



### 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:



# INDWT

## Технический паспорт изделия

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

**RT-42 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 RT-42 Flex предназначена для ручной дуговой полуавтоматической сварки плавящимся электродом в среде защитных газов и их смесей.

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-42 Flex
Ток сварки (CO <sub>2</sub> ), А	380
Ток сварки (Ar+18%CO <sub>2</sub> ), А	340
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>лик.</sub>	50
Температура окр. воздуха при эксплуатации	От -20°С до +40°С
Температура окр. воздуха при транспортировке и хранении	От -35°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 от торца евроразъёма до края сопла.

## 3. Стандартная комплектация:

Горелка RT-42 Flex, 3 м – 142.003.01

Горелка RT-42 Flex, 4 м – 142.004.01

Горелка RT-42, Flex, 5 м – 142.005.01

### Комплектующие:

A1	Гусак горелки RT-42, (40 гр., трубка латунь*)	арт.: 042.100B
A2	Держатель наконечника M8 L=28мм	арт.: 4304600
A3	Диффузор газовый (стандартный)	арт.: W004505
A5*	Наконечник направляющий Cu, M8x1,0мм L=30мм	арт.: 108.110
	Наконечник направляющий Cu, M8x1,2мм L=30мм	арт.: 108.112
	Наконечник направляющий Cu, M8x1,6мм L=30мм	арт.: 108.116
C1	Сопло газовое RT-42, 18 мм, стандартное L=80мм	арт.: 4300380
C3	Сопло газовое RT-42, 14 мм, коническое L=80мм	арт.: 4300380C
C4	Сопло газовое RT-42, 18 мм, удлинённое L=83мм	арт.: 4300380L
K1*	Канал направляющий стальной, (Ø пров. 1,0-1,2) 3,4,5 м	арт.: W006454 (5м)
K2*	Канал, направляющий тефлон (красный), (Ø пров. 1,0-1,2) 3,4,5 м	арт.: 202.023 (3м)

\* Доступны другие типоразмеры или исполнения горелки по запросу.

## 4. Безопасность

4.1 Горелки сварочные RT-42 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.