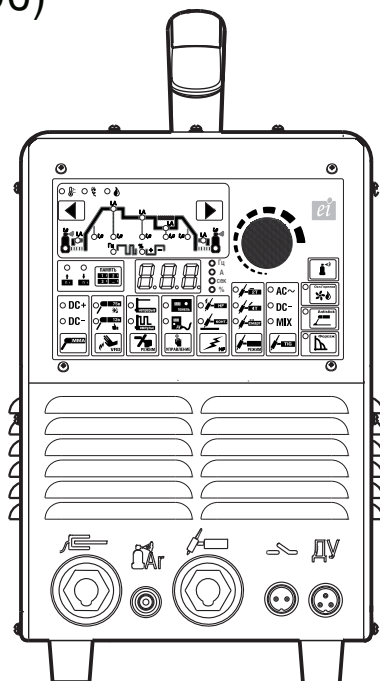


Источник питания для  
аргоннодуговой сварки

# NEON

## ВД-201 АД (AC/DC)



НИЖНИЙ НОВГОРОД

**ei** ЭлектроИнтел  
[www.ei-neon.ru](http://www.ei-neon.ru)

**EAC**  
ГОСТ ISO  
9001-2011

ЭИ.100.017 РЭ (1738-362)

## СОДЕРЖАНИЕ

	ВВЕДЕНИЕ	3
1.	НАЗНАЧЕНИЕ	3
2.	ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ	3
3.	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	5
4.	КОМПЛЕКТНОСТЬ	6
5.	МАРКИРОВКА И УПАКОВКА	6
6.	УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ	6
7.	ОПИСАНИЕ ФУНКЦИОНИРОВАНИЯ	9
8.	ПОДГОТОВКА И ПОРЯДОК РАБОТЫ	18
9.	РЕКОМЕНДАЦИИ ПОТРЕБИТЕЛЮ	20
10.	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ, ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ	21
11.	УТИЛИЗАЦИЯ	21
12.	СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ	22
13.	СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРОДАЖЕ	22
14.	ИНФОРМАЦИЯ О ПРЕДПРИЯТИИ-ИЗГОТОВИТЕЛЕ	23
15.	ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	23

**Перед началом эксплуатации выпрямителя инверторного для аргодуговой сварки NEON ВД–201АД (АС/DC), далее выпрямитель, необходимо ознакомиться с данным техническим описанием и требованиями по технике безопасности при проведении сварочных работ.**

**Выпрямитель ВД–201АД (АС/DC), соответствует ТУ 3441-009-78723165-2015 и требованиям ГОСТ 12.2.007.8-75, ГОСТ 13821-77, ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012, ГОСТ Р 51526-2012.**

Система менеджмента качества предприятия изготовителя АО «Электро Интел» соответствует требованиям **ГОСТ ISO 9001-2011.**

## **ВВЕДЕНИЕ**

Настоящее техническое описание предназначено для ознакомления обслуживающего персонала с технической характеристикой, устройством и принципом работы выпрямителя.

## **1 НАЗНАЧЕНИЕ**

- Выпрямитель предназначен: для сварки неплавящимся вольфрамовым электродом алюминия и его сплавов в среде защитных газов способом TIG (ВИГ) на переменном токе (АС), а также жароупорных, нержавеющей сталей и титановых сплавов способом TIG (ВИГ) на постоянном токе (DC); для ручной электродуговой сварки способом MMA (РДС), наплавки и резки металлов штучными электродами различных типов и марок.
- Выпрямитель предназначен для эксплуатации в помещениях с вентиляцией и на открытом воздухе под навесом при отсутствии атмосферных осадков (соответствует категории размещений – 2) и температуре от  $-40^{\circ}\text{C}$  до  $+40^{\circ}\text{C}$ . Выпрямитель допускается к эксплуатации непосредственно на стенах предприятий, фундаментах и т.п. при внешних источниках вибрации с частотой не выше 35 Гц; на строительно-дорожных машинах (группа условий эксплуатации – М1). Выпрямитель разрешается эксплуатировать при содержании в атмосфере сернистого газа до 250 мг/(м<sup>2</sup>хсут), хлоридов – менее 0,3 мг/(м<sup>2</sup>хсут) (тип атмосферы – II). Хранение выпрямителя должно осуществляться в закрытых или других помещениях с естественной вентиляцией без искусственно регулируемых климатических условий, где колебания температуры и влажности воздуха существенно меньше, чем на открытом воздухе (условия хранения – 2).
- Выпрямитель обеспечивает устойчивую работу при питании, как от сети промышленной частоты, так и от автономной электростанции, мощность которой больше в 1,5 раза мощности выпрямителя (не менее 10 кВт).
- Выпрямитель обеспечивает повышенную безопасность за счет возможности снижения напряжения холостого хода. Обладает превосходными сварочными свойствами, обеспечивает стабильный ток сварочной дуги, плавную регулировку, не создает отрицательных воздействий на сеть при сварке. Позволяет осуществлять сварку способами TIG АС/DC и MMA как в непрерывном, так и в импульсном режиме.

## **2 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ**

- По требованиям защиты от поражений электрическим током выпрямитель выполняется по **классу 01** (заземление металлических нетоковедущих частей обеспечивается присоединением специального провода к контуру заземления или непосредственным механическим контактом

электрооборудования и контура заземления. Место присоединения контура заземления обозначается символом  $\oplus$ ).

- По безопасности конструкция выпрямителя выполняется в соответствии степени защиты **IP 23S** (защита от проникновения твердых предметов диаметром  $\geq 12,5$  мм и каплепадения с номинальным углом  $60^\circ$  при неработающем выпрямителе), а зажимов сварочной цепи – **IP11** (защита от проникновения твердых предметов диаметром  $\geq 50$  мм и вертикального каплепадения).
- Все электросварочные работы должны проводиться в соответствии с **ГОСТ 12.3.003-86**. Работы электросварочные. Требования безопасности.
- При работе с выпрямителем необходимо соблюдать «Правила технической эксплуатации электроустановок потребителей», «Правила техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей» (ПТБ, ПТЭ).
- Корпус выпрямителя должен быть заземлен внешним проводником (по классу 01).
- Выходной зажим выпрямителя, идущий к свариваемому изделию (обратный провод), должен быть заземлен.
- Запрещается работа выпрямителя со снятой крышкой корпуса.
- Запрещается работа выпрямителя с поврежденным вентилятором или закрытыми отверстиями для охлаждения.
- Запрещается применять провода с поврежденной электрической изоляцией, наращивать сварочные провода, перемещать выпрямитель, не отключив его от сети.
- Запрещается использование выпрямителя не по назначению.
- Запрещается работа выпрямителя при наличии внешних осадков без дополнительной защиты.
- Запрещается дуговая сварка сосудов, находящихся под давлением.
- Запрещается производить ремонтные работы выпрямителя под напряжением.
- Запрещается тянуть или поднимать аппарат за сетевой кабель или другие кабели.
- При проведении сварки необходимо соблюдать меры противопожарной безопасности: временные места проведения сварочных работ должны быть очищены от горючих материалов и легковоспламеняющихся жидкостей; место проведения сварочных работ необходимо обеспечить средствами пожаротушения; после окончания сварочных работ необходимо тщательно осмотреть место их проведения для исключения возможности возникновения пожара.
- При сварке необходима защита: глаз и открытых участков тела от вредных воздействий электрической дуги; от разбрызгивания расплавленного металла и шлака; от выделяющихся при сварке газов; от пожара.
- Обязательно применение сварочной маски, защитных рукавиц, спецодежды и обуви.
- Стационарные посты сварки должны быть оборудованы местными отсосами.
- Размещение постов аргодуговой сварки должно исключать возможность утечки и проникновения защитного газа в смежные и расположенные ниже помещения.
- Перед сваркой сосудов, в которых находились горючие жидкости и вредные вещества, должна быть произведена их очистка, промывка, просушка, проветривание и проверка отсутствия опасной концентрации вредных веществ.
- При ручной сварке штучными электродами следует использовать переносные малогабаритные воздухоприемники с пневматическими, магнитными и другими держателями.
- При сварке материалов, обладающих высокой отражающей способностью (сплавов на основе титана, нержавеющей стали), для защиты электросварщиков и работающих рядом от отраженного

оптического излучения следует экранировать сварочную дугу встроенными или переносными экранами и по возможности экранировать поверхности свариваемых изделий.

- При сварке торированными (с добавками тория Th) электродами необходимо выполнять требования основных санитарных правил при работе с радиоактивными веществами и другими источниками ионизирующих излучений. Подача защитного газа при сварке торированными электродами должна прекращаться только после остывания конца торированного электрода спустя 20 – 30 с по окончании сварки.
- Напряжение сварочной цепи является опасным для человека, поэтому не допускается прикосновение к токоведущим частям без средств защиты.
- Не кладите сварочную горелку или заземляющий кабель на сварочный аппарат или другое электрическое оборудование.
- Высоковольтный осциллятор может оказывать влияние на приборы чувствительные к электромагнитным помехам: кардиостимуляторы, станки ЧПУ, компьютеры, и т.д.

### 3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	TIG (ВИГ)	MMA (РДС)
<b>Продолжительность нагрузки</b>		
ПН=100% при 40°C	200А	
<b>Питающая сеть</b>		
Напряжение	220В±10%	
Частота	50÷60Гц	
Максимальный потребляемый ток	≤21А	≤33А
Максимальная потребляемая мощность	≤4,0кВт	≤6,4кВт
КПД/Коэффициент мощности (при макс. токе)	0,88 / 0,85	
Устройство защиты	автоматический выключатель	
<b>Сварочная цепь</b>		
Напряжение холостого хода	56÷74В	
Мин./Макс. сварочный ток	5 / 200А	
Диапазон рабочего напряжения	10÷18В	18÷28В
Контроль выходных параметров	ток	
Напряжение высоковольтного осциллятора	≤6,0кВ	—
<b>Конструктивные параметры</b>		
Габаритные размеры (ДхВхШ)	322x194x444 мм	
Масса нетто	14	

## 4 КОМПЛЕКТНОСТЬ

Выпрямитель NEON ВД-201 АД	–1 шт.
Руководство по эксплуатации	–1 шт.
Упаковочная тара	–1 шт.
Кабель сварочный с зажимом для заземления *	–1 шт.
Гнездо быстросъемное газовой магистрали	–1 шт.
Сварочная горелка	–1 шт.
Вилка токового разъема TSB 35-50	–1 шт.

\* Кабель сварочный с зажимом для заземления включает следующие позиции:

Вилка токового разъема TSB 35-50	–1 шт.
Кабель КГ 1x16 (2,5 м)	–1 шт.
Зажим для заземления КЗ-31 (315 А)	–1 шт.

По специальному заказу может поставляться: пульт дистанционного управления с кабелем, кабель сварочный с электрододержателем.

**Примечание:** производитель оставляет за собой право изменять тип и марку комплектующих изделий, не изменяя комплектность выпрямителя, без предварительного уведомления потребителя.

## 5 МАРКИРОВКА И УПАКОВКА

Каждый выпрямитель упаковывается в картонную коробку. На корпус выпрямителя прикрепляется этикетка со следующими обозначениями: наименование или знак изготовителя, наименование и тип прибора, технические характеристики, заводской номер, дата выпуска.

## 6 УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

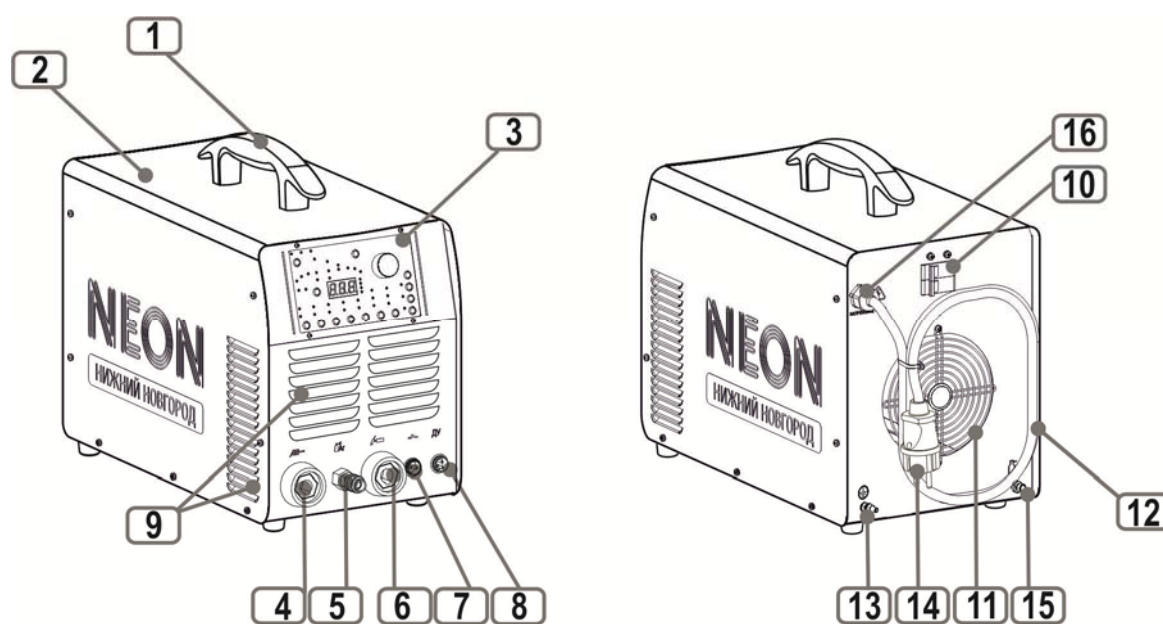
### 6.1 Внешний вид источника

Выпрямитель (рисунок 6.1) выполнен в компактном металлическом корпусе. Для удобства переноса он снабжен металлической (пластиковой) ручкой (1), расположенной на крышке (2). Лицевая панель и боковые стенки имеют жалюзи (9) для забора воздуха. На верхней части лицевой панели расположена цифровая панель управления (3). В нижней части лицевой панели находятся: токовые разъемы с соответствующей маркировкой (4) и (6) для подсоединения сварочной горелки или сварочных кабелей, гнездо для подсоединения газового канала сварочной горелки (5), разъем (7) и (8) для подключения кнопки горелки и пульта ДУ соответственно. На задней панели расположен сетевой автоматический выключатель (10), ввод сетевого кабеля (16), зажим (13) подключения проводника заземления по классу защиты 01, вентилятор принудительного охлаждения за декоративной решеткой (11), штуцер (15) для подачи защитного газа. П-образная крышка при ее снятии обеспечивает свободный доступ к узлам источника. Внутренняя конструкция выпрямителя представляет собой моноблок, закрепленный на основании корпуса. Этим достигается удобство

обслуживания, ремонта, а также повышенная надежность устройства при различных внешних ударных воздействиях.

**Примечание:** производитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию изделий для улучшения технологических и эксплуатационных параметров без предварительного уведомления потребителя и изменения руководства по эксплуатации.

Рис 6.1 **ВНЕШНИЙ ВИД ВЫПРЯМИТЕЛЯ ДЛЯ АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ NEON ВД–201 АД(АС/ДС)**

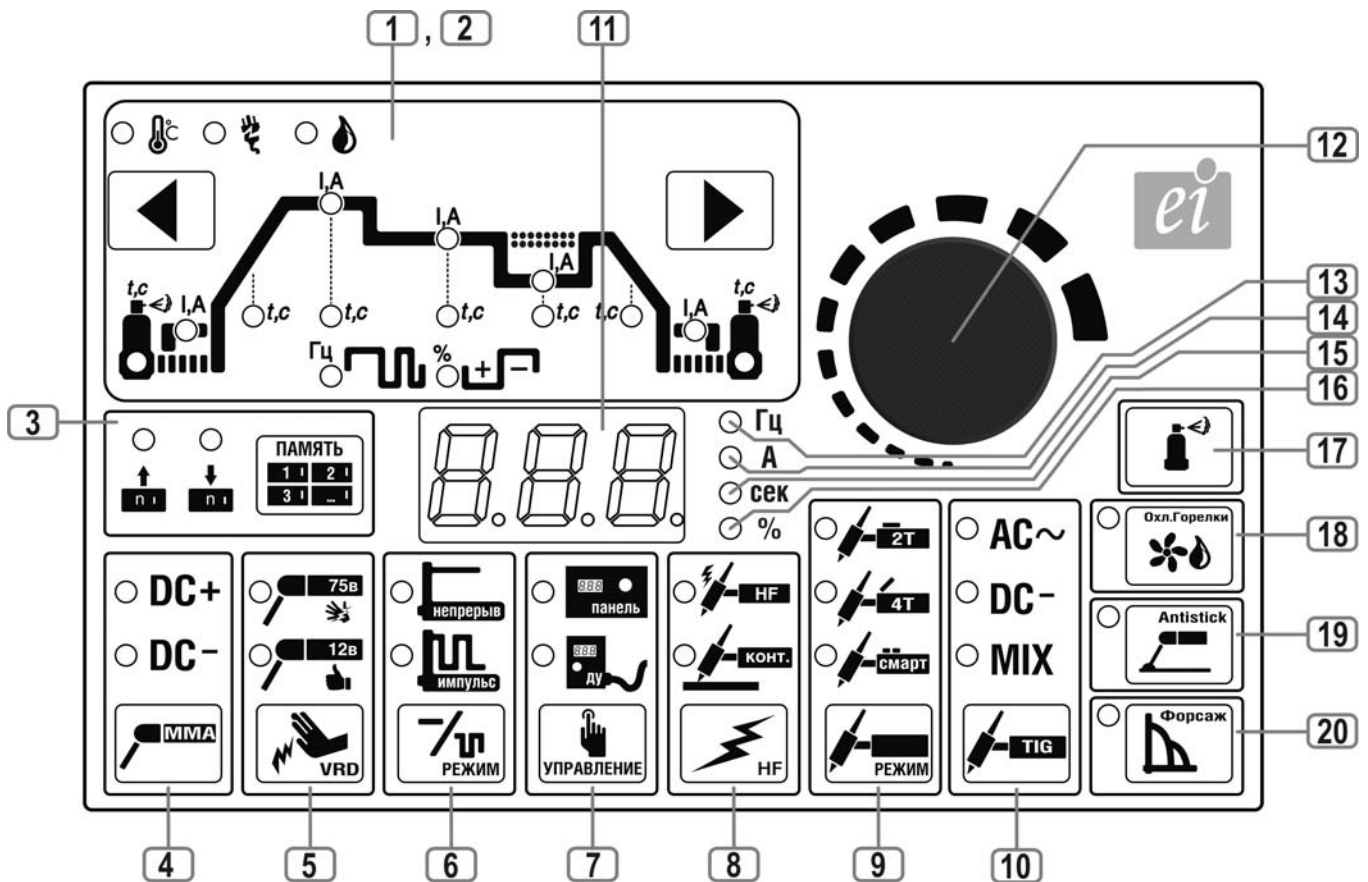


- 1 – ручка для переноса,
- 2 – П-образная крышка,
- 3 – цифровая панель управления,
- 4 – токовый разъем для подсоединения обратного провода,
- 5 – гнездо быстроразъемное газовой магистрали,
- 6 – токовый разъем для подключения горелки, или держателя электрода,
- 7 – разъем для кнопки горелки,
- 8 – разъем для пульта дистанционного управления,
- 9 – жалюзи, вентиляционные отверстия,
- 10 – сетевой автоматический выключатель,
- 11 – декоративная решетка вентилятора,
- 12 – сетевой кабель,
- 13 – зажим для подключения проводника заземления,
- 14 – сетевая вилка,
- 15 – штуцер газового клапана для быстроразъемного соединения,
- 16 – ввод сетевого кабеля,



## 6.2 ВНЕШНИЙ ВИД ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ

Рис 6.2 ВНЕШНИЙ ВИД ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ



1,2 – диаграмма сварки;

3 – секция работы с памятью;

4 – блок смены полярности напряжения на выходных токовых разъемах в режиме MMA;

5 – управление функцией снижения напряжения холостого хода 75/12 В;

6 – выбор импульсного или непрерывного режима сварки;

7 – выбор местного или дистанционного управления сварочным током;

8 – включение/выключение осциллятора;

9 – выбор режима работы кнопки на рукоятке горелки;

10 – выбор вида дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа (TIG DC/AC);

11 – **цифровой индикатор**, отображает значение выбранного параметра;

12 – **РЕГУЛЯТОР**, ручка с кнопкой для изменения величины выбранного параметра диаграммы сварки;

13, 14, 15, 16 – **Гц, А, Сек, %**, герцы, амперы, секунды, проценты соответственно, единицы измерения ;

17 – кнопка продувки газовой магистрали;

18 – управление функцией охладителя горелки (Не доступно в данной комплектации);

19 – управление функцией «Antistick»;

20 – управление функцией «ArcForce».

Более детальное описание элементов панели управления размещено в главе 7 «Описание функционирования»

## 7 ОПИСАНИЕ ФУНКЦИОНИРОВАНИЯ

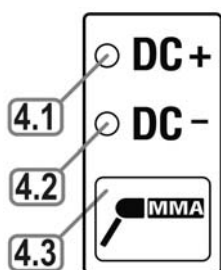
### 7.1 ИЗМЕНЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ

Выбор параметров диаграммы сварки производится при помощи кнопок **2.1** «Влево» и **2.7** «Вправо» (см.пункт 7.9).

Вращением ручки регулятора производится изменение величины выбранного параметра, соответствующего светящемуся индикатору, в области диаграммы сварки. Нажатие на кнопку регулятора осуществляет переключение между текущим параметром и параметром "сварочный ток".

Выбор необходимой функций или режима работы производится нажатием на кнопку в соответствующей секции более одной секунды.

### 7.2 ПЕРЕКЛЮЧЕНИЕ В РЕЖИМ ММА, СМЕНА ПОЛЯРНОСТИ НАПРЯЖЕНИЯ НА ВЫХОДЕ АППАРАТА В РЕЖИМЕ ММА



**4.1** – DC+, Индикатор положительной полярности;

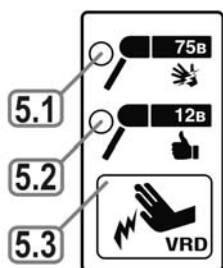
**4.2** – DC-, Индикатор отрицательной полярности;

**4.3** – Кнопка смены полярности напряжения.

Кратковременное нажатие на кнопку **4.3** осуществляет переключение аппарата в режим ММА – ручная дуговая сварка. Нажатие более одной секунды переключает полярность напряжения на выходе аппарата в режиме ММА.

Индикатор указывает, какая полярность присутствует на токовом разъёме для подключения электрододержателя (**6**).

### 7.3 УПРАВЛЕНИЕ ФУНКЦИЕЙ СНИЖЕНИЯ НАПРЯЖЕНИЯ ХОЛОСТОГО ХОДА 75/12 В



**5.1** – функция снижения напряжения холостого хода отключена;

**5.2** – функция снижения напряжения холостого хода включена;

**5.3** – Кнопка включения/выключения функции снижения напряжения холостого хода.

В данном блоке осуществляется включение функции снижения напряжения холостого хода - параметр «12в», или отключение функции - параметр «75в».

Если выбран параметр «75в», то на токовых разъемах выпрямителя во включенном состоянии присутствует напряжение около 75 вольт, что недопустимо при использовании выпрямителя в средах, с повышенной опасностью поражения электрическим током (по ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012). Поэтому в таких случаях необходимо иметь сниженное напряжение холостого хода, что достигается включением функции снижения напряжения холостого хода. При этом, на выходных токовых разъемах присутствует напряжение величиной не более 12 В. Данная функция доступна только при выборе ММА-сварки.

## 7.4 ИМПУЛЬСНЫЙ И НЕПРЕРЫВНЫЙ ВИДЫ СВАРКИ



- 6.1 – Индикатор непрерывного режима сварочной дуги ;
- 6.2 – Индикатор импульсного режима сварочной дуги ;
- 6.3 – Кнопка выбора импульсного или непрерывного режима сварки .

В этом поле осуществляется выбор между импульсным и непрерывным видом сварки. В импульсном режиме осуществляется периодическая смена величины тока между параметром 1.7 (ток импульса) и параметром 1.9 (ток паузы), при этом, значение величины тока для этих параметров может быть любым в диапазоне от 5 до 300 Ампер. Регулирование длительности тока импульса осуществляется параметром 1.6, пределы изменения от 0,10–5 секунд. Регулирование длительности тока паузы осуществляется параметром 1.8, пределы изменения от 0,10–5 секунд. Импульсный и непрерывный режимы доступны при выборе TIG-сварки и MMA-сварки.

## 7.5 МЕСТНОЕ И ДИСТАНЦИОННОЕ УПРАВЛЕНИЕ ТОКОМ

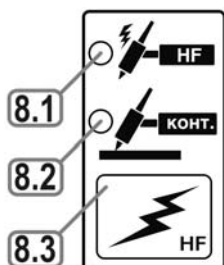


- 7.1 – Индикатор выбора регулировки величины сварочного тока с лицевой панели ;
- 7.2 – Индикатор выбора регулировки величины сварочного тока с пульта дистанционного управления ;
- 7.3 – Кнопка выбора управления током с лицевой панели или с пульта дистанционного управления .

В данном поле осуществляется переключение регулировки тока сварки между лицевой панелью и пультом дистанционного управления. При регулировании с пульта дистанционного управления параметр 1.7 не устанавливается. Регулирование этого параметра осуществляется дистанционно, при этом на индикаторе, если выбран параметр 1.7, отображается выставленная величина.

Во время сварочного процесса на цифровом дисплее отображается реальный ток сварочной дуги.

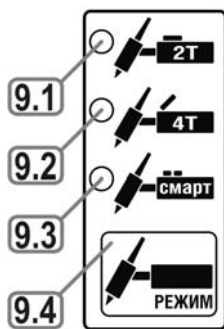
## 7.6 ВКЛЮЧЕНИЕ/ВЫКЛЮЧЕНИЕ ОСЦИЛЛЯТОРА



- 8.1 – HF, индикатор включенного состояния осциллятора;
- 8.2 – Контактный, индикатор отключенного состояния осциллятора;
- 8.3 – Кнопка включения/выключения осциллятора.

В некоторых случаях не допускается возбуждение сварочной дуги с помощью высокочастотного высоковольтного осциллятора, для этого существует возможность отключения этой функции. Высоковольтный осциллятор может оказывать влияние на приборы, чувствительные к электромагнитным помехам: кардиостимуляторы, станки ЧПУ, компьютеры, и т.д. Воздействие осциллятора на организм человека не является опасным, но может вызывать неприятные болевые ощущения.

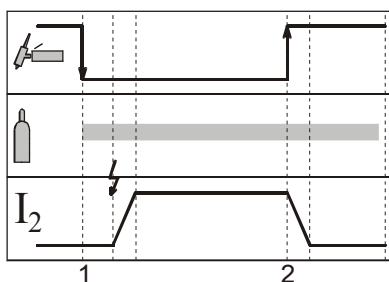
## 7.7 РЕЖИМЫ РАБОТЫ КНОПКИ НА РУКОЯТКЕ ГОРЕЛКИ



- 9.1 – Индикатор двухтактного режима;
- 9.2 – Индикатор четырехтактного режима;
- 9.3 – Дополнительный режим;
- 9.4 – Кнопка переключения режимов работы кнопки горелки.

Режимы работы кнопки отличаются при высоковольтном и контактном зажигании дуги.

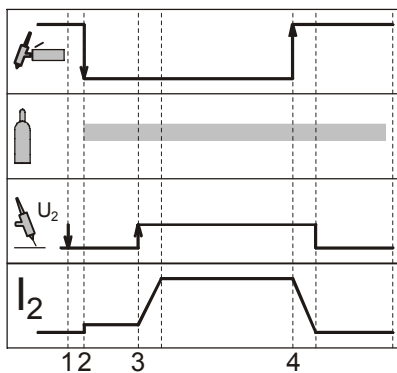
### 2 – Т с высоковольтным возбуждением дуги



1. Поднести вольфрамовый электрод на расстояние 2–3 мм от детали. Нажать кнопку горелки. Подается защитный газ. После обдува газом дуга возбуждается высоковольтным импульсом, далее процедура сварки продолжается в соответствии с выбранным режимом работы.

2. Для завершения процесса сварки необходимо отпустить кнопку горелки. Сварочный ток уменьшается до минимального значения. После обрыва дуги производится защитный обдув газом заготовки.

### 2 – Т с контактным возбуждением дуги

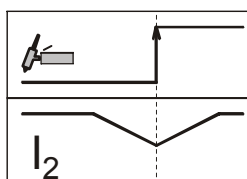


1. Закоротить вольфрамовый электрод на свариваемую деталь.

2. Нажать кнопку горелки. Через сварочную цепь потечет ток контактного зажигания, устанавливаемый параметром 1.1. Подается защитный газ. Длительность обдува сварщик регулирует самостоятельно моментом возбуждения дуги.

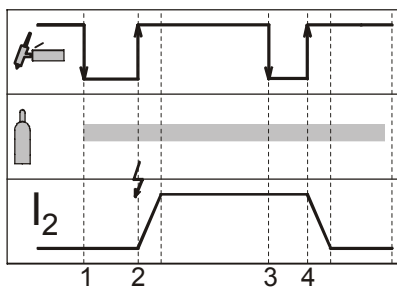
3. После отрыва электрода от заготовки на 2–3 мм дуга зажигается, далее процедура сварки продолжается в соответствии с выбранным режимом работы.

4. Для завершения процесса сварки необходимо отпустить кнопку горелки. Сварочный ток уменьшается до минимального значения. После обрыва дуги производится защитный обдув газом заготовки.



При выборе режима 2-Т можно возобновить сварку во время спада тока, нажав кнопку горелки.

#### 4 – Т с высоковольтным возбуждением дуги

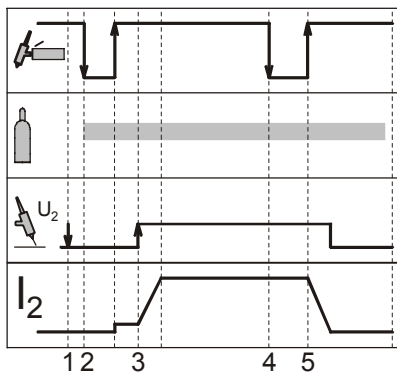


1. Поднести вольфрамовый электрод на расстояние 2-3 мм от детали. Нажать кнопку горелки. Подается защитный газ.

2. При отпускании кнопки горелки дуга зажигается по прошествии времени обдува газом. При более длительном нажатии на кнопку, превышающем время обдува газом, дуга зажигается при отпускании кнопки. Далее процедура сварки продолжается в соответствии с выбранным режимом работы.

3. Для завершения процесса сварки необходимо нажать и отпустить кнопку горелки. При удержании кнопки горелки сварочный ток снижается до тока окончания сварки и продолжается до момента отпускания кнопки горелки. После обрыва дуги производится защитный обдув газом заготовки и аппарат переходит в режиме ожидания.

#### 4 – Т с контактным возбуждением дуги

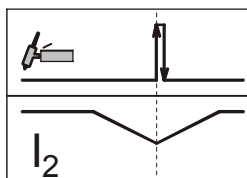


1. Закоротить вольфрамовый электрод на свариваемую деталь.

2. Нажать и отпустить кнопку горелки. Через сварочную цепь потечет ток контактного зажигания, устанавливаемый параметром **1.2**. Подается защитный газ. Длительность обдува сварщик регулирует самостоятельно моментом возбуждения дуги.

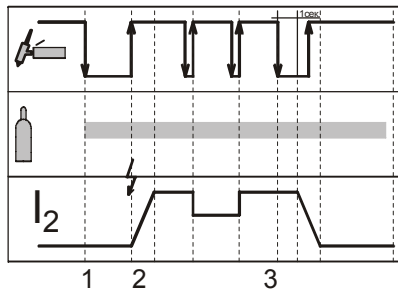
3. После отрыва электрода от заготовки на 2–3 мм дуга зажигается, далее процедура сварки продолжается в соответствии с выбранным режимом работы.

4. Для завершения процесса сварки необходимо нажать и отпустить кнопку горелки. При удержании кнопки горелки сварочный ток снижается до тока окончания сварки и продолжается до момента отпускания кнопки горелки. После обрыва дуги производится защитный обдув газом заготовки и аппарат переходит в режиме ожидания.



При выборе режима 4-Т можно возобновить сварку во время спада тока, кратковременно нажав кнопку горелки.

### РЕЖИМ SMART с ВЫСОКОВОЛЬТНЫМ ВОЗБУЖДЕНИЕМ ДУГИ



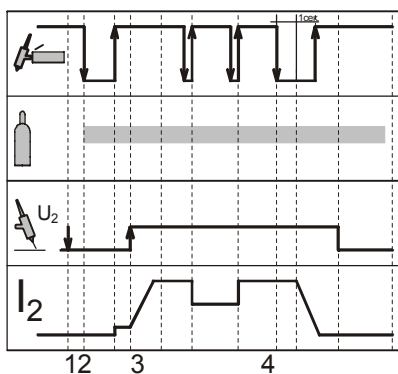
1. Поднести вольфрамовый электрод на расстояние 2-3 мм от детали. Нажать кнопку горелки. Подается защитный газ.

2. При отпускании кнопки горелки дуга зажигается по прошествии времени обдува газом. При более длительном нажатии на кнопку, превышающем время обдува газом, дуга зажигается при отпускании кнопки. Далее процедура сварки продолжается в соответствии с выбранным режимом работы.

Во время сварки кратковременным нажатием на кнопку горелки сварочный ток переводится из тока импульса в ток паузы. После повторного кратковременного нажатия происходит обратный процесс, и т.д.

3. Для окончания сварки необходимо нажать кнопку горелки и удерживать более одной секунды или до окончания сварки. Сварочный ток уменьшается до минимального значения. После обрыва дуги производится защитный обдув газом заготовки.

### РЕЖИМ SMART с КОНТАКТНЫМ ВОЗБУЖДЕНИЕМ ДУГИ

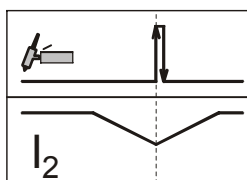


1. Закоротить вольфрамовый электрод на свариваемую деталь.

2. Нажать и отпустить кнопку горелки. Через сварочную цепь потечет ток контактного зажигания, устанавливаемый параметром **1.2**. Подается защитный газ. Длительность обдува сварщик регулирует самостоятельно моментом возбуждения дуги.

3. После отрыва электрода от заготовки на 2–3 мм дуга зажигается. Во время сварки кратковременным нажатием на кнопку горелки сварочный ток переводится из тока импульса в ток паузы. После повторного кратковременного нажатия происходит обратный процесс, и т.д.

4. Для окончания сварки необходимо нажать кнопку горелки и удерживать более одной секунды или до окончания сварки. Сварочный ток уменьшается до минимального значения. После обрыва дуги производится защитный обдув газом заготовки.



При выборе режима **SMART** можно возобновить сварку во время спада тока, кратковременно нажав кнопку горелки.



## ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ \_\_\_\_\_

ЗАВОДСКОЙ НОМЕР \_\_\_\_\_

ДАТА ПРОДАЖИ \_\_\_\_\_

ОРГАНИЗАЦИЯ-ПРОДАВЕЦ \_\_\_\_\_

ПОДПИСЬ \_\_\_\_\_

М.П.

ПРИЧИНА ОБРАЩЕНИЯ \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

Ф.И.О. \_\_\_\_\_

тел. \_\_\_\_\_



## ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ \_\_\_\_\_

ЗАВОДСКОЙ НОМЕР \_\_\_\_\_

ДАТА ПРОДАЖИ \_\_\_\_\_

ОРГАНИЗАЦИЯ-ПРОДАВЕЦ \_\_\_\_\_

ПОДПИСЬ \_\_\_\_\_


М.П.

ПРИЧИНА ОБРАЩЕНИЯ \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

Ф.И.О. \_\_\_\_\_

тел. \_\_\_\_\_






Реквизиты АО «Электро Интел»  
603057 г. Нижний Новгород, ул. Нартова, дом 2  
[www.ei-neon.ru](http://www.ei-neon.ru)

Отдел сбыта  
телефоны: 8 (800) 700-57-98  
факс: 8 (800) 700-57-98  
e-mail: [mail@ei-neon.ru](mailto:mail@ei-neon.ru)

Служба сервиса и технической поддержки  
телефоны: 8 (800) 700-57-98, +7 (831) 230-13-07  
e-mail: [service@ei-neon.ru](mailto:service@ei-neon.ru)  
skype: [service.ei-neon](https://www.skype.com/people/service.ei-neon)




---

Реквизиты АО «Электро Интел»  
603057 г. Нижний Новгород, ул. Нартова, дом 2  
[www.ei-neon.ru](http://www.ei-neon.ru)

Отдел сбыта  
телефоны: 8 (800) 700-57-98  
факс: 8 (800) 700-57-98  
e-mail: [mail@ei-neon.ru](mailto:mail@ei-neon.ru)

Служба сервиса и технической поддержки  
телефоны: 8 (800) 700-57-98, +7 (831) 230-13-07  
e-mail: [service@ei-neon.ru](mailto:service@ei-neon.ru)  
skype: [service.ei-neon](https://www.skype.com/people/service.ei-neon)





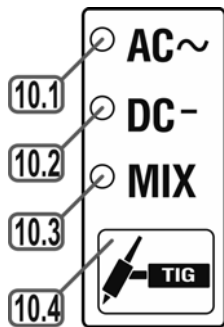
Список аккредитованных сервисных центров по гарантийному обслуживанию\*

Город	Название	Адрес	Контактная информация
Архангельск	ООО «Север-Союз Сервис»	Кузнечихинский промузел, Четвертый проезд, д.7, стр. 2	(8182) 29-77-38, 29-77-39
Иваново	ООО ИЦ «Мир Сварки»	ул. Фрунзе, дом 31	(4932) 93-55-56
Ижевск	ООО «Сварочная техника»	ул. Маяковского, дом 10	(3412) 52-70-22, 51-10-96
	ЗАО ПО «ДЖЕТ»	ул. Маяковского, 18	(3412) 27-00-90
Иркутск	ООО «ТД Сварочная техника»	ул. Тракторная, 22	(3952) 78-00-55
	ООО «Силикатпром»	ул.Горка, 8	(3952) 74-63-83
Казань	ООО «Электрод плюс»	ул. Гладилова, д. 35	(843) 555-55-01, 555-55-02 <a href="http://www.electrods.ru">www.electrods.ru</a>
Калининград	ООО «АТЕКС Сервис»	ул. Нарвская, д. 49 «е»	(4012) 921-911 <a href="mailto:info@atex39.ru">info@atex39.ru</a>
Киров	ООО «TOP WELD сервисный центр»	ул. Производственная, д. 21, офис TOP WELD	(8332) 24-72-39 <a href="http://www.top-weld.com">www.top-weld.com</a> <a href="mailto:asd@top-weld.com">asd@top-weld.com</a>
Курган	ООО «Техника и Сварка»	ул. Некрасова, д. 65	(3522)25-34-24, 55-05-80
Москва	ИП Красильников А.П. (ООО «СВАРБИ)	1-й Дорожный пр-д, д. 6	(495) 518-94-64, 775-58-30
Набережные челны	ООО «Все для сварки»  ООО ТД «СОИР»	Промзона-1, БСМ «Беркут», офис 12  промышленно-коммунальная зона, Ремонтный проезд, д.41	(8552) 53-59-19, 53-59-20  (8552) ф. 38-82-23, 20-46-13 (14)
<b>Нижний Новгород</b>	<b>АО «Электро Интел», Служба сервиса. Проходная ОАО «НЭТМ»</b>	<b>ул. Нартова, д. 2, офис 102</b>	<b>8(800) 700-57-98 (831) 230-13-07</b> <a href="http://www.ei-neon.ru">www.ei-neon.ru</a> <a href="mailto:service@ei-neon.ru">service@ei-neon.ru</a>
Новосибирск	ООО «Арсил»	ул. Северный проезд, д. 11	(383) 353-03-03 <a href="http://www.arsil.ru">www.arsil.ru</a>
Оренбург	ООО «Криотэк»	пр-д. Автоматики, 5/1	(3552) 75-67-00, 75-04-85, 75-67-02 <a href="http://www.orenqaz.ru">www.orenqaz.ru</a> <a href="http://криотэкрф">криотэкрф</a> <a href="mailto:995361@mail.ru">995361@mail.ru</a>
Пермь	ООО «АСОИК»	ул. Маршрутная, д. 11	(342) 294-48-91

Ставрополь	«Deria» (ООО НПП «Дериа Графикс»)	ул. 45-я Параллель, д. 73.	(8652) 64-02-01
Самара	ООО «Группа Компаний «ТехноСпецСнаб»	ш. Зубчаниновское, д. 130	(846) 997-77-77, 276-83-23
Санкт- Петербург	Сервисный центр ООО «ПК Инвертика»	ул. Ворошиловская, д. 2, лит. А	(812) 440-94-69, факс 320-20-51 <a href="http://www.invertika.spb.ru">www.invertika.spb.ru</a>
	Сервисный центр «Deria» (ООО НПП «Дериа Графикс»)	ул. Трефолева, д. 42, офис 104	(812) 599-50-50, 747-12- 39; факс:786-71-69 <a href="http://www.computers.deria.ru">www.computers.deria.ru</a> <a href="mailto:nfo@deria.ru">nfo@deria.ru</a>
	Сервисный центр «Deria»	пр. Просвещения, д. 23,	(812) 599-50-50
Саратов	ООО «Сварка-Саратов»	ул. Астраханская, д. 102	(8452) 46-01-04, 47-26-72
Тольятти	Сервисный центр ООО «Электрод»	ул. Ларина, д. 139 А,	(8482) 259-5 00 <a href="http://сварка-тольятти.рф">сварка-тольятти.рф</a>
Уфа	ООО «Горизонт»	ул. Ленина, д. 150/1	(347) 285-77-20, 285-77-30
Хабаровск	ООО «Оборудование для резки и сварки»	ул. Световая, д. 9а	(4212) 54-30-60, 54-19-88 <a href="http://www.svarka.su">www.svarka.su</a>
Чебоксары	ООО «Региональный Центр Сварки»	Складской пр., д. 6, офис 20/4	(8352) 44-08-72
Ярославль	ООО «Бигам»	ул. Выставочная, д. 12	(4852) 74-88-66

\* - актуальность списка проверяйте на сайте или по телефонам, указанным в пункте 14 Информация о предприятии изготовителе.

7.8 СВАРКА ВОЛЬФРАМОВЫМ ЭЛЕКТРОДОМ В СРЕДЕ ИНЕРТНОГО ГАЗА TIG (AC/DC) / ПЕРЕКЛЮЧЕНИЕ В РЕЖИМ TIG



- 10.1 – TIG сварка на переменном токе TIG AC;
- 10.2 – TIG сварка на постоянном токе TIG DC;
- 10.3 – TIG сварка на постоянном – переменном токе – смешанный режим;
- 10.4 – Кнопка переключения видов сварки вольфрамовым электродом.

Кратковременное нажатие на кнопку 10.4 переводит аппарат в режим сварки TIG. Нажатие более одной секунды осуществляет переключение между различными видами TIG сварки.

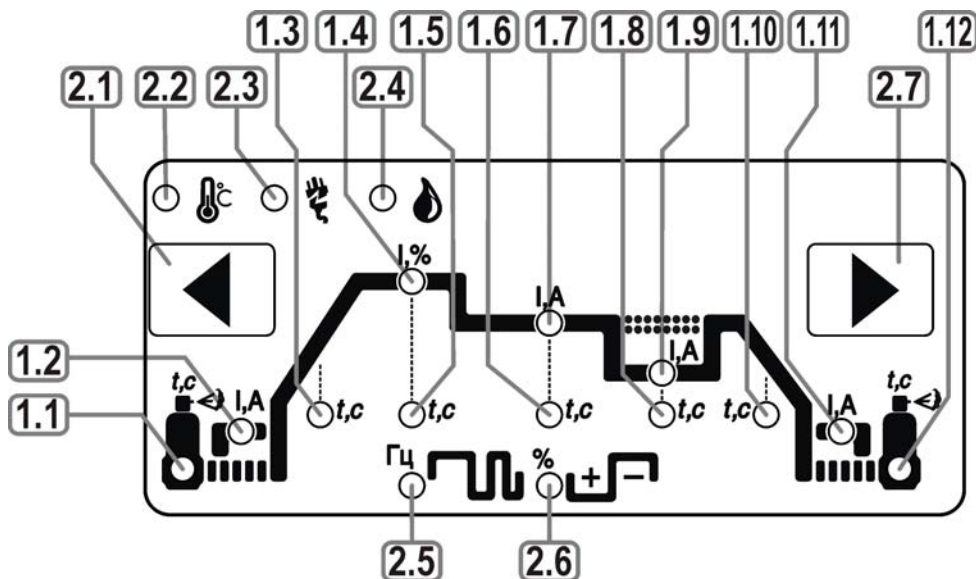
В режиме 10.1 – TIG AC сварка производится неплавящимся вольфрамовым электродом в среде инертного газа (аргон и его смеси с гелием) с применением присадочного материала дугой переменного тока. Для данного вида сварки дополнительно выбирается частота сварочного тока и баланс (соотношение между длительностями отрицательной и положительной полярности переменного тока, см. пункт 7.9).

Вид сварки 10.2 – TIG DC используется для сварки неплавящимся вольфрамовым электродом в среде инертного газа с применением присадочного материала дугой постоянного тока.

Режим 10.3 – MIX характеризуется поочередным действием дуги постоянного и переменного тока, что позволяет увеличить проплавление металла и уменьшить расход вольфрамового электрода. Режим применяется для сварки алюминиевых сплавов различной толщины.

Амплитуда, длительность действия, частота и баланс переменного тока задаются параметрами 1.7, 1.6, 2.5, 2.6 соответственно. Амплитуда и длительность действия постоянного тока задаются параметрами 1.9 и 1.8 соответственно.

7.9 ДИАГРАММА СВАРКИ



Индикаторы 2.2, 2.3 и 2.4, расположенные сверху на диаграмме сварки, предназначены для информирования персонала, работающего с данным выпрямителем, о возможных неисправностях, возникающих в процессе работы аппарата. Мигающий индикатор 2.2 означает, что температура

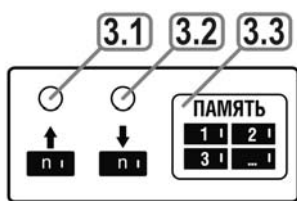
внутри выпрямителя достигла критического значения и необходимо прекратить сварку и дать аппарату охладиться. Сварку можно продолжить после того, как индикатор погаснет. Мигающий индикатор **2.3** сигнализирует об отсутствии одной из фаз питающего напряжения. При этом сварку также необходимо приостановить до устранения данной неисправности. Мигание индикатора **2.4** оповещает о неисправности, возникшей в системе жидкостного охлаждения сварочной горелки. При этом блокируется работа выпрямителя в режиме TIG. В этой ситуации необходимо провести диагностику работы внешнего блока водяного охлаждения: проверить наличие охлаждающей жидкости, устранить препятствия для потока, проконтролировать работу насоса.

Выбор параметров диаграммы сварки производится кнопками **2.1** «Влево» и **2.7** «Вправо», установка величины параметра производится вращением ручки РЕГУЛЯТОРА (см. пункт 7.1).

- 1.1** – длительность продувки газа перед началом сварочного процесса, используется при TIG-сварке с включенным осциллятором, с отключенным осциллятором длительность обдува сварщик регулирует самостоятельно моментом возбуждения дуги, пределы регулирования 0–99,9 сек.;
- 1.2** – ток начального старта сварки, пределы регулирования 5–200А;
- 1.3** – время нарастания сварочного тока от тока начального старта (параметр **1.2**) до тока установленного параметром **1.4**, используется только при TIG-сварке, пределы регулирования 0–5 сек.;
- 1.4** – горячий старт, пределы регулирования 0–100% к установленному току сварки (параметр **1.7**), но не более 200А;
- 1.5** – время горячего старта, пределы регулирования 0–2 сек., для **отключения горячего старта** необходимо установить время параметра **1.5** равное нулю;
- 1.6** – время импульса тока (параметр **1.7**), используется только в режиме **ИМПУЛЬСНЫЙ**, пределы регулирования 0,10–5 сек., не используется в режиме **СМАРТ**; в режиме **МIX** – длительность действия переменного тока.
- 1.7** – величина тока сварки при **НЕПРЕРЫВНОМ** виде сварки или величина тока сварки при **ИМПУЛЬСНОМ** виде сварки, используется только при **МЕСТНОМ** управлении, при **ДИСТАНЦИОННОМ** управлении величина сварочного тока не устанавливается, при этом на цифровом дисплее отображается величина сварочного тока, установленная с пульта дистанционного управления, регулирование осуществляется с пульта дистанционного управления или внешним потенциалом, пределы регулирования 5–200 А; в режиме **МIX** – амплитуда переменного тока сварки.
- 1.8** – время тока паузы (параметр **1.8**), используется только при **ИМПУЛЬСНОМ** виде сварки, пределы регулирования 0,10–5 сек., не используется в режиме **СМАРТ**; в режиме **МIX** – длительность действия постоянного тока.
- 1.9** – величина тока паузы, используется только при **ИМПУЛЬСНОМ** виде сварки и в режиме **МIX**, при других видах сварки индикатор параметра **1.8** не отображается и не устанавливается, пределы регулирования 5–200 А. В режиме **МIX** – амплитуда постоянного тока сварки.

- 1.10 – время заварки кратера, используется только при TIG-сварке, пределы регулирования 0–9,99 сек.;
- 1.11 – ток окончания сварки, используется только при TIG-сварке, пределы регулирования 5–200А;
- 1.12 – длительность защитного обдува газом после окончания сварки, используется только при TIG-сварке, пределы регулирования 0–99,9 сек.;
- 2.5 – Частота смены полярности выходного напряжения при сварке TIG на переменном токе. При увеличении частоты дуга становится более устойчивой и узкой. Пределы изменения частоты 50–100 Гц с шагом 5 Гц;
- 2.6 – Баланс – соотношение положительной и отрицательной полярности переменного сварочного тока. Низкое значение баланса позволяет усилить очистку алюминия от оксидной пленки, высокое значение обеспечивает более глубокий провар соединения. Пределы регулирования 50–90%.

### 7.10 СЕКЦИЯ РАБОТЫ С ПАМЯТЬЮ



- 3.1 – Загрузка всех параметров из ячейки памяти
- 3.2 – Сохранение текущих параметров в ячейку памяти
- 3.3 – Кнопка перехода в режим работы с памятью

При необходимости, можно сохранить все настроенные режимы и параметры в одну из десяти ячеек памяти для дальнейшего использования. Если вы зашли в секцию «Память», а необходимость в записи/сохранении состояния панели управления отпала, то необходимо нажать кнопку «Память» один или два раза для перехода на диаграмму сварки – должен загореться индикатор одного из параметров диаграммы сварки.

#### Загрузка параметров из памяти в панель управления

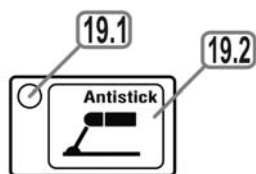
Для того чтобы загрузить ранее сохраненные настройки из памяти, необходимо однократно нажать на кнопку «Память». Загорится индикатор 3.1, а индикатор выбранного параметра на диаграмме сварки погаснет. Выбрать вращением РЕГУЛЯТОРА номер ячейки памяти и нажать на кнопку «Память» 3.3 более одной секунды. Цифровой индикатор будет мигать выбранной ячейкой памяти. Все параметры панели управления примут значения, записанные в выбранной ячейке памяти, и загорится индикатор на диаграмме сварки.

#### Сохранение параметров панели управления в память

Для того чтобы сохранить настройки панели управления в ячейку памяти, необходимо, дважды нажать на кнопку «Память». Загорится индикатор 3.2, а индикатор выбранного параметра на диаграмме сварки погаснет. Выбрать вращением РЕГУЛЯТОРА номер ячейки памяти, в которую вы хотите записать текущие значения параметров, и нажать на кнопку «Память» 3.3 более одной секунды. Цифровой индикатор будет мигать выбранной ячейкой памяти. Все данные панели управления будут сохранены в выбранную ячейку памяти, и загорится светодиод одного из параметров на диаграмме сварки.



### 7.11 УПРАВЛЕНИЕ ФУНКЦИЕЙ «ANTISTICK»



**19.1** – Индикатор состояния функции «Antistick»

**19.2** – Кнопка включения/отключения функции «Antistick»

Залипание электрода во время сварки приводит к кристаллизации сварочной ванны и привариванию электрода к изделию, затрудняющему в дальнейшем его отделение. Ток, протекающий через приваренный электрод, раскаляет его, повреждая обмазку, что приводит к ее осыпанию. Это исключает дальнейшее использование электрода. Функция «Antistick» позволяет в течении короткого времени после залипания электрода снизить сварочный ток до минимума. Это препятствует привариванию электрода, позволяет легко отделить залипший электрод, исключает разогрев электрода и осыпание обмазки.

Чтобы включить функцию «Antistick», необходимо нажать на кнопку **19.2** более одной секунды. Загорится индикатор **19.1**. Для отключения функции необходимо повторно нажать на кнопку. Индикатор **19.1** погаснет.

### 7.12 УПРАВЛЕНИЕ ФУНКЦИЕЙ «ARCFORCE»



**20.1** – Индикатор состояния функции «ArcForce»

**20.2** – Кнопка включения/отключения функции «ArcForce»

Функция «ArcForce» улучшает стабильность сварочного процесса, делая перенос металла более равномерным, за счет изменения силы тока в зависимости от длины дуги, особенно на малых токах.

Чтобы включить функцию «ArcForce», необходимо нажать на кнопку **20.2** более одной секунды. Загорится индикатор **20.1**. Для отключения функции необходимо повторно нажать на кнопку. Индикатор **20.1** погаснет.

### 7.13 ВЕНТИЛЯТОР ПРИНУДИТЕЛЬНОГО ОХЛАЖДЕНИЯ

Управление вращением вентилятора осуществляется автоматически. Вентилятор начинает вращаться при сварке и отключается примерно через 90 секунд после окончания сварочного процесса, либо после охлаждения силовых транзисторов. Автоматическое управление вращением вентилятора позволяет значительно снизить накопление пыли и грязи внутри корпуса выпрямителя, повышая общую надежность.

### 7.14 УПРАВЛЕНИЕ ФУНКЦИЕЙ ОХЛАДИТЕЛЯ ГОРЕЛКИ (НЕ ДОСТУПНО В ДАННОЙ КОМПЛЕКТАЦИИ)



**18.1** – Индикатор включенного состояния

**18.2** – Кнопка включения/отключения охладителя горелки

Данная функция позволяет заполнить жидкостью систему охлаждения горелки с водяным охлаждением.

Чтобы функция активировалась необходимо подключить охладитель горелки к аппарату. Загорится индикатор (18.1). Для заполнения системы охлаждения горелки жидкостью необходимо нажать на кнопку (18.2) более одной секунды. Индикатор (18.1) начинает мигать. После заполнения системы охлаждения горелки жидкостью индикатор (18.1) перестает мигать. Для прерывания заполнения горелки жидкостью необходимо повторно нажать на кнопку (18.2) более одной секунды.

Охладитель горелки автоматически включается при нажатии кнопки на горелке. Индикатор (18.1) начинает мигать. После окончания сварки охладитель горелки остается включенным на время охлаждения жидкости. По завершению охлаждения индикатор (18.1) перестает мигать.

## 8 ПОДГОТОВКА И ПОРЯДОК РАБОТЫ

Перед отправкой потребителю выпрямитель прошел все необходимые проверки и испытания на предприятии-изготовителе. После получения выпрямителя следует его распаковать и проверить: нет ли каких-нибудь повреждений, вызванных транспортировкой. Если обнаружатся признаки повреждения, необходимо известить об этом продавца.

Перед началом работы произвести технический осмотр, убедиться в отсутствии повреждений и исправности выпрямителя, подготовить рабочее место сварщика.

Установить выпрямитель в удобное положение для управления. Проконтролировать отсутствие препятствий на входе и выходе охлаждающего воздуха.

Выполнить заземление корпуса выпрямителя и обратного сварочного провода.

Автоматический выключатель выпрямителя установить в отключенное положение.

### 8.1 СВАРКА TIG НА ПЕРЕМЕННОМ И ПОСТОЯННОМ ТОКЕ

**Необходимо осторожно обращаться с газовым баллоном: не ронять, не нагревать.**

Перед подключением редуктора к газовому баллону необходимо кратковременно открыть вентиль для продува загрязнений. Прикрутить редуктор к баллону. Присоединить газовый шланг к штуцеру редуктора и к штуцеру (15) выпрямителя на задней панели.

Подключить сварочную горелку: силовой разъем к токовому разъему (6) выпрямителя (рис 6.1), сигнальный разъем к разъему для кнопки горелки (7), газовый канал к штуцеру (5). Обратный провод подсоединить к токовому разъему (4).

Вставить вилку в розетку.

Включить автоматический выключатель выпрямителя, проконтролировать работу вентилятора по движению потока воздуха и источника по работе панели управления. Установить все необходимые функции и настроить все необходимые параметры на панели управления.

Открыть вентиль баллона. Вентилем газового редуктора необходимо отрегулировать расход защитного газа. Продуть газовый шланг и канал горелки, при этом необходимо проконтролировать расход газа. По возможности проверить утечки.

Во время работы следить за нагревом в местах присоединения разъемов сварочных кабелей к выпрямителю.



После окончания работы: перекрыть вентиль баллона, стравить оставшийся газ, отключить автоматический выключатель, отсоединить сетевой кабель.

## 8.2 ВЫБОР ДИАМЕТРА ЭЛЕКТРОДА И ГАЗОВОГО СОПЛА ПРИ СВАРКЕ TIG

Диаметр электрода и газового сопла можно выбрать, ориентируясь на следующую таблицу:

Диапазон сварочного тока, А		Диаметр электрода, мм	Газовое сопло		Расход газа (Аргон), л/мин
			Номер	Ø мм	
25	90	1.6	4/5/6	6.5/8.0/9.5	6-7
30	150	2.4	6/7	9.5/11	7-8
45	200	3.2	7/8/10	11/12.5/16	8-10
60	350	4.0	10/11	16/17.5	10-12

## 8.3 ПОДКЛЮЧЕНИЕ ПРОВОДА ОТ КНОПКИ СВАРОЧНОЙ ГОРЕЛКИ И ПУЛЬТА ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ К РАЗЪЁМУ

Провод от кнопки сварочной горелки подключается к вилке APX AC2179-2P. Провод от дистанционного управления подключается к вилке APX AC2179-3P. Подключение производится согласно рисунку:



## 8.4 СВАРКА ММА

Подключить сварочные кабели. При выборе полярности необходимо руководствоваться указаниями изготовителя электродов.

Вставить вилку в розетку.

Включить автоматический выключатель выпрямителя, проконтролировать работу вентилятора по движению потока воздуха и источника по работе панели управления. Установить все необходимые функции и настроить все необходимые параметры на панели управления.

Во время работы следить за нагревом в местах присоединения разъемов сварочных кабелей к выпрямителю.

После окончания работы: отключить автоматический выключатель, отсоединить сетевой кабель.

## 8.5 ВЫБОР СВАРОЧНОГО КАБЕЛЯ

Нормативная длина сварочных проводов составляет не менее 2 м, в противном случае выпрямитель оказывается на опасном расстоянии к сварочной дуге: возможно засасывание вентилятором паров металла, повреждающих детали внутри корпуса. В качестве сварочного кабеля необходимо



использовать медный кабель с резиновой изоляцией, например, марки КГ с сечением 16-35 мм<sup>2</sup>. Использование кабелей или проводов с изоляцией из полимерных материалов, распространяющих горение, не допускается. Выбирать сварочный кабель необходимо согласно таблице токовых нагрузок для сварочных кабелей.

### Токовые нагрузки для кабелей марки КГ при температуре окружающей среды 25 °С

Сечение, мм <sup>2</sup>	ПВ=100%	ПВ=60%	ПВ=30%
16	175	225	320
25	220	285	400
35	270	350	490

## 9 РЕКОМЕНДАЦИИ ПОТРЕБИТЕЛЮ

Подключение выпрямителя к питающей электрической сети 220 В допустимо, если сечение медных проводов сети не менее 2,5 мм<sup>2</sup>, а алюминиевых не менее 4 мм<sup>2</sup>. Длина проводов для подключения к сетевому щитку с учетом удлинителя по нормам не должна превышать 15 метров.

Максимальное значение сварочного тока гарантируется при: напряжении питающей сети 220В±10%, длине сетевого медного провода 2,5 м сечением 2,5 мм<sup>2</sup> (сетевой провод сварочного аппарата), и общей длине медных сварочных кабелей 3+3=6 м сечением 25 мм<sup>2</sup>. В остальных случаях максимальное значение сварочного тока не гарантируется.

Зависимость максимального значения сварочного тока ВД-201 АД (AC/DC) от длины сварочных кабелей сечением 25 мм<sup>2</sup> выглядит следующим образом:

Длина сетевого провода, м		2,5				30				60				90			
		6	16	26	36	6	16	26	36	6	16	26	36	6	16	26	36
Сетевое напряжение, В	220	200	200	200	200	200	200	200	190	195	185	175	165	170	160	155	150
	200	200	200	200	190	195	185	175	165	170	160	150	145	145	140	–	–
	180	200	185	170	160	165	155	145	140	140	–	–	–	–	–	–	–
	160	170	160	150	140	140	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	Максимальный сварочный ток, А																

## 10 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ, ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

Для обеспечения работоспособности в зависимости от интенсивности загрязнения в условиях эксплуатации необходимо своевременно производить очистку от пыли и грязи. При обслуживании разрешается снимать крышку корпуса выпрямителя и продувать сжатым воздухом. Обслуживание должен производить специалист-электрик.

Перед началом работы и по окончании производить профилактический внешний осмотр. Выявленные повреждения обязательно устранять.

Следить за исправностью силовых электрических контактов. Не реже одного раза в 3 месяца проверять усилие затяжки.

Проверять сопротивление изоляции один раз в 6 месяцев. Для проведения испытаний соединить перемычкой силовые выводы выпрямителя «+» и «-», и замкнуть между собой штыри вилки питания (кроме вывода заземления). Измерение сопротивления изоляции проводить при напряжении 1000 В между следующими цепями: штырями вилки питания и силовыми выводами; штырями вилки питания и выводом заземления на корпусе выпрямителя; силовыми выводами и выводом заземления на корпусе выпрямителя. Величина сопротивления изоляции должна быть не менее 5 МОм для каждой цепи.

При наличии серьезных повреждений необходимо производить ремонт в мастерских, имеющих договор по обслуживанию с предприятием изготовителем. Все адреса мастерских можно узнать на сайте, или по телефонам указанным в пункте **14 ИНФОРМАЦИЯ О ПРЕДПРИЯТИИ-ИЗГОТОВИТЕЛЕ**.

Транспортировка выпрямителя должна выполняться в упакованном виде, только в вертикальном зафиксированном положении, без ударов и сильной тряски.

## 11 УТИЛИЗАЦИЯ

Выпрямитель не содержит драгоценных металлов, не представляет опасности для жизни, здоровья людей и окружающей среды. После окончания срока эксплуатации выпрямитель подлежит утилизации по технологии, принятой на предприятии, эксплуатирующем данное изделие.

## 12 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Выпрямитель инверторный для аргодуговой сварки NEON ВД-201 АД(АС/DC) серия 005 № \_\_\_\_\_ соответствует техническим условиям ТУ 3441-009-78723165-2015 и признан пригодным для эксплуатации.

Дата выпуска \_\_\_\_\_

М.П.

Представитель ОТК \_\_\_\_\_

## 13 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРОДАЖЕ

**Свидетельство о продаже заполняется вместе с гарантийным талоном (в центре настоящего руководства по эксплуатации).**

**При незаполненном гарантийном талоне гарантия недействительна!**

Организация-продавец	
Дата продажи	
Адрес организации продавца	
Телефон	

М.П.

## 14 ИНФОРМАЦИЯ О ПРЕДПРИЯТИИ-ИЗГОТОВИТЕЛЕ

АО «Электро Интел»  
603057 г. Нижний Новгород, ул. Нартова, дом 2  
[www.ei-neon.ru](http://www.ei-neon.ru)

Отдел сбыта  
телефоны: 8 (800) 700-57-98  
факс: 8 (800) 700-57-98  
e-mail: [mail@ei-neon.ru](mailto:mail@ei-neon.ru)

Служба сервиса и технической поддержки  
телефоны: 8 (800) 700-57-98, +7 (831) 230-13-07  
e-mail: [service@ei-neon.ru](mailto:service@ei-neon.ru)  
skype: service.ei-neon

## 15 ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

**Гарантийный срок при соблюдении правил и условий эксплуатации выпрямителя (страница 24) – 24 месяцев со дня продажи.**

Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие выпрямителя требованиям технических условий при соблюдении условий эксплуатации, хранения и транспортировки, изложенных в настоящем руководстве по эксплуатации.

Срок службы выпрямителя 5 лет.

Во избежание недоразумений необходимо внимательно изучить настоящее руководство по эксплуатации изделия и условия гарантийных обязательств (под гарантийными обязательствами понимается устранение недостатков, дефектов изделия, возникших по вине изготовителя).

При сдаче товара на гарантийное обслуживание срок безвозмездного устранения недостатков может достигать 45 (Сорок пять) дней. Товар ненадлежащего качества при его замене на исправный, а также дефектные детали, которые были заменены в рамках гарантийного обслуживания переходят в собственность продавца.

## **УСЛОВИЯ ГАРАНТИЙНЫХ ОБЯЗАТЕЛЬСТВ**

- Гарантийные обязательства изготовителя исполняются уполномоченными сервисными центрами изготовителя и сервисным центром предприятия-изготовителя.
- Изготовитель выполняет гарантийные обязательства в течении 24 месяцев с даты продажи выпрямителя (при отсутствии нарушений настоящих Условий).
- Гарантийные обязательства не распространяются на перечисленные ниже принадлежности выпрямителя: сварочный кабель, зажим для заземления, токовые разъемы, сварочную горелку, сетевой провод, сетевую вилку, корпус выпрямителя.

### **Изготовитель не несет ответственность за выполнение гарантийных обязательств выпрямителя:**

- В случае нарушения правил и условий эксплуатации выпрямителя, изложенных в настоящем руководстве по эксплуатации.
- Если выпрямитель имеет следы попыток неквалифицированного ремонта.
- Если дефект вызван изменением конструкции или схемы выпрямителя, не предусмотренных изготовителем.
- Если дефект вызван действием непреодолимых сил, несчастными случаями, умышленными или неосторожными действиями потребителя или третьих лиц.
- Если обнаружены повреждения, вызванные попаданием внутрь выпрямителя посторонних предметов, веществ, жидкостей, металлической пыли или стружки.

### **Гарантийные обязательства не распространяются на следующие недостатки выпрямителя:**

- Механические повреждения, возникшие после передачи товара потребителю.
- Повреждения, вызванные несоответствием стандартам параметров питающей сети и других подобных внешних факторов.
- Повреждения, вызванные попаданием внутрь выпрямителя посторонних предметов, веществ, жидкостей.

АО «Электро Интел» снимает с себя ответственность за возможный вред, прямо или косвенно нанесенный выпрямителем людям, домашним животным, имуществу в случае, если это произошло в результате несоблюдения правил и условий эксплуатации, умышленных или неосторожных действий потребителя или третьих лиц.

### **Гарантийные обязательства осуществляются только в следующих случаях:**

- При наличии гарантийного талона.
- Гарантийный талон и свидетельство о продаже правильно заполнены, имеются дата продажи, печать, подпись продавца, модель и заводской номер аппарата. Заводской номер и модель выпрямителя должны соответствовать указанным в настоящем руководстве по эксплуатации.

ДЛЯ ЗАМЕТОК



## СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ



№ ТС RU C-RU.AL16.B.07354

Серия RU № 0344101

**ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ** продукция Общества с ограниченной ответственностью «Гарант Плюс».  
 Место нахождения: 121170, Российская Федерация, город Москва, Кутузовский проспект, дом 36, строение 3.  
 Фактический адрес: 121170, Российская Федерация, город Москва, Кутузовский проспект, дом 36, строение 3.  
 Телефон/факс: +7(495) 532-86-08, адрес электронной почты: garantplus-os@inbox.ru. Аттестат аккредитации  
 регистрационный № РОСС RU.0001.11AL16 выдан 05.02.2013 года Федеральной службой по аккредитации

**ЗАЯВИТЕЛЬ** Закрытое акционерное общество «Электро Интел». Основной государственный регистрационный  
 номер: 1055248148240. Место нахождения: 603009, Российская Федерация, город Нижний Новгород, проспект Гагарина,  
 дом168, офис 401/4. Фактический адрес: 603057, Российская Федерация, город Нижний Новгород, улица Нартова, дом 2.  
 Телефон: +78314169754, факс: +78314169822, адрес электронной почты: mail@ei-neon.ru

**ИЗГОТОВИТЕЛЬ** Закрытое акционерное общество «Электро Интел».  
 Место нахождения: 603009, Российская Федерация, город Нижний Новгород, проспект Гагарина, дом168, офис 401/4.  
 Фактический адрес: 603057, Российская Федерация, город Нижний Новгород, улица Нартова, дом 2

**ПРОДУКЦИЯ** Выпрямители инверторные, торговая марка «NEON», тип «ВД»  
 Продукция изготовлена в соответствии с техническими условиями ТУ 3441-009-78723165-2015  
 Серийный выпуск

КОД ТН ВЭД ТС 8515 31 000 0

**СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ** ТЕХНИЧЕСКИХ РЕГЛАМЕНТОВ ТАМОЖЕННОГО СОЮЗА:  
 ТР ТС 004/2011 «О БЕЗОПАСНОСТИ НИЗКОВОЛЬТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ»  
 ТР ТС 020/2011 «ЭЛЕКТРОМАГНИТНАЯ СОВМЕСТИМОСТЬ ТЕХНИЧЕСКИХ СРЕДСТВ»

**СЕРТИФИКАТ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ** протоколов испытаний от 19.10.2015 года №№ 1647-219-15/СП,  
 1648-219-15/СП Испытательной лаборатории Общества с ограниченной ответственностью «СПБ-  
 СТАНДАРТ», аттестат аккредитации регистрационный № РОСС RU.0001.21AV94 срок действия с 28.10.2011  
 по 28.10.2016 года;  
 - акта анализа состояния производства от 22.10.2015 года № 3124/2015 органа по сертификации продукции  
 Общества с ограниченной ответственностью «Гарант Плюс»

**ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ** Условия и сроки хранения продукции, срок службы (годности)  
 указаны в прилагаемой к продукции эксплуатационной документации

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 23.10.2015 ПО 22.10.2020 ВКЛЮЧИТЕЛЬНО

Руководитель (уполномоченное  
лицо) органа по сертификации

К.С. Мельникова  
(инициалы, фамилия)Эксперт (эксперт-аудитор)  
(эксперты (эксперты-аудиторы))

М.Ю. Шапкин  
(инициалы, фамилия)

