



### 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, выберите 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: [info@iwt-rf.ru](mailto:info@iwt-rf.ru); Сайт: [www.iwt-rf.ru](http://www.iwt-rf.ru)

7.2 Реквизиты продавца:



**IWT**  
сварка в деталях

## Технический паспорт изделия

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

**RT-36R 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 Flex предназначена для ручной дуговой полуавтоматической сварки плавящимся электродом в среде защитных газов и их смесей. Коаксиальный кабель устойчив к отрицательным температурам до -20°C (в стандартном исполнении). Сохранение гибкости коаксиального кабеля в условиях отрицательных температур до -40°C в специальном исполнении достигается применением соответствующих материалов.

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

## 2. Технические характеристики

Модель горелки / параметр	RT-36R Flex
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>пик.</sub>	50
Температура окр. воздуха при эксплуатации	От -20°C до +40°C
Температура окр. воздуха при транспортировке и хранении	От -40°C до +55°C
Относительная влажность воздуха	До 90% при 20 °C
Соответствует стандарту	IEC 60974-7 ТР ТС 010/2011 ТР ТС 004/2011 ТР ТС 020/2011
Длина горелки, стандартная, м	3, 4, 5 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:

Гусак горелки RT-36R



Деталь конусная



Держатель наконечника M8 L=52мм



Наконечник направляющий E-Cu  
M8x1,2мм L=30мм



Сопло газовое RT-36R, Ø18 мм L-72мм  
коническое



## Горелки:

Горелка RT-36R Flex, 3 м - 136.003.10

Горелка RT-36R Flex, 4 м - 136.004.10

Горелка RT-36R, Flex, 5 м - 136.005.10

## Комплектующие:

A1 Гусак горелки RT-36R (винтовое сопло)

арт.: 036.100R

A2 Держатель наконечника M8 L=52мм

арт.: 014.D745

Деталь конусная

арт.: 018.D873

A5\* Наконечник направляющий E-Cu, M8x1,2мм L=30мм

арт.: 108.112

Наконечник направляющий CuCrZr, M8x1,2мм L=30мм

арт.: 108.212

C1 Сопло газовое RT-36R, Ø16 мм L-69мм коническое

арт.: 145.D022

C2 Сопло газовое RT-36R, Ø18 мм L-72мм коническое

арт.: 145.D021

C3 Сопло газовое RT-36R, Ø21 мм L-72мм цилиндрическое

арт.: 145.D024

K1\* Канал направляющий стальной, (Ø пров. 1,0-1,2) 3,4,5 м

арт.: 201.123 (3м)

K2\* Канал, направляющий тефлон (красный), (Ø пров. 1,0-1,2) 3,4,5 м

арт.: 202.023(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 очками 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.