5. **Подключение и эксплуатация**

5.1 ***Убедитесь, что разъём горелки подходит к разъёму механизма подачи проволоки (МПП). Подберите и установите соответствующий материалу и диаметру проволоки направляющий канал, предварительно уложив горелку в максимально развёрнутом виде на горизонтальную поверхность без изгибов. Перед установкой направляющего канала в горелку снимите с торца направляющего канала фаску напильником приблизительно под ∠45-60° для удаления острых краёв.***

5.2 В состоянии поставки гусак сварочной горелки имеет внутренние детали, как показано на схеме:

5.3 Установите направляющий канал внутрь сварочной горелки со стороны коннектора. Направляющий канал должен упереться в спиральную ставку внутри гусака сварочной горелки. После того, как направляющий канал упёрся в спиральную вставку внутри гусака сварочной горелки, необходимо со стороны стопорной детали в коннекторе зафиксировать его винтом (установлен в стопорную деталь коннектора) с внутренним шестигранником. Лишнюю длину направляющего канала, выступающую со стороны торца стопорной детали обрезать кусачками. Горелка готова к работе;

5.4 Установите разъём горелки в соответствующий разъём МПП, плотно затянуть фиксирующую гайку. Установить проволоку в МПП, откинуть ролики, пропустить проволоку через ролики в разъём горелки на 150 – 200 мм, далее защёлкнуть ролики и установить оптимальное усилие затяжки. ***При протяжке сварочной проволоки в направляющий канал сварочной горелки не допускать значительных изгибов коаксиального кабеля! Скорость протяжки сварочной проволоки на первой трети длины сварочной горелки должна быть не более 20-25% от скорости подачи при сварке. Во избежание протыкания сварочной проволокой коаксиального кабеля изнутри. Изгиб коаксиального кабеля должен быть радиусом не менее 150мм!*** После того как проволока выйдет из контактного наконечника отрезать излишек, так чтобы вылет составлял не более 15-20мм. При необходимости подтяните подающие ролики, но не перетягивайте их! Установите нужный режим сварки или наплавки на сварочном аппарате согласно инструкции к нему.

6. **Гарантия**

6.1 Гарантия на сварочную горелку составляет 3 месяца с момента продажи. Гарантия распространяется на конструктивные дефекты, допущенные Производителем;

6.2 Гарантия не распространяется на быстроизнашивающиеся комплектующие (сопла, наконечники, держатели наконечников, каналы направляющие, газовые диффузоры).

Гарантия не распространяется на дефекты, полученные в результате механического, термического или иного воздействия в процессе эксплуатации или хранения у Покупателя, а также на использование изделия не по назначению;

6.3 Гарантия предоставляется только в отношении некачественного изготовления, но не в отношении ущерба, возникшего вследствие естественного износа или ненадлежащего обращения.

Предупреждение!

Несоблюдение правил *эксплуатации сварочной горелки может привести к тяжелым последствиям для обслуживающего персонала или находящихся рядом лиц.*

Не перемещать МПП за сварочную горелку*, это приведёт к выходу из строя отдельных частей сварочной горелки и горелки в целом.*

7. **Реквизиты:**

7.1 Реквизиты производителя:
ООО «ИНДУСТРИАЛЬНЫЕ СВАРОЧНЫЕ ГОРЕЛКИ»
ИНН / ОГРН 6670384554/ 1126670024051
Адрес производства: 620050, РФ,
г. Екатеринбург, ул. Маневровая 38Б
Телефон: +7 932 600 8281
Эл. почта: info@iwt-rf.ru; Сайт: www.indwt.ru

7.2 Реквизиты продавца:

INDWT

Технический паспорт изделия

Горелка для ручной дуговой сварки или наплавки самозащитной проволокой

RT-115

с естественным охлаждением



Производитель ООО «ИНДУСТРИАЛЬНЫЕ СВАРОЧНЫЕ ГОРЕЛКИ»

Адрес производства: 620050, РФ, г. Екатеринбург, ул. Маневровая 38Б

1. Общие сведения о горелке:

1.1 Горелка сварочная RT-115 предназначена для ручной дуговой полуавтоматической сварки или наплавки плавящимся электродом без защитного газа. Возможно изготовление коаксиального кабеля устойчивого к отрицательным температурам до -20°С.

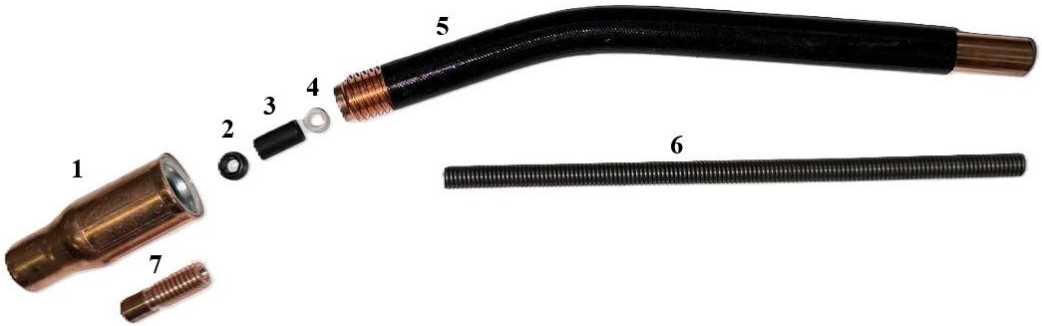
1.2 Горелка изготовлена ООО «ИНДВТ» г. Екатеринбург (Россия) в соответствии с ТУ 27.90.31-001-14499457-2021.

2. Технические характеристики:

Модель горелки / параметр	**RT-115**
Ток сварки, А	450
Продолжительность включения при длительности цикла 10 мин. ПВ, %	60
Тип охлаждения	Газовое (естественное)
Диаметр электродной проволоки, мм	1,6-3,2
Номинальное напряжение, $В_{пик.}$	50
Температура окр. воздуха при эксплуатации	От -20°С до +40°С
Температура окр. воздуха при транспортировке и хранении	От -40°С до +55°С
Относительная влажность воздуха	До 90% при 20 °С
Соответствует стандарту	ТР ТС 010/2011 ТР ТС 004/2011 ТР ТС 020/2011
Длина горелки, стандартная, м	3, 4м.

Длина горелки измеряется в максимально развёрнутом виде на ровной поверхности.

3. **Схема гусака RT-115:**



Горелки сварочные для заказа:

Горелка сварочная RT-115 3 м – арт. 115.003.01
Горелка сварочная RT-115 4 м – арт. 115.004.01
Горелка сварочная RT-115 5 м – арт. 115.005.01

*Доступны другие длины по запросу

3. **Комплектующие горелки сварочной для дополнительного заказа:**

1	Сопло защитное с керамической вставкой	арт. 115.400
2	Деталь фиксирующая с внутренним шестигранником	
3	Деталь стальная	
4	Изолятор керамический	
5	Гусак горелки RT-115 в изоляции (трубка медь)	арт.: 115.100
6	Внутренняя спиральная вставка в гусак горелки	
7	Наконечник направляющий CUCRZR 3/8"x29x3,2мм	арт. T14157-1/8
	Канал направляющий стальной для пров. Ø 1,6-2,0мм	
	Канал направляющий стальной для пров. Ø 2,4мм	
	Канал направляющий стальной для пров. Ø 2,8-3,2мм	

** Доступны другие типоразмеры или исполнения по запросу.*

4. **Безопасность**

4.1 Горелка сварочная RT-115 предназначены исключительно для ручной дуговой полуавтоматической сварки или наплавки плавящимся электродом без защитного газа и должна использоваться исключительно обученными специалистами. Любое использование, выходящее за рамки указанных целей, является использованием не по назначению.

4.2 В процессе работы со сварочной горелкой соблюдайте соответствующие правила безопасности:

- ✓ Ввод в эксплуатацию могут осуществлять только лица, владеющие соответствующими знаниями по работе с аппаратами дуговой сварки;
- ✓ Дуговая сварка может представлять опасность для глаз, кожи и слуха! Поэтому следует всегда использовать предписанную защитную одежду, защиту глаз и слуха в соответствии с действующими нормативными актами;
- ✓ Приведенные данные по нагрузке являются предельными величинами. Перегрузки могут вести к повреждению сварочной горелки;
- ✓ При очистке и замене изнашивающихся частей сварочной горелки отключайте источник тока;
- ✓ Соблюдайте приведенные в Руководстве по эксплуатации требования в отношении отдельных компонентов сварочного оборудования, как например, источник тока для сварки, устройство подачи проволоки и циркуляционный охлаждающий агрегат;
- ✓ Коаксиальный кабель не оставлять на острых краях, в зоне брызг или на горячих рабочих частях.
- ✓ Лиц, не участвующих в рабочем процессе, защищать защитными завесами от оптического излучения и опасности ослепления;
- ✓ Соблюдайте действующие нормы по обращению с газовыми баллонами и по работе со сжатыми газами;
- ✓ При сварочных работах в тесном помещении, существует повышенная электрическая опасность. Обеспечьте достаточную изоляцию места работы, вентиляцию и вытяжку воздуха;
- ✓ Все пары металлов, особенно свинца, кадмия, меди и бериллия опасны! Позаботьтесь о должной вентиляции или вытяжке, чтобы соответствующие показатели не были превышены;
- ✓ Установите соответствующие пожарозащитные средства на рабочем месте.