



### **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!

## **5. Подключение и эксплуатация**

5.1 Убедитесь, что разъём горелки подходит к разъёму механизма подачи проволоки (МПП).

Установите соответствующий материалу и диаметру проволоки направляющий канал в горизонтально уложенную, без изгибов, горелку. Применяемая проволока должна подходить под характеристики горелки.

5.2 Выберите тип сварочной проволоки и соответствующий подающий механизм.

Обрежьте канал на выходе из гусака, снимите фаску прикл.  $\angle 45^\circ$  с торца канала напильником и закрутите накидную гайку со стороны разъёма

5.3 Снимите с гусака сварочной горелки сопло и контактный наконечник;

5.4 Установите разъём горелки в соответствующий разъём механизма подачи сварочной проволоки (МПП), плотно затянуть руками фиксирующую гайку. Подключить штуцеры на охлаждающую жидкость согласно маркировке красного и синего цвета!

Установить проволоку в МПП, откинуть ролики, пропустить проволоку через ролики в разъём минимум на 100-150 мм, далее защёлкнуть ролики и установить минимальное усилие их затяжки. **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 направляющего канала и трубки, в которую он установлен.** После того как проволока выйдет из держателя наконечника отрезать излишек. Установите в обратном порядке контактный наконечник и сопло. Вылет сварочной проволоки от торца контактного наконечника должен составлять 10-15мм. Подтяните подающие ролики, но не перетягивайте их! Установите нужный режим на сварочном аппарате согласно инструкции к нему.

5.5 Всё готово к работе! Процесс сварки начнётся после нажатия кнопки управления на горелке.

5.6 Для продления срока службы горелки не прерывать процесс охлаждения горелки в течении 2-4 минут после окончания сварки.

## **6. Гарантия**

6.1 Гарантия на сварочные горелки составляет 3 месяца со дня 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 даются только в отношении некачественного изготовления, но не в отношении ущерба, возникшего вследствие естественного износа или ненадлежащего обращения.

## **Рекомендация:**

Чтобы защитить сварочную горелку от чрезмерных перегрузок, при работе стоит придерживаться рекомендованных режимов сварки.

## **7. Реквизиты**

7.1 Реквизиты производителя:

ООО «ИНДУСТРИАЛЬНЫЕ СВАРОЧНЫЕ ГОРЕЛКИ»

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:



# ИПДШТ

сварка в деталях

## **Инструкция по эксплуатации**

**Горелка для ручной дуговой сварки металлическим электродом в среде инертного/активного газа (MIG/MAG) с жидкостным охлаждением**

**Модель – RT-4000W**



**Производитель ООО «ИНДУСТРИАЛЬНЫЕ СВАРОЧНЫЕ ГОРЕЛКИ»**

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

## 1. Общие сведения о горелке

1.1 Горелка сварочная RT-4000W предназначена для полуавтоматической сварки плавящимся электродом в среде защитных газов. Метод управления горелкой – ручной.

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

## 2. Технические характеристики

Наименование параметра	RT-4000W
Номинальный свар, ток (сварка в CO <sub>2</sub> ), А	400
Номинальный свар, ток (сварка в смеси ArCO <sub>2</sub> 20%), А	350
Продолжительность включения при длительности цикла 10 мин., ПВ, %	60
Тип охлаждения	Жидкостное
Диаметр электродной проволоки, мм	1,0-1,2
Расход газа, л/мин	10-18
Проток охлаждающей жидкости минимум, л/мин.	3,0
Давление охлаждающей жидкости, бар	2-3,5
Напряжение элементов питания, В	42
Ток элементов питания, максимальный, А	1
Температура окр. воздуха при эксплуатации	От +5°C до +40°C
Температура окр. воздуха при транспортировке и хранении* (при отрицательной температуре охлаждающую жидкость из горелки удалить)	От -40C 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
	3, 4, 5 м.

Длина горелки, стандартная, м

\*При импульсной дуге ПВ снижается до 35%.

Длина горелки измеряется в развёрнутом виде на ровной горизонтальной поверхности.

### Стандартная поставка:

Горелка сварочная RT-4000W, 3 м – 400.003.01

Горелка сварочная RT-4000W, 4 м – 400.004.01

Горелка сварочная RT-4000W, 5 м – 400.005.01

\* Доступны другие типоразмеры по запросу

### Комплекующие сварочной горелки для дополнительного заказа:

Гусак горелки RT-4000W, (стандартный)	арт.: 400.100
Держатель наконечника M8 / SW14x28	арт.: 42 0001 5084
Держатель сопла $\varnothing 22/\varnothing 25 \times 22$	арт.: 42 0001 2930
Кольцо изоляционное $\varnothing 12,5/\varnothing 16,9 \times 13$	арт. 42 0100 1014
Наконечник направляющий CuCrZr, 1,2/M8/ $\varnothing 8 \times 35$	арт.: 42 0001 2913
Сопло газовое $\varnothing 13/\varnothing 22 \times 65$ isoliert (коническое)	арт.: 42 0001 5619
Сопло газовое $\varnothing 17/\varnothing 22 \times 67$ isoliert (цилиндрическое)	арт.: 42 0001 5821
Канал направляющий, не изолированный** ( $\varnothing$ пр. 1.2-1.6) 3,4,5 м	арт.: 201.033 (3м)
Канал направляющий углетефлон (серый), 1,2-1,6мм L-3,4,5м	арт.: 199.033 (3м)

\* Доступны другие типоразмеры по запросу.

\*\* Для коннектора типа Евро.

## 4. Безопасность

4.1 Горелки сварочные RT-4000W 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