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 ∠45° 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 установите держатель контактного наконечника, 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, выберете контактный наконечник в соответствии с параметрами проволоки и установите его, далее 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.

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 металлическим электродом в среде инертного/активного газа и их смесей (MIG/MAG) с поворотным гусаком (6 фиксируемых положений)

RT-36 S Flex

с газовым (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-36 S Flex предназначена для ручной дуговой полуавтоматической сварки плавящимся электродом в среде защитных газов и их смесей. Возможно изготовление коаксиального кабеля устойчивого к отрицательным температурам до -20°С.

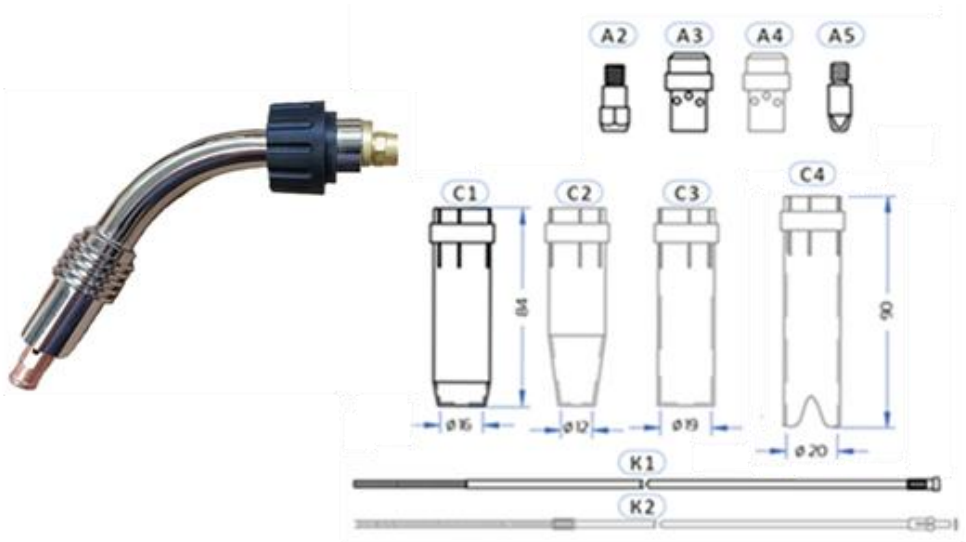
1.2 Горелка изготовлена ООО «ИНДВТ» г. Екатеринбург (Россия) в соответствии с ТУ 27.90.31-001-14499457-2021.

2. Технические характеристики:

Модель горелки / параметр	**RT-36 S Flex**
Ток сварки (CO_2), А	350
Ток сварки (Ar+18%$C0_2$), А	300
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, $В_{пик.}$	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	IEC 60974-7 ТР ТС 010/2011 ТР ТС 004/2011 ТР ТС 020/2011
Длина горелки в стандартном исполнении, м	3, 4, 5

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 RT-36 S Flex 3 м – арт. 136.003.20
Горелка RT-36 S Flex 4 м – арт. 136.004.20
Горелка RT-36 S Flex 5 м – арт. 136.005.20

Комплектующие:

A1	Гусак горелки RT-36 S (40°) в сборе с фиксирующей гайкой	арт. 036.100S
A2	Держатель наконечника (вставка) RT-36 M8xM8x34мм	арт. 036.275
A3	Диффузор газовый (стандартный)	арт. 036.300
A4	Диффузор газовый RT-36 Long Life чёрный	арт. 036.302
A5*	Наконечник направляющий E-CU, M8x30x1,2мм	арт. 108.112
	Наконечник направляющий CuCrZr, M8x30x1,2мм	арт. 108.212
C1	Сопло газовое для RT-36 16x84мм коническое	арт. 036.416
C2	Сопло газовое для RT-36 12x84мм сильно коническое	арт. 036.412
C3	Сопло газовое для RT-36 19x84мм цилиндрическое	арт. 036.419
C4	Сопло газовое для RT-36 20x90мм сварка точками	арт. 036.420
K1*	Канал направляющий стальной изолированный ø пр. 1,0-1,2мм	арт. 201.123 (3м)
K2*	Канал направляющий углетефлон (серый) ø пр. 1,0-1,2мм	арт. 199.003(3м)

** Доступны другие типоразмеры или исполнения 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.