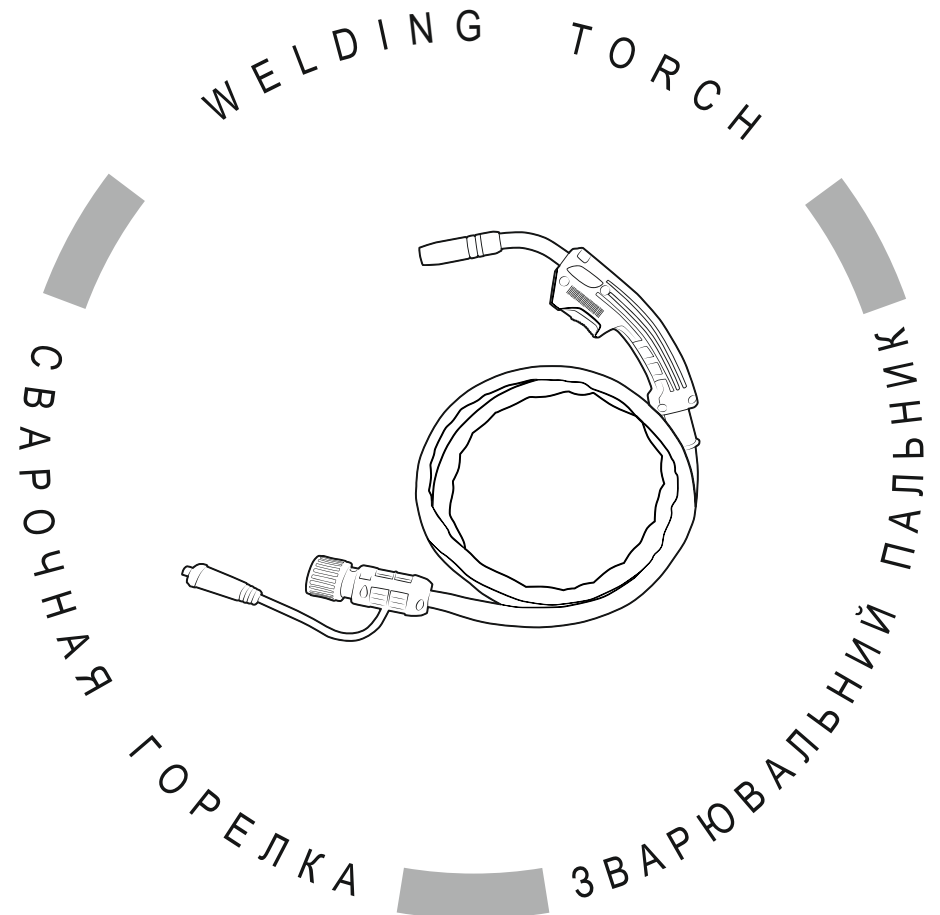


VITALS

КЕРІВНИЦТВО З ЕКСПЛУАТАЦІЇ



WWW.VITALS.UA



MODEL

МОДЕЛЬ

МОДЕЛЬ

Пальник
MIG 1400 SN Mini

ЗМІСТ

1.	Загальний опис	6
2.	Комплект поставки	8
3.	Технічні характеристики	9
4.	Вимоги безпеки	10
	4.1. Важлива інформація з безпеки	10
	4.2. Безпека експлуатації	12
5.	Експлуатація	15
	5.1. Підготовка до роботи	15
	5.2. Робота	19
6.	Технічне обслуговування	21
7.	Транспортування, зберігання та утилізація	23
8.	Можливі несправності та шляхи їх усунення	25
9.	Умовні позначки	26
10.	Примітки	26
11.	Особливі відмітки з безпеки експлуатації виробу	27

ШАНОВНИЙ ПОКУПЕЦЬ

Ми висловлюємо Вам подяку за вибір продукції ТМ «Vitals».

Продукція ТМ «Vitals» виготовлена за сучасними технологіями, що забезпечує її надійну роботу протягом досить тривалого часу за умови дотримання правил експлуатації та заходів безпеки.

Дана продукція виготовлена на замовлення ТОВ «ПРОМИСЛОВА КОМПАНІЯ «ДТЗ»», 49000, Україна, м. Дніпро, вул. Надії Алексеєнко, 100, приміщення 1, т.: (056) 374-89-37.

Продукція продається фізичним та юридичним особам у місцях роздрібною та оптовою торгівлі за цінами, вказаними продавцем, відповідно до чинного законодавства.

Зварювальний палик **Vitals Master MIG 1400 SN Mini** за своєю конструкцією та експлуатаційними характеристиками відповідає вимогам нормативних документів України, а саме:

ДСТУ EN 60974-7:2018; технічним регламентам: низьковольтне електричне обладнання, постанова КМУ №1067 від 16.12.2015р.

Дане керівництво містить всю інформацію про виріб, необхідну для її правильного використання, обслуговування та регулювання, а також необхідні заходи під час експлуатації виробу.

Дбайливо зберігайте це керівництво та звертайтеся до нього в разі виникнення питань стосовно експлуатації, зберігання та транспортування виробу. У разі зміни власника виробу, передайте це керівництво новому власнику.

Постачальник ТОВ «ПРОМИСЛОВА КОМПАНІЯ «ДТЗ»», 49000, Україна, м. Дніпро, вул. Надії Алексеєнко, 100, приміщення 1, т.: (056) 374-89-37.

Виробник «Чжецзян Поні Електрикал Ко., ЛТД», розташований за адресою Шикатоу Таун, Венлін Сіті, Чжецзян, КНР.

Виробник не несе відповідальність за збиток та можливі пошкодження, які заподіяні внаслідок неправильного поводження з виробом або використання виробу не за призначенням.

У випадку виникнення будь-яких претензій до продукції або необхідності отримання додаткової інформації, а також проведення технічного обслуговування та ремонту, підприємством, яке приймає претензії, є ТОВ «ПРОМИСЛОВА КОМПАНІЯ «ДТЗ»», 49000, Україна, м. Дніпро, вул. Надії Алексеєнко, 100, приміщення 1, т.: (056) 374-89-37.

Додаткову інформацію щодо сервісного обслуговування Ви можете отримати за телефоном: (056) 374-89-38 або на сайті www.vitals.ua

Водночас необхідно розуміти, що керівництво не в змозі передбачити абсолютно всі ситуації, які можуть мати місце під час використання виробу. У випадку виникнення ситуацій, які не зазначені в цьому керівництві, або у разі необхідності отримання додаткової інформації, зверніться до найближчого сервісного центру ТМ «Vitals».

Продукція ТМ «Vitals» постійно вдосконалюється і, у зв'язку з цим, можливі зміни, які не порушують основні принципи управління, в зовнішньому вигляді, конструкції, комплектації та оснащенні виробу, так і у змісті даного керівництва без повідомлення споживачів. Всі можливі зміни спрямовані тільки на покращення та модернізацію виробу.

Дата виготовлення виробу визначається за серійним номером партії товару, який складається з дев'ятох цифр та має вигляд ММ.YY.ZZZZ, який розшифровується наступним чином:
ММ - місяць виробництва;
YY - рік виробництва;
ZZZZ - порядковий номер виробу в партії.

Термін служби даної продукції становить 5 (п'ять) років з дати роздрібно-го продажу. Гарантійний термін зберігання становить 5 (п'ять) років з дати випуску продукції.

ЗНАЧЕННЯ КЛЮЧОВИХ СЛІВ



ОБЕРЕЖНО!

Позначає потенційно небезпечні ситуації, яких слід уникати, в іншому випадку може виникнути небезпека для життя та здоров'я.



УВАГА!

Позначає потенційно небезпечні ситуації, які можуть призвести до легких травм або до ламання виробу.



ПРИМІТКА!

Позначає важливу додаткову інформацію.

Зварювальний пальник **Vitals Master MIG 1400 SN Mini** (далі – пальник, MIG-пальник) призначений для застосування разом зі зварювальним апаратом **Vitals Master MIG 1400 SN Mini**.

Для зварювання використовується дріт з вуглецевої або легованої сталі, порошкова проволочка, які подаються через систему подачі пальника.

Зварювальний пальник **Vitals Master MIG 1400 SN Mini** призначений виключно для зварювання в середовищі захисних газів.

Для захисту електричної дуги та зварювальної ванни використовується інертний (MIG) або активний газ (MAG):

- напівавтоматичного дугового зварювання MIG вуглецевих і низьколегованих сталей з використанням захисної атмосфери з вуглекислого газу: аргону або суміші вуглекислого газу з аргонем або суміші вуглекислого газу з аргонем, зварювальним дротом;
- напівавтоматичного дугового зварювання MAG вуглецевих і низьколегованих сталей без використання газу при зворотній полярності, в тому числі із використанням зварювального дроту з флюсом (Flux Cored).

Максимально спрощений принцип дії зварювального пальника заснований на проведенні напруги постійного струму, подачі зварювального дроту у кабель-пакеті пальника до контактної наконечника, пропуску інертного (активного) газу через сопло у послідовності визначеною зварювальним апаратом, після чого напруга постійного струму подається на зварювальну електричну дугу.

Сучасна конструкція **MIG 1400 SN Mini** заснована на передових технологіях та дозволяє зварникові, який не має високої кваліфікації, швидко та без додаткової підготовки виконувати роботи з отриманням надійного зварного з'єднання.

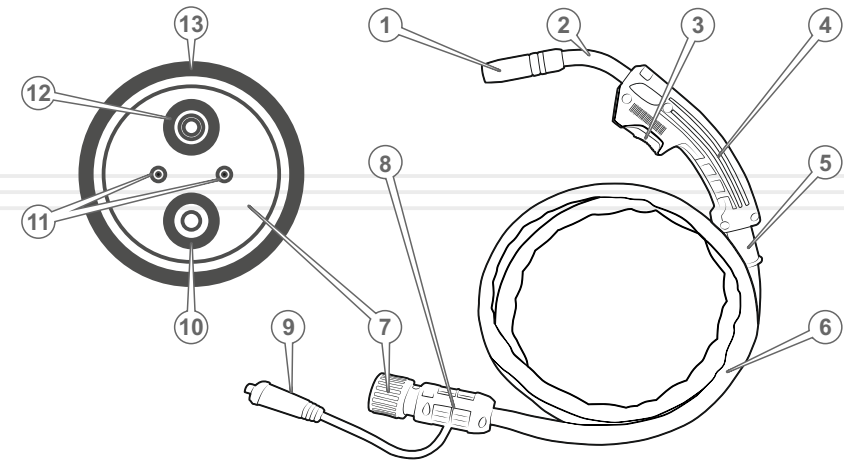
Використання нових технологій у MIG-пальнику спрощує як процес зварювання, так і його безпеку.

Відмінні особливості:

- сучасна технологія розробки зварювальних пальників;
- застосування у режим зварювання MIG/MAG Synergy, Flux Synergy;
- захисна ізоляційна рукоятка.

Опис основних компонентів зварювального пальника представлено нижче.

малюнок 1



УВАГА!

Перевантаження зварювального пальника або неналежне використання заборонені.

До належного застосування також відноситься дотримання умов експлуатації, обслуговування та ремонту.

Знос і збитки, викликані перевантаженням або неналежним використанням не забезпечуються гарантією на виріб.

Специфікація до малюнка 1

1. Сопло.
2. Ізгнута головка пальника («гусак»).
3. Клавіша контактного вмикання.
4. Рукоятка.
5. Гумовий адаптер.
6. Кабель-пакет.
7. Центральний адаптер MIG-пальника.
8. Блок комутації.
9. Байонетний штекер газової/безгазової поляризації.
10. Контактний отвір системи подачі проволони.
11. Контактна група управління подачі проволони.
12. Контактний отвір подачі газу.
13. Накідна гайка роз'єму.

2

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

1. MIG-пальник у зборі.
2. Керівництво з експлуатації.
3. Упаковка.



ПРИМІТКА!

Завод-виробник залишає за собою право вносити у зовнішній вигляд, конструкцію і комплект поставки зварювального пальника незначні зміни, які не впливають на роботу виробу.

таблиця 1

МОДЕЛЬ	MIG 1400 SN Mini
Напруга (DC), В	20,8–25,6
Діапазон зварювального струму, А (MIG/MAG)	20–140
Номінальний робочий цикл, %	60
Діаметр дроту, що використовується, мм	0,8–1,0
Тип охолодження	повітряний
Клас ізоляції	F
Клас захисту	IP21S
Довжина MIG-пальника, м	2,0
Маса нетто, кг	1,0
Маса брутто, кг	1,2

4.1. ВАЖЛИВА ІНФОРМАЦІЯ З БЕЗПЕКИ

ОБЕРЕЖНО!

У процесі експлуатації зварювального пальника необхідно чітко дотримуватися загальних та спеціальних вимог техніки безпеки під час роботи з електрикою.



Перш ніж розпочати експлуатацію зварювального пальника, уважно ознайомтеся з вимогами щодо техніки безпеки, інструкціями та попередженнями, які викладені в цьому керівництві.

Більшість травм під час роботи виробу виникає в результаті недотримання основних положень правил техніки безпеки. Травм і нещасних випадків можна уникнути, якщо чітко дотримуватися заходів обережності й завчасно передбачити потенційну небезпеку.

Ні за яких обставин не використовуйте виріб способом або в цілях, не передбачених даним керівництвом.

Неправильна експлуатація виробу або експлуатація ненавченою людиною може призвести до нещасного випадку.

Уважно ознайомтеся з усіма інструкціями

Для безпечної експлуатації виробу необхідно ознайомитися з інструкціями й пройти відповідне навчання. Уважно ознайомтеся з основними компонентами зварювального пальника. Недотримання наведених нижче інструкцій може призвести до ураження електричним струмом та отриманням травм несумісних з життям людини, завдати серйозної шкоди його здоров'ю або майну.

Небезпека електричного шоку

У разі недотримання безпечних умов праці при роботі зварювальним пальником існує небезпека електричного шоку або отримання травм різного ступеня тяжкості від ураження електричним струмом.

Використання виробу в умовах підвищеної вологості, біля води, на мокрій траві, просто неба під час дощу або снігопаду, може призвести до непередбаченого від ураження електричним струмом.

Не зварюйте мокрі деталі або деталі, які знаходяться під водою. Завжди тримайте зварювальний пальник сухим. Виріб не призначений для експлуатації та зберігання незахищеним на відкритому повітрі.

Волога або лід можуть призвести до неправильної роботи зварювального пальника або до замикання електричних частин, що може також призвести до ураження електричним струмом, отримання травм несумісних з життям.

Під час дугового зварювання запобігайте потрапляння під вплив металомістких парів шкідливих для органів дихання, особливо в разі роботи зі свинцем, кадмієм, міддю та берилієм, які вкрай шкідливі.

Не допускайте перевищення встановлених значень граничної допустимої концентрації шкідливих випарів на робочому місці.

Заготовки, які були очищені або знежирені за допомогою хлорвмісних розчинників, необхідно промити чистою водою, в іншому випадку існує небезпека утворення газу. Не встановлюйте ванну для знежирення з хлорвмісних речовинами поруч з місцем зварювання.

Під час використання зварювального пальника також можливе виникнення інших небезпек, пов'язаних з електричним струмом (джерело струму, внутрішній ланцюг струму), з бризками під час зварювання при наявності горючих або вибухонебезпечних матеріалів, з ультрафіолетовим випромінюванням електричної дуги, а також з димом та випарами.

Щоразу, перш ніж розпочати користуватися зварювальним пальником, перевіряйте його справність.

ОБЕРЕЖНО!

Перш ніж розпочати роботу зварювальним пальником, попередньо виконайте заземлення зварювального апарату. Недотримання цієї вимоги може привести до отримання травм різного ступеня тяжкості або виведення виробу з ладу.

УВАГА!

Перш ніж здійснити переміщення, перевірку стану і технічне обслуговування зварювального пальника, від'єднайте виріб від зварювального апарату мережі електроживлення.

4.2. БЕЗПЕКА ЕКСПЛУАТАЦІЇ

1. НЕ ДОЗВОЛЯЙТЕ КОРИСТУВАТИСЯ ВИРОБОМ ДІТЯМ ТА ОСОБАМ З ОБМЕЖЕНИМИ МОЖЛИВОСТЯМИ.
2. БУДЬТЕ ПОВНІСТЮ СКОНЦЕНТРОВАНИ НА РОБОТІ.
Не відволікайтеся під час роботи зварювальним пальником, оскільки це може викликати втрату контролю і стати причиною травм різного ступеня тяжкості.
3. НЕ ЕКСПЛУАТУЙТЕ ВИРІБ У РАЗІ ХВОРОБИ, В СТАНІ СТОМЛЕННЯ, НАРКОТИЧНОГО АБО АЛКОГОЛЬНОГО СП'ЯНІННЯ, А ТАКОЖ ПІД ВПЛИВОМ СИЛЬНОДІЙНИХ ЛІКАРСЬКИХ ПРЕПАРАТІВ, ЯКІ ЗНИЖУЮТЬ ШВИДКІСТЬ РЕАКЦІЇ ТА УВАГУ.
4. НЕ ДОВІРЯЙТЕ ЗВАРЮВАЛЬНИЙ ПАЛЬНИК НЕПОВНОЛІТНІМ, ЗА ВИНЯТКОМ УЧНІВ, ЯКИМ ВИПОВНИЛОСЯ 16 РОКІВ, ЩО НАВЧАЮТЬСЯ РОБОТІ ВИРОБОМ ПІД ПИЛЬНИМ НАГЛЯДОМ ІНСТРУКТОРІВ.
5. СТЕЖТЕ ЗА ЦІЛІСНІСТЮ ТА СПРАВНІСТЮ ВИРОБУ.
Не вмикайте та не користуйтеся зварювальним пальник у випадку наявності пошкоджень або ненадійно закріпленням.
6. ПІД ЧАС ЕКСПЛУАТАЦІЇ ВИРОБУ НАДЯГАЙТЕ ВІДПОВІДНИЙ ОДЯГ ТА ВЗУТТЯ.
Під час виконання зварювальних роботах надягайте захисний одяг, взуття з підошвою, що не ковзає, щільні шкіряні рукавички або рукавиці, захисну маску або окуляри з затемненим склом, а також інші засоби захисту для запобігання отримання опіків і травм. Використовуйте ізоляційні килимки.
7. НЕ ВИКОРИСТОВУЙТЕ В РОБОТІ ПОШКОДЖЕНІ АБО САМОРОБНІ ЗВАРЮВАЛЬНІ КАБЕЛІ ТА ПОДОВЖУВАЧІ ЗВАРЮВАЛЬНИХ КАБЕЛІВ.
Не використовуйте зварювальний кабель, якщо у нього пошкоджена або зношена ізоляція.
8. НЕ ДОТОРКУЙТЕСЯ ДО ЗВАРЮВАЛЬНИХ КАБЕЛІВ, БАЙОНЕТНИХ РОЗ'ЄМІВ ПІД ЧАС РОБОТИ ЗВАРЮВАЛЬНОГО АПАРАТУ.
Під час роботи виробу кабелі знаходяться під високою напругою – небезпека електричного шоку та отримання травм несумісних з життям.

9. НЕ ДОТОРКУЙТЕСЯ ДО ЗВАРЮВАНИХ ДЕТАЛЕЙ І ПОВЕРХОНЬ, ДОКИ ВОНИ ПОВНІСТЮ НЕ ОХОЛОНУТЬ.
Зварювання – високотемпературний процес, що нагріває метал до стану плавлення. Тому, слід пам'ятати, що виникає небезпека отримання термічних опіків.
10. ПІД ЧАС РОБОТИ ЗВАРЮВАЛЬНИМ ПАЛЬНИКОМ НЕ ПІДПУСКАЙТЕ ДО МІСЦЯ ПРОВЕДЕНИХ РОБІТ НА ВІДСТАНЬ БЛИЖЧЕ НІЖ 5 МЕТРІВ СТОРОННІХ ЛЮДЕЙ ТА ТВАРИН.
Зварювальний процес є джерелом електромагнітних коливань, високої температури, ультрафіолетового випромінювання, яскравого світла. Перш ніж розпочати зварювальні роботи, переконайтеся у відсутності в зоні проведення зварювальних робіт сторонніх людей та тварин, яким можуть бути завдані травми. Встановіть іскрозахисні екрани.
11. ЩОБ УНИКНУТИ УРАЖЕННЯ ОРГАНІВ ЗОРУ, НІ В ЯКОМУ РАЗІ НЕ СПОСТЕРІГАЙТЕ З ВІДСТАНИ БЛИЖЧЕ НІЖ 15 МЕТРІВ ЗА ПРОЦЕСОМ ЗВАРЮВАННЯ БЕЗ СПЕЦІАЛЬНОЇ ЗАХИСНОЇ МАСКИ АБО ОКУЛЯРІВ З ЗАТЕМНЕНИМ СКЛОМ.
Ультрафіолетове випромінювання зварювальної дуги може завдати непоправної шкоди очам. Не можна виконувати зварювальні роботи й наближатися на відстань ближче ніж 15 метрів до місця проведення зварювальних робіт людям, які носять контактні лінзи, окуляри, використовують кардіостимулятори та апарати стабілізації серцевого ритму.
12. НЕ РОЗМІЩУЙТЕ ПОРЯД ІЗ МІСЦЕМ ЗВАРЮВАННЯ ЛЕГКО-ЗАЙМИСТІ МАТЕРІАЛИ.
Під час проведення зварювальних робіт від місця зварювання не повинні знаходитися ближче ніж 15 метрів паливо, моторне мастило, сірники, замаслений одяг, солома, сміття та інші легкозайmistі матеріали. Заздалегідь подбайте про наявність засобів пожежо-гасіння.
13. НЕ ВИКОНУЙТЕ ЗВАРЮВАЛЬНІ РОБОТИ ПРОСТО НЕБА ПІД ЧАС ДОЩУ, СНІГОПАДУ ЧИ МОКРИМИ РУКАМИ.
Робота зварювальним пальником просто неба на відкритому повітрі під час дощу або снігопаду, може призвести до електричного шоку або до ламання виробу. Якщо зварювальний пальник намочув, то перш ніж використати виріб, його необхідно насухо витерти. Не лейте воду на виріб, та не мийте його.

14. НЕ ЗАЛИШАЙТЕ УВІМКНЕНИМ ЗВАРЮВАЛЬНИЙ ПАЛЬНИК БЕЗ НАГЛЯДУ. ВІД'ЄДНУЙТЕ ВИРІБ ВІД ЗВАРЮВАЛЬНОГО АПАРАТУ ВІДРАЗУ Ж ПІСЛЯ ЗАВЕРШЕННЯ ЗВАРЮВАЛЬНИХ РОБІТ.
15. НЕ ВИКОНУЙТЕ ЗВАРЮВАЛЬНІ РОБОТИ ПРОСТО НЕБА ПІД ЧАС ДОЩУ, СНІГОПАДУ ЧИ МОКРИМИ РУКАМИ.
Робота зварювальним пальником просто неба на відкритому повітрі під час дощу або снігопаду, може призвести до електричного шоку або до ламання виробу. Якщо зварювальний пальник намокнув, то перш ніж використати виріб, його необхідно насухо витерти. Не лейте воду на виріб, та не мийте його.
16. НЕ ЗАЛИШАЙТЕ УВІМКНЕНИМ ЗВАРЮВАЛЬНИЙ ПАЛЬНИК БЕЗ НАГЛЯДУ. ВІД'ЄДНУЙТЕ ВИРІБ ВІД ЗВАРЮВАЛЬНОГО АПАРАТУ ВІДРАЗУ Ж ПІСЛЯ ЗАВЕРШЕННЯ ЗВАРЮВАЛЬНИХ РОБІТ.
17. ПАМ'ЯТАЙТЕ, ЩО ГАЗ, ЯКИЙ УТВОРЮЄТЬСЯ В ПРОЦЕСІ ЗВАРЮВАННЯ — НЕБЕЗПЕЧНИЙ ДЛЯ ЗДОРОВ'Я ЛЮДИНИ.
Виконуйте зварювальні роботи на відкритому повітрі або в приміщенні, яке добре провітрюється. Метали, які мають у своєму складі свинець, кадмій, ртуть, цинк і берилій, під впливом зварювальної дуги можуть виділяти отруйний газ в небезпечних для життя та здоров'я людей і тварин концентраціях. Під час зварювання таких матеріалів обов'язково використовуйте індивідуальні засоби захисту органів дихання.
18. ПІД ЧАС ЕКСПЛУАТАЦІЇ, ЗБЕРІГАННІ ТА ТРАНСПОРТУВАННІ ЗВАРЮВАЛЬНОГО ПАЛЬНИКА, ЗАХИЩАЙТЕ ВИРІБ ВІД ВПЛИВУ НА ВИРІБ АТМОСФЕРНИХ ОПАДІВ, ВОДЯНОЇ ПАРИ, АГРЕСИВНИХ РЕЧОВИН, МЕХАНІЧНИХ ПОШКОДЖЕНЬ, ПОТРАПЛЯННЯ ІСКОР, РОЗПЛАВЛЕНОГО МЕТАЛУ, ПИЛУ ТА БРУДУ.
19. НЕ НАМАГАЙТЕСЯ САМОСТІЙНО РЕМОНТУВАТИ ВИРІБ, ЗВЕРНІТЬСЯ ДО СЕРВІСНОГО ЦЕНТРУ.

**ПРИМІТКА!**

Порядок підготовки зварювального апарату до зварювальних робіт не являються предметом викладення даної інструкції. Для проведення підготовчих робіт зварювального апарату зверніться до інструкції на виріб.

5.1. ПІДГОТОВКА ДО РОБОТИ**Контроль перед використанням**

1. Акуратно дістаньте зварювальний MIG-пальник з пакувальної коробки, не допускайте ударів і механічного впливу на деталі виробу.
2. Візуально перевірте виріб на предмет відсутності механічних ушкоджень на корпусі рукоятки, сопла, кабель-пакета, наявний вільний хід клавіші управління та подачі газу та зварювального дроту.
3. Переконайтеся у відповідності зварювального стику MIG-пальника та зварювального апарату (застосування із зварювальним апаратом Vitals Master MIG 1400 SN Mini).
4. Переконайтеся, що тип та діаметр зварювального дроту які ви збираєтесь використовувати, а також вид захисного газу (вуглекислота, аргон тощо), відповідають технологічним вимогам зварювання в кожному конкретному випадку.
5. Переконайтеся, що встановлено наконечник пальника зварювального пістолета, відповідний діаметру зварювального дроту який ви збираєтесь використовувати (0,8; 1,0 мм).

Підготовка зварювального пальника до роботи в режимі напівавтоматичного дугового зварювання MIG із використанням захисної атмосфери з газу (CO²).

Переведіть зварювальний апарат в режим напівавтоматичного дугового зварювання з використанням захисної атмосфери з газу. Впевніться у наявному налаштуванні апарату у робочому режимі «MIG» (CO²).

1. Переконайтеся в тому, що на кінці дроту немає задилок, здатних пошкодити внутрішню частину напрямної трубки!
Під'єднайте до байонетного роз'єму «-» зварювального апарату зварювальний кабель «Маса» (не входить до комплектації на виріб). Слід надійно закріпити зі зворотнього боку затискач зварювального кабелю «Маса» в безпосередній близькості до місця зварювання для зменшення опору зварювального контуру.

2. Під'єднайте центральний роз'єм MIG-пальника до зварювального апарату. Здійсніть під'єднання байонетного штекера газової/безгазової поляризації (9) (див. малюнок 1). Щоб надійно закріпити штекер MIG-пальника у байонетному роз'ємі «+», потрібно поєднати виступ на штекері з пазом байонетного роз'єму, натиснути штекер до упору і з невеликим зусиллям повернути за годинниковою стрілкою на 90 градусів.
3. Налаштуйте параметри зварювання за допомогою зварювального апарату: встановіть необхідну величину струму зварювальної дуги. Відкрийте клапан балону із захисним газом. Оптимальна витрата захисних газів становить 0,85–1,00 м³/год при тиску 0,138–0,207 МПа.
4. Натисніть на клавішу зварювального пістолета, щоб продути зварювальний шланг газом і протягнути зварювальний дріт до появи його із наконечника пальника пістолету. Рекомендується випрямити зварювальний шланг MIG-пальника для полегшення руху дроту в ньому.
5. Налаштуйте швидкість протягування проволочки за допомогою регулятора зварювального апарату з контролем швидкості подачі проволочки через MIG-пальник. Встановіть необхідну кількість зварювального дроту з наконечника пістолету, відкусивши зайве кусачками.
6. Зварювальний MIG-пальник готовий до роботи в режимі зварювання MIG з використанням захисної атмосфери з газу.

Підготовка зварювального апарату до роботи в режимі напів-автоматичного дугового зварювання MIG/MAG (Ar+CO²) з використанням захисної атмосфери з газу.

Впевніться у наявному налаштуванні апарату у робочому режимі «MIG» (Ar+CO²).



ОБЕРЕЖНО!

Значення зварювального струму і швидкість подачі зварювального дроту встановлюються з урахуванням товщини зварюваного матеріалу: чим більше товщина деталі, тим нижче швидкість подачі зварювального дроту і вище зварювальний струм.

Виконайте наступні кроки визначені у попередньому режимі роботи (MIG з використанням захисної атмосфери):

- пункти 1–6;

Зварювальний пальник готовий до роботи в режимі зварювання MIG/MAG з використанням захисної атмосфери з газу.

Швидкість зварювання не повинна перевищувати 50 сантиметрів за хвилину.

Підготовка зварювального апарату до роботи в режимі напів-автоматичного дугового зварювання режим MIG/Flux за допомогою порошкової проволочки з флюсом (без окремого використання захисної атмосфери з газом)

Впевніться, що зварювальний апарат у режимі роботи **MIG/Flux**.

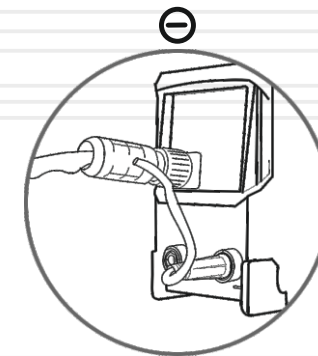
Застосовується у разі зварювання за допомогою зварювального дроту з флюсом (за відсутністю атмосфери газу). Зварювання здійснюється зворотньою полярністю (див. малюнок 2).

1. Виконайте перекидання перемички до байонетного роз'єму з полярністю «-». Вибір полярності зварювання здійснюється за допомогою під'єднання байонетного штекера газової/безгазової поляризації (9) (див. малюнок 1).

Виконується перед увімкненням, під'єднанням зварювального апарату до електромережі.

Переконайтеся в тому, що на кінці дроту немає задирок, здатних пошкодити внутрішню частину напрямної трубки!

малюнок 2



2. Під'єднайте до байонетного роз'єму «–» зварювального апарата зварювальний кабель «Маса» (не входить до комплектації на виріб). Слід надійно закріпити зі зворотнього боку затискач зварювального кабелю «Маса» в безпосередній близькості до місця зварювання для зменшення опору зварювального контуру.



ОБЕРЕЖНО!

Не використовуйте металеві предмети, які не являються частиною конструкції, що підлягає зварюванню (металеві прутки, труби, смуги тощо) для заміни або подовження зварювального кабелю із затискачем «маса», оскільки це призводить до порушень правил безпеки, до збільшення опору зварювального контуру і, відповідно, до зниження якості зварювального з'єднання.

3. Налаштуйте параметри зварювання за допомогою зварювального апарату: встановіть необхідну величину струму зварювальної дуги.
4. Натисніть на клавішу зварювального пістолета, щоб протягнути зварювальний дріт до появи його з наконечника пальника пістолета. Рекомендується випрямити зварювальний шланг MIG-пальника для полегшення руху дроту в ньому.
5. Налаштуйте швидкість протягування проволочки за допомогою регулятора зварювального апарату з контролем швидкості подачі проволочки через MIG-пальник. Встановіть необхідну кількість зварювального дроту з наконечника пістолета, відкусивши зайве кусачками.
6. Зварювальний MIG-пальник готовий до роботи в режимі зварювання MIG/Flux з використанням захисної атмосфери, що випаровується при зварюванні з порошкової проволочки.

5.2. РОБОТА



УВАГА!

Під час виконання зварювальних робіт завжди використовуйте захисну маску зварника або спеціальні захисні окуляри з затемненим склом для захисту очей від сильного світлового та ультрафіолетового випромінювання, яке утворюється електричною дугою.

Зварювальні роботи в режимі напівавтоматичного дугового зварювання MIG/MAG з використанням захисної атмосфери з газу.

1. Почистьте поверхню металу в зоні зварювання і в точці під'єднання затиску зварювального кабелю «Маса» від бруду, води, фарби та іржі.
2. При товщині деталей що зварюються понад 3 мм, зробіть односторонню або двосторонню V - подібну обробку крайок.
3. Для встановлення режиму **MIG/MAG з використанням захисної атмосфери з газу** у зварювальному апараті здійсніть за допомогою панелі управління з врахуванням складу захисної атмосфери: «**CO²**» або «**Ar+CO²**».
4. Піднесіть зварювальний пістолет до деталей, що зварюються на відстань 6–8 мм. Натисніть клавішу зварювального MIG-пальника, при цьому розпочнеться подача дроту і захисного газу. При торканні дротом зварювальних поверхонь відбудеться запалювання зварювальної дуги.
5. Після запалювання зварювальної дуги злегка відсуньте зварювальний пістолет від зварювальних поверхонь, переміщуючи зварювальний пістолет по траєкторії зварного шва й утримуючи протягом всього зварювального процесу відстань від кінця зварювального дроту до шва від 6 до 8 мм, в залежності від товщини, типу дроту і сили зварювального струму.
6. За необхідності відрегулюйте заново швидкість подачі зварювального дроту та силу зварювального струму.
7. Для завершення процесу зварювання відведіть зварювальний пальник від зварювальних поверхонь, і через 1,5–2 секунди після вимкнення дуги відпустіть клавішу зварювального пістолета, зупинивши тим самим подання дроту і газу.
8. Перед початком зварювання наступної ділянки шва встановіть необхідну довжину наконечника, що виступає зі зварювального пістолета дроту, відкусивши зайвий дріт кусачками.

Для отримання міцного зварного з'єднання необхідно забезпечити оптимальні режими зварювання: величину зварювального струму, швидкість подачі зварювального дроту, обсяг подачі захисного газу. Крім цього необхідно витримувати довжину зварювальної дуги, швидкість переміщення точки зварювання вздовж шву, вірне положення зварювального MIG-пальника щодо зварюваної поверхні.

Витрата захисного газу обирається в залежності від складу захисного газу, наявності повітряних потоків, положення шва в просторі, а також інших факторів. Середній показник витрати газу становить 8–10 дм³/хв.

Необхідно враховувати, що вихід електрода з дузи пальника повинен становити 1–1,5 діаметра електрода.

Допустимі значення діаметра проволочки, зварювального струму і витрати захисного газу в залежності від товщини металу, що зварюється наведені в таблиці 2 (параметри MAG, суміш газу: аргон+CO₂ при витраті 10–15 л/хв),

таблиця 2

Діаметр дроту, мм	Товщина металу, що зварюється, мм	Дистанція, мм	Параметри зварювання		
			Струм, А	Напруга, В	Швидкість зварювання, см/хв
1,0	1,0	0	50–55	13–15	40–55
1,0	1,2	0	60–70	14–16	30–50
1,0	1,6	0	100–110	16–17	40–60
1,0–1,2	2,3	0–1	110–120	17–18	30–40
1,0–1,2	3,2	1,0–1,5	120–140	17–19	25–30
1,0–1,2	4,0	1,5–2,0	150–170	18–21	25–40

Зварювальні роботи в режимі напівавтоматичного дугового зварювання MIG (Flux) з застосування проволочки з флюсом (без використання захисної атмосфери з газу).

Порядок робіт повторює розділ «з використання захисної атмосфери з газу» за винятком процедур пов'язаних з залученням газу.

Для встановлення режиму **MIG (Flux)** з використанням захисної атмосфери з випаровуванням порошкової проволочки у здійснити вибір режиму MIG / Flux у зварювальному апараті за допомогою панелі управління.

**ОБЕРЕЖНО!**

Перш ніж розпочати роботи з технічного обслуговування зварювального пальника, обов'язково знеструмте зварювальний апарат та від'єднайте його від зварювального апарату.

У конструкції даної моделі застосовані найсучасніші досягнення. Завдяки цьому зварювальний пальник не вимагають проведення регулярного сервісного обслуговування, за винятком очищення та заміни розхідних компонентів.

Проте, для забезпечення надійної роботи виробу протягом тривалого періоду експлуатації й зберігання, необхідно своєчасно проводити технічне обслуговування.

Передбачені такі види технічного обслуговування:

- контрольний огляд;
- заміну розхідних компонентів;
- технічне обслуговування.

Контрольний огляд необхідно проводити до та після використання зварювального пальника або його транспортування.

Під час контрольного огляду необхідно перевірити надійність кріплення всіх з'єднань, відсутність пошкоджень: рукоятки, елементів управління, кабель-паketу, сопла, штекера та центрального адаптера MIG-пальника.

Технічне обслуговування зварювального апарату до та після застосування у роботі.

**ПРИМІТКА!**

Залежно від того, як часто Ви плануєте використовувати зварювальний пальник, та умов навколишнього середовища, технічне обслуговування виробу необхідно проводитися частіше.

Комплекс заходів під час технічного обслуговування:

- зовнішній огляд виробу (перевірка сопла, корпусу рукоятки, елементу управління, байонетного штекера, очищення зварювального пальника від пилу та бруду;
- перевірка, очищення затискних з'єднань контактної групи.
- продування стисненим повітрям каналу подачі зварювального дроту у зварювальному кабель-пакеті.

Один раз на місяць, а при роботі на будівельних майданчиках - після кожного використання, рекомендується виконувати огляд та за необхідності чищення.

**УВАГА!**

Під час очищення виробу, з метою уникнення пошкодження кабелів, не допускайте щоб MIG-пальник торкався струмопровідних частин.

**УВАГА!**

Не переносьте виріб під'єднаним до зварювального апарату.

**УВАГА!**

Зберігати виріб в одному приміщенні з горючими речовинами, кислотами, лугами, мінеральними добривами та іншими агресивними речовинами забороняється.

Транспортування

Зварювальний пальник може транспортуватися усіма видами транспорту, які забезпечують збереження виробу, відповідно до загальних правил перевезень.

Під час вантажно-розвантажувальних робіт і транспортування виріб не повинен підлягати ударам та впливу атмосферних опадів.

Розміщення і кріплення зварювального пальника в транспортних засобах повинні забезпечувати стійке положення виробу та відсутність можливості його переміщення під час транспортування.

Подбайте про те, щоб не пошкодити зварювальний пальник під час транспортування. Не розміщуйте на виробі важкі предмети.

Допустимі умови транспортування зварювального пальника: температура навколишнього середовища від -15°C до $+55^{\circ}\text{C}$, відносна вологість повітря не повинна перевищувати 90%.

Зберігання

Якщо виріб не використовується протягом тривалого часу (понад 2(два) місяці), його необхідно зберігати в приміщенні, яке добре провітрюється за температури від -15°C до $+55^{\circ}\text{C}$ та відносній вологості не більше ніж 90%, уклавши від потрапляння на виріб пилу і дрібного сміття. Наявність у повітрі парів кислот, лугів та інших агресивних домішок не допускається.

Перш ніж помістити зварювальний апарат на тривале зберігання, виріб повинен бути законсервований.



МОЖЛИВІ НЕСПРАВНОСТІ ТА ШЛЯХИ ЇХ УСУНЕННЯ

Під час підготовки виробу до зберігання

1. Знеструмте виріб, від'єднайте від зварювального апарату.
2. Видаліть пил, бруд із зовнішньої поверхні виробу та штекерів.

Якщо зварювальний пальник зберігався за температури 0 °С і нижче, то перш ніж використовувати виріб його необхідно витримати в теплом приміщенні протягом двох годин за температури від +5 °С до +40 °С. Д

Даний проміжок часу слід дотримуватися для видалення можливого конденсату. Якщо зварювальний апарат почати використовувати відразу ж після переміщення з холоду, виріб може вийти з ладу.

Утилізація

Не викидайте виріб в контейнер з побутовими відходами! Зварювальний пальник, у якого закінчився термін експлуатації, оснащення та упаковка повинні здаватися на утилізацію та перероблення.

Інформацію про утилізацію Ви можете отримати в місцевій адміністрації.

таблиця 3

ОПИС НЕСПРАВНОСТІ	Можлива причина	Шляхи усунення
Зварювальний пальник занадто гарячий	Контактний наконечник/ розподільник газу не затягнуть	Виконайте перевірку, за необхідності підтягуйте
	Ланцюг зварювального пальника та заготівлі мають недостатній контакт	Виконайте перевірку, за необхідності підтягуйте
Клавіша MIG-пальника не працює	Відсутній контакт між пальником та зварювальним апаратом	Виконайте надійне з'єднання
	Несправна клавіша	Зверніться до сервісного центру
	Відсутній контакт внутрішніх з'єднань кабель-пакета та зовнішніх інтерфейсів	Зверніться до сервісного центру
Нерівномірне подання проволки	Засмічений канал подання проволки	Виконайте продування з обох боків
	Діаметри проволки та контактного наконечника не збігаються	Зверніться до сервісного центру
	Невідрегульований тиск у системі подання проволки	Виконайте регулювання системи подання проволки у зварювальному апараті
Дуга між газовим соплом та заготовиною	Контактний наконечник та газове сопло з'єднані між собою	Очистьте газове сопло зсередини або замініть
Нестабільна дуга	Контактний наконечник не відповідає діаметру проволки або потребує заміни	Перевірте контактний наконечник та за необхідності замініть
	Параметри зварювання відрізняються від робочих	Перевірте/відкорегуйте налаштування зварювання
	Напрямний канал вийшов з ладу	Зверніться до сервісного центру

таблиця 4

ПОЗНАЧКА	Пояснення
V(V)	Вольт
A(A)	Ампер
kg(kg)	Кілограм
mm(mm)	Міліметр

таблиця 5

НАПИС	Пояснення
Voltage	Вхідна напруга
Current range	Діапазон зварювального струма
Rated duty cycle	Відсоток включення
Used wire diameter	Діаметр проволочки
Isolation class	Клас ізоляції
Protection class	Клас захисту
Dimensions of packaging	Габарити упаковки

ОСОБЛИВІ ВІДМІТКИ З БЕЗПЕКИ ЕКСПЛУАТАЦІЇ ВИРОБУ

Розпорядчі знаки

Прочитайте
Інструкцію з
експлуатаціїПрацювати
в захисному
одязіПрацювати
в захисному
взутті

Заземлення

Працювати
в зварювальної
масціПрацювати
в захисних
рукавичкахВідключити
штепсель

Попереджувальні знаки

Небезпека
ураження
електричним
струмомОбережно.
Гаряча
поверхня

Заборонні знаки

Забороняєть
гасити водою

Електробезпека

Подвійна ізоляція, з'єднання
корпуса виробу з контуром
заземлення не передбачено

MIG 1400 SN Mini

MIG-пальник

VITALS
MASTER

Напруга (DC) 20,8–25,6 В

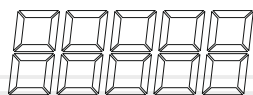
Зварювальний струм 20–140 А

Діаметр дроту 0,8–1,0 мм

Довжина 2 м



ЦІНА



MIG 1400 SN Mini

MIG-пальник

VITALS
MASTER

Напруга (DC) 20,8–25,6 В

Зварювальний струм 20–140 А

Діаметр дроту 0,8–1,0 мм

Довжина 2 м



ЦІНА

