



#### Предупреждение!

**Несоблюдение** правил эксплуатации может привести к тяжелым последствиям обслуживающего персонала или находящихся рядом лиц. **Не перемещать** МПП за сварочную горелку, это приведёт к выходу из строя частей коаксиального кабеля сварочной горелки.

#### 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 изолированный канал, предварительно уложив горелку в максимально развёрнутом виде на горизонтальную поверхность без изгибов. Перед установкой направляющего канала в горелку снимите фаску напильником приблизительно под  $\angle 45^\circ$  с торца канала для удаления острых краёв. Удалите изоляцию с поверхности направляющего канала ориентировочно на 400-500 мм от места предполагаемого выхода направляющего канала из гусака. Установите направляющий канал в горелку и затяните фиксирующую деталь со стороны евроконектора, далее выступающую часть направляющего канала за пределы торца держателя контактного наконечника (куда вкручивается контактный наконечник) обрежьте кусачками направив гусак сварочной горелки в пол;

**5.2** Далее установите последовательно газовый диффузор, держатель наконечника, выберете контактный наконечник в соответствии с параметрами проволоки и установите его, далее установите сопло на гусак сварочной горелки. Горелка готова к работе;

**5.3** 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 на сварочном аппарате согласно инструкции к нему.

**5.4** Всё оборудование готово к работе! Процесс сварки начнётся после нажатия кнопки на горелке.

#### 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.

#### 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 (343) 221-77-67

Эл. почта: [sale@iwt-rf.ru](mailto:sale@iwt-rf.ru); Сайт: [www.iwt-rf.ru](http://www.iwt-rf.ru)

7.2 Реквизиты продавца:



# ИВТ

сварка в деталях

## Технический паспорт изделия

**Горелка для дуговой механизированной/автоматической сварки металлическим электродом в среде инертного/активного газа и их смесей (MIG/MAG)**

### RT-36 Flex AUT

**с газовым (естественным) охлаждением**



**Производитель ООО «ИНДУСТРИАЛЬНЫЕ СВАРОЧНЫЕ ГОРЕЛКИ» (ООО «ИВТ»),**

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

## 1. Общие сведения о горелке

1.1 Горелка сварочная RT-36 Flex AUT предназначена для механизированной/автоматической дуговой сварки плавящимся электродом в среде защитных газов и их смесей.

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

## 2. Технические характеристики

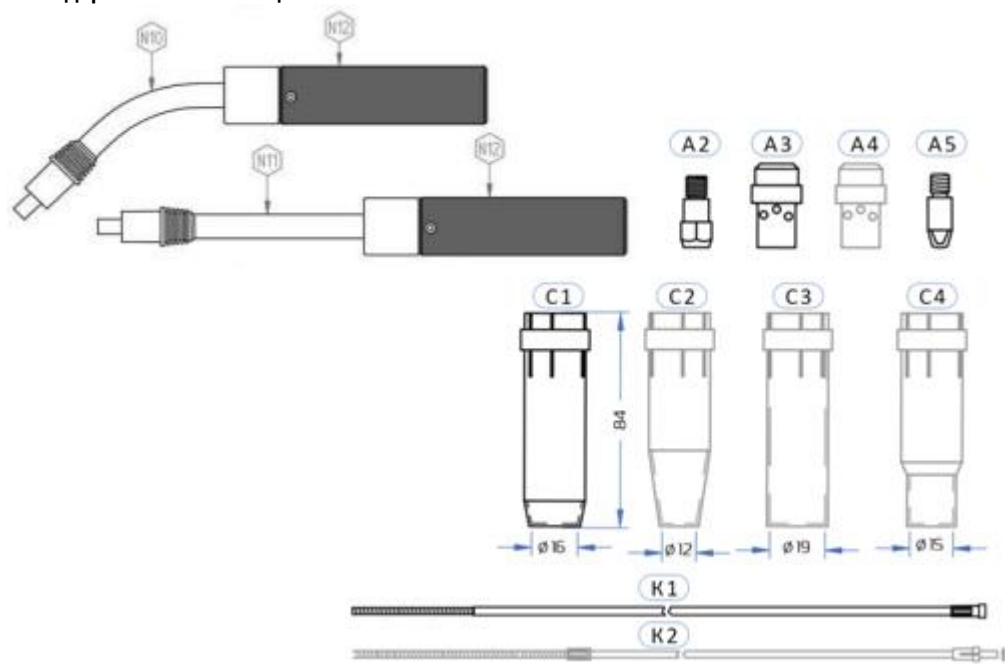
Модель	RT-36 Flex AUT
Ток сварки (CO <sub>2</sub> ), А	340
Ток сварки (Ar+18%CO <sub>2</sub> ), А	290
Продолжительность включения при длительности цикла 10 мин., ПВ,%	60
Тип охлаждения	Газовое (естественное)
Диаметр электродной проволоки, мм	1,0-1,6
Расход газа, л/мин	10-20
Номинальное напряжение, В <sub>лик.</sub>	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, 4, 5 м.

Длина горелки, стандартная, м

При импульсной дуге ПВ снижается до 30% от номинального значения тока сварки.

Длина горелки измеряется от торца евроразъёма до края сопла.

## 3. Стандартная комплектация



## Горелки:

Горелка сварочная RT-36 Flex AUT, 3 м - 136.003.01

Горелка сварочная RT-36 Flex AUT, 4 м - 136.004.01

Горелка сварочная RT-36, Flex AUT, 5 м - 136.005.01

## Комплектующие:

N10	Гусак горелки RT-36 AUT, (загнутый 40°)	арт.: 036.201B
N11	Гусак горелки RT-36 AUT, (прямой 0°)	арт.: 036.200B
N12	Рукоятка автоматической горелки в сборе (для всех Aut)	арт.: 900.058
A2	Держатель наконечника M8 L=28мм	арт.: 036.280
A3	Диффузор газовый (стандартный)	арт.: 036.300
A4	Диффузор газовый керамический	арт.: 036.301
A5*	Наконечник направляющий E-CU, M8x30x1,2мм	арт.: 108.112
	Наконечник направляющий CUCRZR, M8x30x1,2мм	арт.: 108.212
C1	Сопло газовое RT-36, 16 мм, стандартное	арт.: 036.416
C2	Сопло газовое RT-36, 12 мм, коническое	арт.: 036.412
C3	Сопло газовое RT-36, 19 мм, цилиндрическое	арт.: 036.419
C4	Сопло газовое RT-36, 15 мм, зауженное	арт.: 036.415
K1*	Канал направляющий стальной, (φ пров. 1,0-1,2) 3,4,5м	арт.: 201.123 (3м)
K2*	Канал, направляющий тефлон (красный), (φ пров. 1,0-1,2) 3,4,5м	арт.: 202.023(3м)

\* Доступны другие типоразмеры по запросу.

## 4. Безопасность

4.1 Сварочные горелки MIG/MAG данного конструктивного ряда предназначены для сварки в среде защитного газа или смеси газов, а также возможно их использование для сварки самозащитной проволокой. Эксплуатация специалистами, прошедшими соответствующее обучение, соответствующим IEC 60974-7, в промышленных целях.

4.2 Сварочные горелки предназначены исключительно для приведенных выше целей. Любое использование, выходящее за рамки указанных целей, является использованием не по назначению.

4.3 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 предписаниями РФ, либо другой страны;
- ✓ Приведенные данные по нагрузке являются предельными величинами. Перегрузки могут вести к повреждению сварочной горелки;
- ✓ При очистке и замене изнашивающихся частей отключайте источник тока;
- ✓ Соблюдайте приведенные в Руководстве по эксплуатации требования в отношении отдельных сварочно-технических компонентов, как например, источник тока для сварки, устройство подачи проволоки и циркуляционный охлаждающий агрегат;
- ✓ Шланговый пакет 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 в 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.