

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. Если необходимо 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 евроконнектора, 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 выберите контактный наконечник в соответствии с параметрами проволоки и установите его, 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 200 – 300 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 сварочные горелки составляет 3 месяца. 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 даются только в отношении некачественного изготовления, но не в отношении ущерба, возникшего вследствие естественного износа или ненадлежащего обращения;

6.4 Все затраты по транспортировке гарантийного изделия несёт Покупатель.

7. Реквизиты

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

E-Mail: sale@iwt-rf.ru; Сайт: www.iwt-rf.ru

7.2 Реквизиты продавца:



INDWT

Технический паспорт изделия

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

RT-40 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-40 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	RT-40 FLEX
Номинальный ток сварки (сварка в CO ₂), А	380
Номинальный ток сварки (Ar+18%CO ₂), А	320
Продолжительность включения при длительности цикла 10 мин., ПВ,%	60
Тип охлаждения	Газовое
Диаметр электродной проволоки, мм (проволока для сварки и наплавки диаметром 1,6 – 2,4мм – порошковая)	1,2-2,4
Расход газа, л/мин	16-20
Номинальное напряжение, В _{пик.}	50
Напряжение элементов питания, В	42
Ток элементов питания, максимальный, А	1
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	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 35%.

Длина горелки измеряется в максимально развёрнутом виде на ровной горизонтальной поверхности.

Стандартный вариант поставки:

Горелка сварочная RT-40 FLEX, 3 м - 140.003.10

Горелка сварочная RT-40 FLEX, 4 м - 140.004.10

Горелка сварочная RT-40 FLEX, 5 м - 140.005.10

3. Комплектующие сварочной горелки для дополнительного заказа:

A1	Гусак горелки RT-40 FLEX, (стандартный 30°)	арт.: 140.100
A2	Держатель наконечника M8 L=47мм	арт.: 040.281
A5	Наконечник, направляющий E-Cu M8x30x1,6мм	арт.: 108.116
	Наконечник, направляющий CuCrZr M8x30x1,6мм	арт.: 108.212
C1	Сопло газовое RT-40 FLEX, 16 мм, коническое	арт.: 040.416
K1*	Канал направляющий стальной, (Ø пров.1,4-1,6)	арт.: 124.0041 (3м)
	Канал направляющий стальной, (Ø пров.2,0)	арт.: 124.0051 (4м)

* Доступны другие типоразмеры по запросу.

4. Безопасность

4.1 Горелки сварочные RT-40 Flex предназначены исключительно для дуговой сварки в среде защитного газа - с инертными газами (MIG) или активными газами (MAG), а также в смесях этих газов и используются исключительно обученными специалистами.

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 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.



Предупреждение!

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