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 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.

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)

RT-405 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-405 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-405 Flex**
Ток сварки (CO_2), А	380
Ток сварки (A_R+18%$C0_2$), А	325
Продолжительность включения при длительности цикла 10 мин., ПВ,%	60
Тип охлаждения	Воздушное (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	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 в максимально развёрнутом виде на ровной поверхности.

3. **Базовая комплектация гусака горелки RT-405 Flex :**



Стандартный вариант поставки:

Горелка сварочная RT-405 Flex 3м – арт. 405.003.01
Горелка сварочная RT-405 Flex 4 м – арт. 405.004.01
Горелка сварочная RT-405 Flex 5 м – рт. 405.005.01
*Доступны другие длины по запросу

3. **Базовые комплектующие горелки сварочной RT-405 Flex:**

✓ Гусак ручной горелки RT-405 (40 гр.)	арт. 0366389880
✓ Изоляционная втулка на гусак горелки RT-405	арт. 0366397002
✓ Держатель наконечника (вставка) M8	арт. 0460819001
✓ Наконечник направляющий E-CU M8x37x1,2мм	
✓ Наконечник направляющий CUCRZR M8x37x1,2мм	
✓ Изолятор сопла внутренний	арт. 0458471004
✓ Сопло газовое коническое Ø17	арт. 0458464883
✓ Канал направляющий стальной изолированный Ø пров. 1,2мм	арт. 0366549888 (3м)

** Доступны другие типоразмеры или исполнения по запросу.*

4. **Безопасность**

4.1 Горелки сварочные RT-405 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.