L = 3 \times d$  для слабого тока.

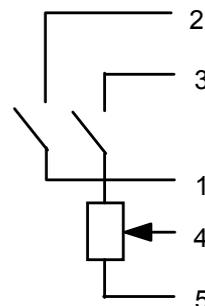
$L = d$  для сильного тока.

## Соединитель для куркового управления

Коннектор для куркового управления работает следующим образом:



- ① Общий вывод курка + потенциометр
- ② Кнопка «холодного» тока
- ③ Кнопка сварки горелкой
- ④ Курсор / потенциометр
- ⑤ +5В потенциометр 10 КΩ



## ОХЛАЖДЕНИЕ (ОПЦИЯ)

### → ЗАПРЕЩЕНО ИСПОЛЬЗОВАТЬ АППАРАТ БЕЗ ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ

В случае несоблюдения вы рискуете привести в окончательную непригодность насос системы охлаждения

Данная система создана для охлаждения вашей горелки TIG с жидкостным охлаждением. Она работает:

- Одновременно с вентилятором.
- Исключительно в режиме TIG (насос сработает даже при использовании горелки с воздушным

охлаждением).

Заполните резервуар охлаждающей жидкостью для автомобилей до отметки на резервуаре, не больше (ёмкость 1.25 л).

## ДИСТАНЦИОННОЕ УПРАВЛЕНИЕ

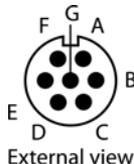
Дистанционное управление работает в режимах TIG и MMA.

### Электрические соединения

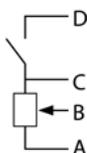
Аппарат INVERTER TIG оснащен разъёмами гнездового типа для дистанционного управления. Специфический разъем с 7-ю выводами (опция арт.045699) позволяет подключить ручное дистанционное управление (RC) или ножное (PEd). Для монтажа следуйте следующей схеме:



Арт.045699



External view



D : Вывод курка

C : Масса

B : Курсор

A : + 5В

Nb: на потенциометре должно быть выставлено 10 кОм

### Подключение

- 1- Включите аппарат
- 2- Подключите педаль или дистанционное управление к передней панели аппарата
- 3- На экране мигает «No» (Ничего)
- 4- Выберите свой тип управления, поворачивая рукоятку регулировки силы тока:  
No (Ничего) « RC » → (Ручное управление) → PEd (Педаль)
- 5- Через 2 секунды на экране фиксируется выбранный тип управления и затем снова: появляется величина сварочного тока

Примечание: если вы ошиблись, отключите дистанционное управление, аппарат покажет, что больше ничего не подключено: «No». Затем, подключите заново дистанционное управление и выберите нужный тип управления.

Примечание: Этот выбор надо будет делать при каждом включении аппарата.

### Функционирование

Ручное дистанционное управление (опция арт.045675).

Дистанционное управление позволяет изменять мощность сварочного тока от минимальных значений (DC: 5A / AC: 10 / MMA: 10A) до тока, выбранного пользователем (табло).

В этой конфигурации все режимы и функции остаются доступными и регулируемые.

Педаль (опция арт.045682):

Во всех режимах кроме «Spot», управление педалью позволяет изменять мощность сварочного тока от минимальных значений (DC: 5A / AC: 10A / MMA: 10A) до тока, выбранного пользователем (табло).

В режиме TIG аппарат работает только в 2х-тактном режиме (режим 2T). К тому же, увеличение и затухание тока не регулируются аппаратом (недействующие функции), а пользователем с помощью педали.

В режиме «Spot» управление педалью заменяет гашетку горелки (положение педали не влияет на ток).

## НАГРУЗОЧНЫЙ ЦИКЛ (ПВ)

- Описываемый выходной ток «постоянный ток». Следуя норме в течение 10-мин. таблице:

INVERTER TIG					
AC		DC			
X% @	I max	X% @	I max	X% @	I max
13%	200A	21%	160A	21%	160A
60%	95A	60%	95A	60%	95A
100%	80A	100%	80A	100%	80A

аппарат имеет характеристики типа Нагрузочные циклы, EN60974-1 (при 40°C цикла), указаны в

**Примечание:** испытания на нагрев проводились при комнатной температуре и ПВ%, при 40 °С были определены моделированием.

## ОБСЛУЖИВАНИЕ

- Уход за аппаратом должен производиться только компетентным специалистом.
- Отключить питание, выключив из розетки, и подождать остановки вентилятора перед тем, как работать с аппаратом. Внутри аппарата напряжение и сила тока велики и опасны.
- Необходимо регулярно снимать корпус и сдувать пыль. Воспользуйтесь этим, чтобы проверить у компетентного специалиста крепление контактных соединений с помощью инструмента с изоляционным покрытием.
- Регулярно контролировать состояние провода питания. Если провод поврежден, то его надо заменить у производителя, у сервисной службы или у квалифицированного специалиста, чтобы устранить опасность.
- Выходные отверстия аппарата не должны быть заслонены для свободного прохождения воздуха.

## ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

**Дуговая сварка может быть опасной и причинять тяжелые, или даже смертельные ранения. Защитите себя и окружающих.**

**Излучение дуги:** Защититесь с помощью маски сварщика с фильтрами, соответствующими нормам EN 169 или EN 379.

**Дождь, водяной пар, влага:** Пользуйтесь вашим аппаратом в чистой среде (степень загрязнения  $\leq 3$ ), ровно поставив его на расстоянии выше метра от свариваемой детали. Не использовать под дождем или снегом.

**Удар током:** Этот аппарат должен быть подключен только к однофазной розетке с 3 проводами, причем нулевой провод должен быть соединен с заземлением. Ни в коем случае не трогать детали под напряжением.

**Падения:** Проверить, что сеть питания подходит для аппарата. Не переносить аппарат над людьми или предметами.

**Ожоги:** Носить рабочую одежду из огнеупорной ткани (хлопок, спецовки или джинсовой ткани). Работать в защитных рукавицах и фартуке из огнеупорной ткани. Защитить окружающих, установив огнестойкие защитные экраны или предупредив их не смотреть на дугу и соблюдать достаточную дистанцию.

**Опасность пожара:** Устранить все возгорающиеся предметы из рабочего пространства. Не работать в присутствии воспламеняющегося газа.

**Испарения:** Не вдыхать газы и испарения при сварке. Если свариваете в помещении, использовать аппарат в хорошо проветриваемом месте с вытяжкой.



RedHotDot

# INVERTER TIG



**Дополнительные меры предосторожности:** Любая сварка:

- в местах с повышенной опасностью электрического удара
- в закрытых помещениях
- в присутствии возгораемых или взрывоопасных веществ, всегда должна быть одобрена "ответственным специалистом" и выполняться в присутствии людей, способных оказать первую помощь.

Необходимо использовать Технические средства защиты, описанные в Технической Спецификации CEI/IEC 62081. Сварка на высоте запрещена, кроме как на безопасных рабочих площадках.

**Люди, имеющие кардиостимуляторы, должны спросить совета врача перед тем, как использовать эти аппараты.**

**Аппарат нельзя использовать для оттаивания канализаций.**

**В режиме TIG, перемещайте газовый баллон, соблюдая все меры предосторожности, т.к. существует опасность, если баллон или вентиль баллона повреждены.**

## ДЕФЕКТЫ / ИХ ПРИЧИНЫ / ИХ УСТРАНЕНИЕ

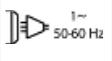
Дефекты	Причины	Устранение
Аппарат не выдает тока, и горит желтая лампочка  перегрузки.	Включилась температурная защита аппарата	Подождать, когда закончиться время охлаждения, примерно 2 мин. Лампочка  погаснет
Экран горит, но аппарат не выдает тока	Кабель зажима массы или держателя электрода не подключён к аппарату	Проверить подключения
Во время включения экран показывает  в течение одной секунды, затем выключается	Напряжение вне диапазона 85 В – 265 В	Проверить электрическую проводку
Нестабильная дуга	Дефект вольфрамового электрода	Использовать вольфрамовый электрод подходящего размера Использовать правильно подготовленный вольфрамовый электрод При слабом токе – увеличьте частоту
	Слишком сильная подача газа	Снизить подачу газа
Вольфрамовый электрод окисляется и тускнеет в конце сварки	Зона сварки	Защитить зону сварки от сквозняков
	Дефект продувки газа в конце сварки	Увеличить длительность продувки газа Проверить и завинтить все соединения газового баллона
Электрод плавится	Ошибка полярности	Проверьте, что зажим массы подключен к «+»
		Значительный баланс, слишком низкая частота

## ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

Производитель заявляет, что сварочный аппарат INVERTER TIG произведен в соответствии с директивами Евросоюза 2006/95/CE о низком напряжении от 12/12/2006, а также с директивами

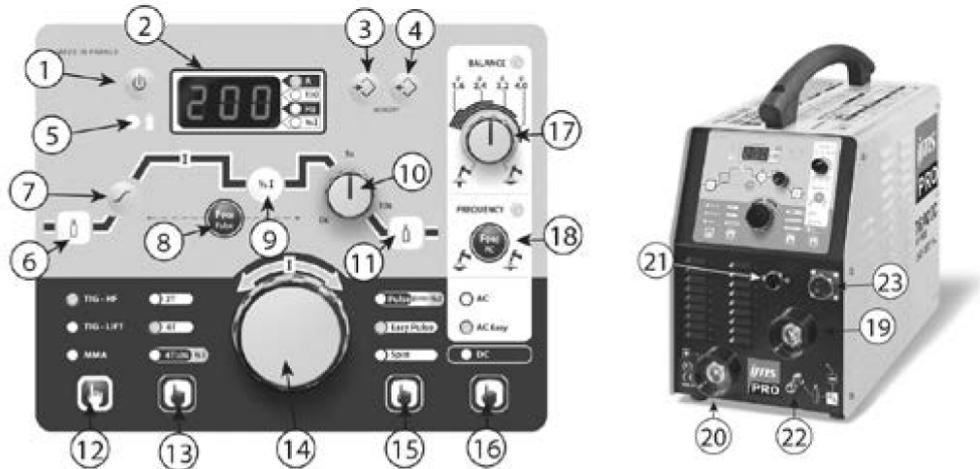


## ГРАФИЧЕСКИЕ СИМВОЛЫ

<b>A</b>	Ампер.
<b>V</b>	Вольт.
<b>Hz</b>	Герц.
	Ручная дуговая сварка (MMA – Manual Metal Arc).
	Сварка TIG (Tungsten Inert Gaz).
	Подходит для сварки в среде с повышенной опасностью удара электрическим током. Тем не менее, не следует ставить источник тока в такие...
<b>IP23</b>	Защищен против доступа твердых тел диаметром >12.5 мм к опасным частям и от воды (30% горизонт).
	Сварка на постоянном токе.
	Переменный сварочный ток.
	Однофазное напряжение 50 или 60 Гц.
<b>U<sub>0</sub></b>	Напряжение холостого хода.
<b>U<sub>1</sub></b>	Напряжение сети.
<b>I<sub>1max</sub></b>	Максимальный сетевой ток (эффективная мощность).
<b>I<sub>1eff</sub></b>	Максимальный эффективный сетевой ток.
<b>EN60974-1</b>	Аппарат соответствует европейской норме EN60974-1.

	Однофазный инвертор с трансформацией и выпрямлением.
<b>X</b> 	X : Продолжительность включения ... %.
<b>I<sub>2</sub></b> 	I <sub>2</sub> : Токи, соответствующие X*
<b>U<sub>2</sub></b> 	U <sub>2</sub> : соответствующие сварочные напряжения*
	Содержит встроенный вентилятор.
	Устройство соответствует европейским нормам.
	Продукт соответствует техническим регламентам Таможенного Союза (EAC).
	Электрическая дуга производит опасные лучи для глаз и кожи (защитите себя!).
	Внимание! Сварка может вызвать пожар или взрыв.
	Включить/Режим ожидания.
	Система отключения безопасности включается через сетевую штепсельную розетку, соответствующую домашней электрической установке. Пользователь должен убедиться, что розетка доступна.
	Внимание! Читайте инструкцию по использованию.
	Продукт требует специальной утилизации. Не выбрасывать с бытовыми отходами.

## ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



<b>1</b>	Кнопка вкл./выкл.	<b>9</b>	Кнопка регулировки слабого тока TIG / Hotstart MMA	<b>17</b>	Кнопка настройки баланса (TIG AC / AC Easy)
<b>2</b>	Дисплей + индикатор единиц	<b>10</b>	Потенциометр регулировки времени снижения тока TIG	<b>18</b>	Кнопка настройки частоты (TIG AC)
<b>3</b>	Кнопка сохранения параметров TIG	<b>11</b>	Кнопка регулировки времени продувки газа TIG	<b>19</b>	Соединитель: TIG : Силовой выход MMA: Держатель электрода или зажим массы
<b>4</b>	Кнопка напоминания параметров TIG	<b>12</b>	Кнопка выбора способа сварки	<b>20</b>	Соединитель: TIG : Силовой выход MMA: Держатель электрода или зажим массы
<b>5</b>	Лампочка перегрузки	<b>13</b>	Кнопка выбора куркового регулирования TIG	<b>21</b>	TIG : соединитель курка горелки
<b>6</b>	Кнопка регулировки подачи газа TIG	<b>14</b>	Многофункциональный тумблер для регулировки параметров	<b>22</b>	Подключение газа
<b>7</b>	Кнопка регулировки времени увеличения тока TIG	<b>15</b>	Кнопка выбора вариантов сварки TIG	<b>23</b>	Соединитель для дистанционного управления
<b>8</b>	Кнопка регулировки частоты TIG pulse	<b>16</b>	Кнопка настройки выбора сварки TIG AC – DC	<b>24</b>	Подключение жидкости к горелке TIG

## ГАРАНТИИ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ

---

- Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие изделия показателям, указанным в настоящем паспорте, при условии, соблюдения потребителем правил эксплуатации, хранения и транспортирования.
- Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев со дня продажи изделия с отметкой в паспорте.
- Срок службы изделия 5 лет.
- Производитель имеет право вносить изменения в конструкцию изделия без уведомления покупателя.
- Гарантийное обслуживание не осуществляется в следующих случаях:
  - при наличии механических повреждений, являющихся результатом неправильной или небрежной эксплуатации, транспортировки, хранения (трещины, сколы, деформация корпуса, сетевого шнура и т.д.)
  - при нарушении сохранности заводских гарантийных пломб (если таковые имеются)
  - в случае изменения конструкции или внутреннего устройства оборудования
  - в случае загрязнения как внутри, так и снаружи
  - гарантия не распространяется на расходные материалы и детали, вышедшие из строя в результате естественного износа (электроды, посадка, расходные материалы и т.п.).
- Гарантия не распространяется также на изделия, вышедшие из строя в случае стихийного бедствия или аварии.
- Условия гарантии не предусматривают профилактику и чистку изделия, а также выезд мастера к месту установки изделия с целью его подключения, настройки или ремонта.
- Транспортные расходы не покрываются данной гарантией.



INVERTER TIG



**СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ**

---

Сварочный аппарат \_\_\_\_\_ зав № \_\_\_\_\_ Марки \_\_\_\_\_

Дата выпуска \_\_\_\_\_

Дата продажи \_\_\_\_\_

Печать и реквизиты продавца \_\_\_\_\_

Корешок отрывного талона №2 на  
техническое обслуживание в период  
гарантийного срока изделия

Изьят « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 200\_\_ г.

\_\_\_\_\_  
(наименование ремонтного  
предприятия)

Механик предприятия \_\_\_\_\_

Корешок отрывного талона №1 на  
техническое обслуживание в период  
гарантийного срока изделия

Изьят « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 200\_\_ г.

\_\_\_\_\_  
(наименование ремонтного  
предприятия)

Механик предприятия \_\_\_\_\_

Отрывной талон №2 на техническое  
обслуживание в период гарантийного  
срока изделия

Зав.№ \_\_\_\_\_

Дата продажи « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 200\_\_ г.

Печать продавца \_\_\_\_\_

Регистрационный № \_\_\_\_\_

Отрывной талон №1 на техническое  
обслуживание в период гарантийного  
срока изделия

Зав.№ \_\_\_\_\_

Дата продажи « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 200\_\_ г.

Печать продавца \_\_\_\_\_

Регистрационный № \_\_\_\_\_

Дата техобслуживания  
« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 200\_\_ г.

Дата техобслуживания  
« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 200\_\_ г.

Штамп ремонтного предприятия с  
указанием города

\_\_\_\_\_  
(подпись механика производившего ремонт)

Штамп ремонтного предприятия с  
указанием города

\_\_\_\_\_  
(подпись механика производившего ремонт)