

Инструкция по эксплуатации



RedHotDot

HOT MIG 19 – 27 – 29

Рис. 1

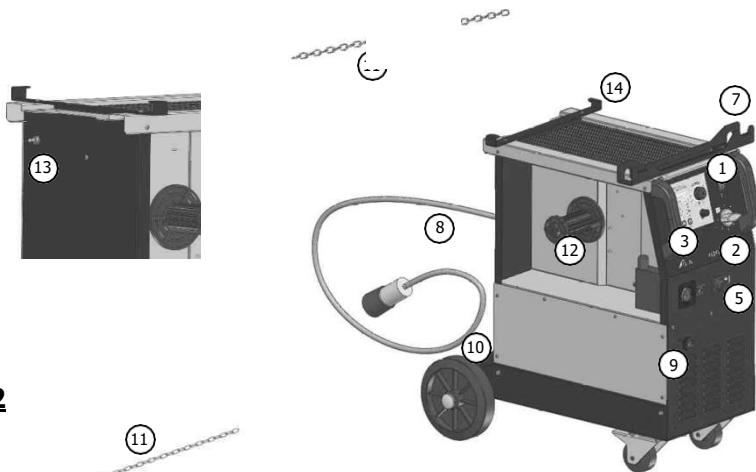


Рис. 2

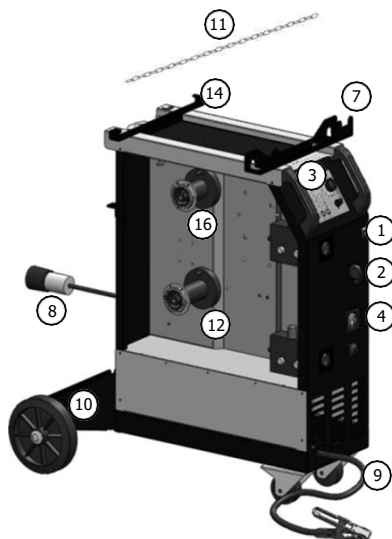
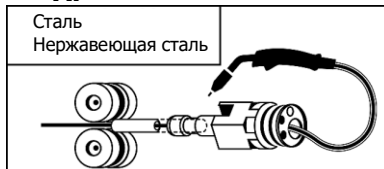
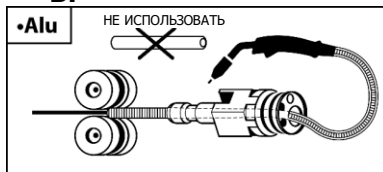


Рис. 3

A.



B.



C.



D.





RedHotDot

HOT MIG 19 – 27 – 29

Рис. 4

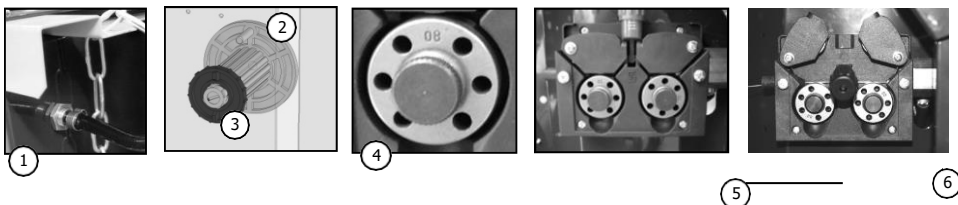


Рис. 5

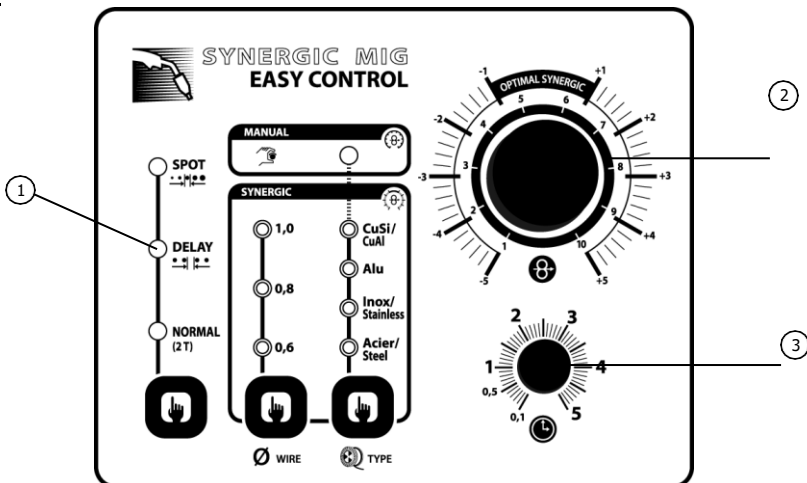


Рис. 6

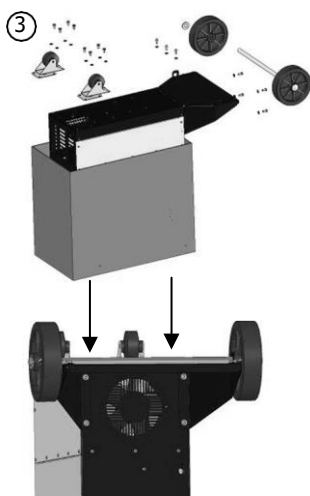
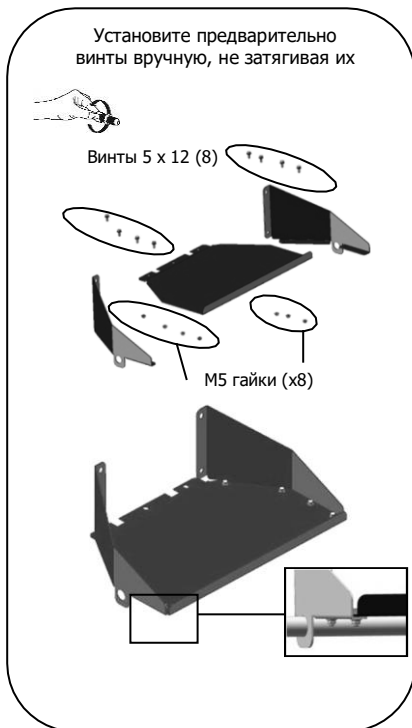
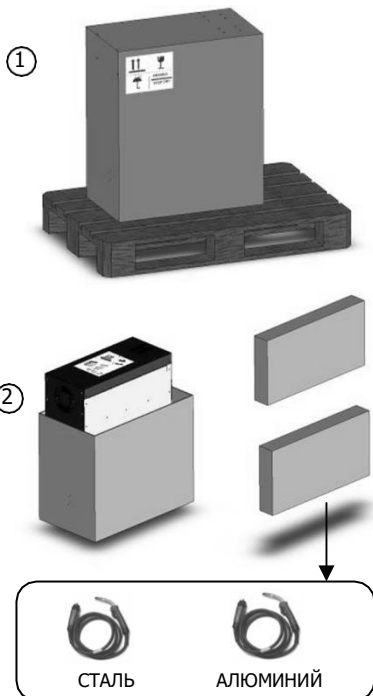
SYNERGIC MODE	Сталь Нерж. сталь			Алюминий		Сварка-пайка		Сталь		
	Steel Stainless			Alu		Brazing (CuSi/CuAl)		Steel		
	ø 0,6	ø 0,8	ø 1,0	ø 0,8	ø 1,0	ø 0,8	ø 1,0	ø 0,6	ø 0,8	ø 1,0
6/10 ⁺	1	—	—	1	—	1	—	4	—	—
8/10 ⁺	2	1	—	1	—	2	—	4	4	—
10/10 ⁺	3	2	1	1	1	3	2	4	4	5
2 mm	4	4	2	2	3	—	3	5	4	5
3 mm	—	—	4	3	3	—	4	—	—	5
4 mm / +	—	—	5+	4+	4+	—	5+	—	—	6+



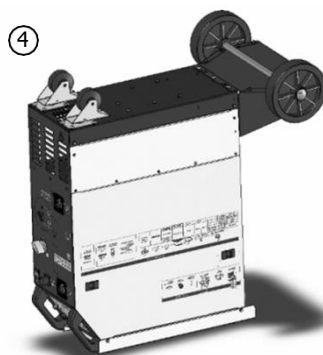
RedHotDot

HOT MIG 19 – 27 – 29

Рис. 7



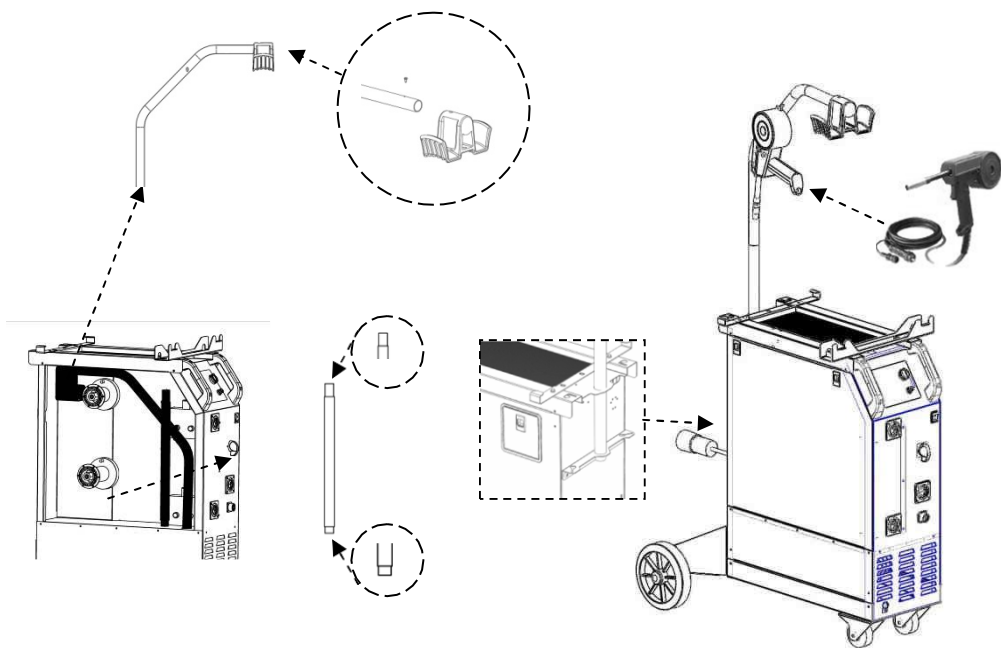
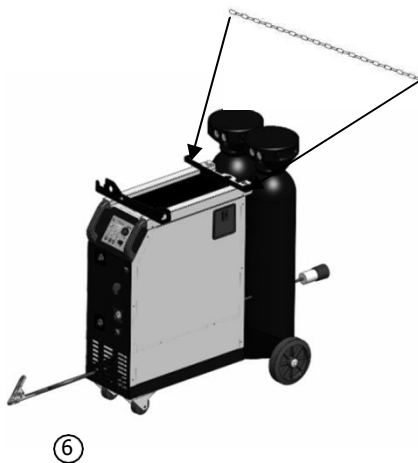
Тщательно затяните все винты крепления поддона
газового баллона





RedHotDot

HOT MIG 19 – 27 – 29



**RedHotDot**

НОТ MIG 19 – 27 – 29

ОПИСАНИЕ

Спасибо за ваш выбор! Чтобы полностью использовать возможности аппарата, пожалуйста, ознакомьтесь с данной инструкцией. Аппараты **НОТ MIG 19 – 27 – 29** рекомендуется использовать для сварки обычной и нержавеющей стали, алюминия, а также для сварки-пайки высокопрочных сталей с помощью проволоки из сплавов CuSi и CuAl (идеально для ремонта кузова). Благодаря режиму "SYNERGIC", скорость подачи проволоки настраивается просто и быстро. Аппараты работают от трехфазной сети 380-400В (НОТ MIG 27 – 29) и однофазной сети 220-230В (НОТ MIG 19).

ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ

Эффективное значение потребляемого тока ($I_{\text{эф}}$) для использования при максимальных условиях указано на аппарате. Убедитесь, что электропитание и установленные предохранители соответствуют необходимому для использования току.

- Аппараты **НОТ MIG 19 – 27 – 29** поставляются с предохранителем на 16А типа Rs-015 СЕЕ.

- Аппарат **НОТ MIG 19** должен быть подключен к 1Ф. розетке 220-230В С ЗАЕМЛЕНИЕМ, предохранителем 16А с задержкой срабатывания и током утечки 30 мА.

- Аппараты **НОТ MIG 27 – 29** должны быть подключены к 3Ф. розетке 380-400В с ЗАЕМЛЕНИЕМ, предохранителем 10А с задержкой срабатывания и током утечки 30 мА. Не использовать удлинитель сечением менее 2.5 мм².

СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ АППАРАТОВ (Рис. 1 и 2)

Для НОТ SPOT 19 – 27 – 29	10 - Поддон для баллонов (макс. 2 баллона 4м ³)
1 - Выключатель	11 - Цепь для закрепления баллонов
2 - 7-поз. регулятор мощности	12 - Держатель катушки Ø200/300 мм
3 - Панель регулировки параметров	13 - Электродклапан горелки 1
4 - Разъем для горелки EVRO	14 - Подставка для кабелей горелки
5 - Разъем управления приводной горелки	Только для НОТ SPOT -29-:
6 - Индикатор тепловой защиты	15 - 2-позиционный переключатель для выбора используемой горелки (нет)
7 - Держатель для горелок	16 – Держатель катушка Ø 200 мм
8 - Шнур питания	17 - Электродклапан горелки 2
9 - Кабель массы с зажимом 200А	18 - Электродклапан горелки Spool Gun (для -29-)

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА СТАЛИ/НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

Аппараты **НОТ MIG 19 – 27 – 29** сваривают стальную и нержавеющую проволоку Ø 0.6 / 0.8 и 1 мм. (Рис. 3-А). В стандартной комплектации аппараты оснащены стальной проволокой Ø0.8 мм (контактная трубка Ø0.8, ролики Ø 0.6 / 0.8 и Ø 0.8 / 1.0) При использовании проволоки Ø0.6 мм следует поменять контактную трубку. Ролик подающего устройства двухсторонний, Ø 0.6 / 0.8 мм. В этом случае, его нужно установить таким образом, чтобы было видно надпись «0.6 мм» на видимой стороне ролика. Использование аппарата для сварки обычной и нержавеющей стали требует смесь AR + CO₂. Количество CO₂ зависит от назначения сварки. Расход газа при сварке стали составляет 8 - 12 л/мин, в зависимости от окружающей среды и опыта сварщика.

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА АЛЮМИНИЯ

Аппараты **НОТ MIG 19 – 27 – 29** сваривают алюминиевую проволоку Ø 0.8 и 1 мм (рисунок 3-В). Для сварки алюминия нужен чистый аргон (AR). Расход газа 15 - 25 л/мин в зависимости от условий окружающей среды и опыта сварщика.

Ниже приведены различия между использованием для сварки стали и для сварки алюминия:

- Давление прижимных роликов подающего механизма на проволоку: установить давление на минимум, чтобы не раздавить проволоку.

- Трубка: удалите трубку, прежде чем подсоединить горелку для алюминия с тефлоновым каналом.

**RedHotDot**

НОТ MIG 19 – 27 – 29

- Горелка: используйте специальную горелку для алюминия, оснащенную тефлоновым каналом для снижения трения. **НЕ ОБРЕЗАТЬ** канал по краю стыка!!! Канал используется для направления проволоки от роликов.
- Контактная трубка: используйте СПЕЦИАЛЬНУЮ контактную трубку для алюминия, соответствующую диаметру проволоки.

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА-ПАЙКА ВЫСОКОПРОЧНОЙ СТАЛИ

Производители автомобилей рекомендуют аппараты **НОТ MIG 19 – 27 – 29** для сварки пайки высокопрочных сплавов проволокой CuSi_3 или CuAl_8 (\varnothing 0.8 мм и 1 мм). Сварщик должен использовать для этих целей чистый аргон (AR). Расход газа приблизительно 15 - 25 л/мин.

ПОДСОЕДИНЕНИЕ ГАЗА (Рис. 3)

Привинтите сварочный редуктор к газовому баллону (редуктор не поставляется вместе с аппаратом). Для использования с одним или с двумя баллонами газа. Чтобы соединить 2 газовых баллона с 3-мя горелками, нужно разрезать шланг на 3 части и подсоединить Y-обр. соединитель (см. фото 3-D). Чтобы соединить один газовый баллон с 3-мя горелками, нужно разрезать шланг на 4 части и подсоединить 2 Y-обр. соединителя. Подключите каждый баллон к электроклапану, соблюдая следующий порядок:

- электроклапан Т1, сверху слева (Рис. 3-С: поз. 13)
- электроклапан для горелки Spool Gun, сверху справа (Рис. 3-С: поз.18)
- электроклапан Т2, внизу (Рис. 3-С: поз. 17).

Во избежание утечки газа, используйте хомуты, поставляемые в комплекте поставки.

ПЕРВОНАЧАЛЬНАЯ НАСТРОЙКА АППАРАТОВ (Рис. 4)

- Откройте люк аппарата.
 - Установите бобину с помощью ведущего пальца (Рис. 4: поз. 2) держателя бобины.
 - Отрегулируйте тормоз бобины (Рис. 4: поз.3) так, чтобы при остановке сварки бобина по инерции не запутала проволоку. Не зажимайте слишком сильно!
 - Ведущие ролики (Рис. 4: поз. 4) – с двумя желобками (\varnothing 0.6 / \varnothing 0.8 и \varnothing 0.8 / \varnothing 1). Видимый на ролике диаметр тот, который используется. Для проволоки \varnothing 0.8, нужно использовать желоб \varnothing 0.8.
 - При первом запуске аппарата ослабьте крепежные винты направляющей (Рис. 4: поз. 6)
- Для регулировки колесика нажимных роликов, (Рис. 4: поз. 5) действуйте следующим образом: максимально развинтите колесико, включите мотор нажатием на курок горелки, завинтите колесико, продолжая нажимать на курок. Загните проволоку при выходе из сопла. Придавите пальцем загнутый конец, чтобы придержать ее. Колесико достаточно затянуто, когда ролики прокручиваются по проволоке, даже если проволока заблокирована при выходе их горелки. Часто используемая регулировка – колесико роликов (Рис. 4: поз. 5) в положении «3» - для стали и «2» - для алюминия.

ВЫБОР КАТУШЕК

ТИП		Горелка 1 19 – 27 – 29	Горелка 2 - 29 -	Spool Gun - 29 -	ГАЗ
Обычная сталь	\varnothing 300	x			AR + CO ₂
	\varnothing 200	x	x		
	\varnothing 100			x	
Нерж. сталь	\varnothing 200	x	x		AR
	\varnothing 100			x	
CuSi_3	\varnothing 200	x	x		AR
CuAl_8	\varnothing 200	x	x		
Alu AG ₅	\varnothing 300	x*			
	\varnothing 200	x*	x*		
AlSi5	\varnothing 100			x	AR
AlSi12	\varnothing 100			x	AR



RedHotDot

HOT MIG 19 – 27 – 29

* Для алюминия требуется тефлоновый канал (арт. 041548) и контактная трубка (Ø0.8, арт. 041059).

CuSi₃: Технологическое требование OPEL & MERCEDES

CuAl₆: Технологическое требование Peugeot / Citroën / Renault

AlSi₁₂: Технологическое требование для автомобильного алюминия, для листов толщ. 0.6 – 1.5 мм

AlSi₆: Технологическое требование для автомобильного алюминия, для листов толщ. > 1.5 мм.

КНОПКИ УПРАВЛЕНИЯ (Рис. 5)

1. Выбор режима сварки

- NORMAL (2Т): стандарт.2х-тактный режим
- DELAY: функция «цепного шва», прихватка с регулированием прерывистости точек
- SPOT: функция «приваривания», прихватка с регулируемым диаметром точки

2. Регулировка скорости подачи проволоки

Потенциометр точной настройки скорости подачи. Скорость колеблется в диапазоне 1 - 15 м/мин.

3. Потенциометр регулировки SPOT/DELAY

4. Ручной режим

В ручном режиме скорость подачи проволоки задается пользователем с помощью потенциометра (2).

5. Режим SYNERGYC

Установите потенциометр (2) посередине зоны "OPTIMAL SYNERGIC".

В этом режиме аппарат определяет оптимальную скорость подачи, исходя из 3 параметров:

- Натяжение проволоки

- Диаметр проволоки

- Материал проволоки.

Можно более точно настроить эту скорость кнопками + / -.

В положении NORMAL (2Т) предлагаются 2 режима для облегчения настройки аппарата: MANUAL (ручной) или SYNERGIC.

РУЧНОЙ РЕЖИМ (MANUAL)

Для настройки аппарата действуйте следующим образом:

- Выберите сварочное напряжение с помощью 7-позиционного переключателя.
- Например: позиция 1 для листа толщиной в 0.6 мм и позиция 7 для листа толщиной 4 мм
- подберите скорость подачи проволоки с помощью потенциометра 2.

Ⓞ Советы

Как правило, регулировка скорости производится «на слух»: дуга должна быть стабильной и издавать лишь слабое потрескивание.

При слишком низкой скорости дуга не будет непрерывной.

При слишком высокой скорости дуга «потрескивает», и проволока отталкивает горелку.

РЕЖИМ SYNERGIC

Благодаря этой функции Вам больше не нужно настраивать скорость подачи проволоки. Для этого:

- Установите потенциометр 2 скорости проволоки посередине зоны "OPTIMAL SYNERGIC" (7)
- Выберите:
 - ✓ Тип проволоки 5
 - ✓ Диаметр проволоки 5
 - ✓ Мощность (7-поз. переключатель на лицевой панели аппарата)

Чтобы подобрать нужное положение в соответствии с толщиной проволоки, следуйте указаниям таблицы (см. Рис. 6)

На основе этой комбинации параметров сварочный аппарат определяет оптимальную скорость подачи проволоки, после чего он готов к сварке. Если необходимо, можно скорректировать скорость подачи в большую или меньшую сторону с помощью потенциометра 2. Предусмотрено запоминание последних параметров сварки (диаметр проволоки, тип проволоки, режим), которые автоматически вызываются, когда аппарата снова включается.



RedHotDot

HOT MIG 19 – 27 – 29

© **Советы**

Выбор газа (только для сварки стали):

В режиме SYNERGIC аппарат определяет параметры сварки в зависимости от используемого газа. Изначально аппарат настроен на сварку в среде Ar + CO₂.

Чтобы заменить газ и настроить аппарат на CO₂, либо снова перейти на Ar + CO₂, следуйте следующим указаниям:

Нажмите и удерживайте кнопку "Type" в течение 5 секунд, пока клавиши не погаснут, затем отпустите кнопку.

- 1- В течении 5 секунд выберите желаемую конфигурацию с помощью кнопки "mode" (выбор режима).
 - **Normal** (2T) => Ar + CO₂ (по умолчанию)
 - **Delay** => 100% CO₂
- 2- Подтверждение происходит либо с помощью кнопки "Type", либо по истечению 5 секунд.
- 3- После подтверждения, аппарат возвращается в режим нормальной работы, и зарегистрированное изменение остается в памяти даже после выключения аппарата.

ТОЧЕЧНЫЙ РЕЖИМ (SPOT)

Эта функция позволяет выполнять операцию прихвата. Для настройки продолжительности точки (прихвата), используйте потенциометр 2.

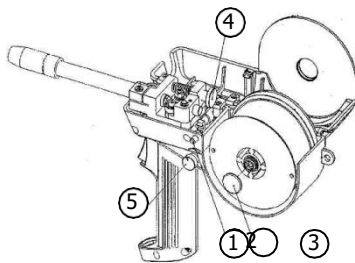
РЕЖИМ ЗАДЕРЖКИ (DELAY)

Для сварки «цепным швом» отрегулируйте потенциометр 3. Этот режим позволяет сваривать очень тонкие листы стали или алюминия, снижая при этом риск «проваривания» или деформации листа (особенно, при сварке алюминия).

ГОРЕЛКА SPOOL GUN С ПРИВОДОМ (опция, арт. 041486)

- Горелка Spool Gun подключается к гнезду горелки (9)
- Spool Gun может использоваться в ручном режиме "Manual", либо в режиме "Synergic".
- В режиме "Manual" или в режиме "Synergic" будет активна только кнопка регулировки скорости проволоки, находящаяся на горелке 5 (потенциометр скорости подачи неактивен).
- В режиме "Synergic":
 - установите кнопку скорости подачи на горелке посередине диапазона переключения и, если необходимо, подкорректируйте.

СБОРКА



- Снимите крышку нажатием на 1
- Отвинтите гайку 2 (внимание: обратная резьба)
- Закрутите зажимную гайку 3, чтобы разжать вал (сильно не затягивайте) и зафиксировать катушку на валу
- Вставьте катушку
- Чтобы вставить проволоку в ролики, нажмите на винт регулировки натяжения роликов 4.



⑨



RedHotDot

HOT MIG 19 – 27 – 29

РАЗБОРКА:



РАБОЧИЙ ЦИКЛ

• Данный аппарат имеет выходную характеристику типа «постоянное напряжение». Его ПВ% согласно EN60974-1 указан в приведенной ниже таблице:

X / 60974-1 @ 40°C (Т цикл = 10 мин)	T max	60% (Т цикл = 10 мин)	100% (Т цикл = 10 мин)
HOT MIG 19	15% @ 150 A	70 A	55 A
HOT MIG 27	25% @ 150 A	110 A	90 A
HOT MIG 99	25% @ 150 A	110 A	90 A

Примечание: испытания производились при комнатной температуре, продолжительность включения (ПВ%) при 40°C была рассчитана.

- Аппараты относятся к Классу А. Они созданы для использования в промышленной и профессиональной среде. В любой другой среде ему будет сложно обеспечить электромагнитную совместимость из-за наведенных и индуктивных помех. Не использовать в среде содержащей металлическую пыль-проводник.
- Аппараты соответствуют директиве CEI 61000-3-12 при условии, что мощность короткого замыкания Ssc превышает или равна 2.5 MBA в месте замыкания между питанием пользователя и сетью электроснабжения. Специалист, установивший аппарат, или пользователь должны убедиться в том, что аппарат подсоединен именно к такой системе питания, что мощность короткого замыкания Ssc превышает или равна 2.5 MBA, обратившись, при надобности, к организации, отвечающей за эксплуатацию системы питания.

ТЕПЛОВАЯ ЗАЩИТА

- Соблюдайте общепринятые правила сварки.
- Оставляйте отверстия в аппарате свободными для свободного прохождения воздуха.
- После сварки оставляйте аппарат подключенным для охлаждения.
- Тепловая защита: загорается индикатор и охлаждение происходит за несколько минут.

ОБСЛУЖИВАНИЕ

- Техническое обслуживание должно производиться только квалифицированным персоналом.
- Отключите питание, вынув вилку из розетки, и дождитесь остановки вентилятора перед тем, как приступить к техническому обслуживанию. Внутри аппарата высокое и опасное напряжение.
- 2 или 3 раза в год открывайте аппарат и продувайте его, чтобы очистить от пыли. Необходимо также проверять все электрические соединения с помощью изолированного инструмента. Проверка должна осуществляться квалифицированным персоналом.
- Проверяйте состояние провода питания. Если он поврежден, он должен быть заменен производителем, его сервисной службой или квалифицированным специалистом во избежание опасности.



RedHotDot

HOT MIG 19 – 27 – 29

БЕЗОПАСНОСТЬ

Сварка MIG/MAG может быть опасной и вызвать тяжелые и даже смертельные ранения. Защититесь сами и защитите окружающих.

Соблюдайте следующие правила безопасности:

- УФ-излучение дуги:** Защититесь с помощью маски сварщика с фильтрами, согласно норме EN 169 или EN 379.
- Дождь, пары, влага:** Используйте аппарат в чистой среде (степень загрязнённости ≤ 3), на ровной поверхности и на расстоянии более 1 м от свариваемой детали. Не использовать под дождем или снегом.
- Поражение электрическим током:** Не дотрагивайтесь до частей, находящихся под током. Проверьте, что электрическая сеть подходит для данного аппарата. Не использовать горелку в плохом состоянии (дефект изоляции электричества), существует риск повреждения аппарата и электропроводки.
- Падение:** Не переносить аппарат над людьми или предметами.
- Ожоги:** Носите рабочую одежду из огнеупорной ткани (хлопковой, джинсовой). Работайте в защитных перчатках и фартуке из огнеупорной ткани. Защитите окружающих с помощью защитных огнестойких экранов или предупредите их не смотреть на дугу и оставаться на безопасном расстоянии.
- Риск пожара:** Уберите все легковоспламеняющиеся предметы из рабочего пространства. Не работайте в присутствии горючих газов.
- Дымы:** Не вдыхайте сварочные газы и дымы. Используйте аппарат в хорошо проветриваемом месте. Если вы варите в помещении, то должна быть вытяжка
- Дополнительные предостережения:** Любые сварочные работы:
- в помещениях с высоким риском удара электрическим шоком,
- в закрытых помещениях,
- в присутствии легковоспламеняющихся или взрывоопасных материалов
всегда должна быть предварительно одобрены «ответственным экспертом» и выполнены в присутствии людей, специально обученных, чтобы прийти на помощь в случае необходимости. Необходимо использовать технические средства защиты, описанные в Технической Спецификации CEI 62081.
Сварка на высоте запрещена, кроме случаев использования платформ безопасности.

Лица, использующие электрокардиостимуляторы, должны проконсультироваться у врача перед работой с данными аппаратами. Не используйте этот аппарат для размораживания канализаций. Обращайтесь с газовым баллоном осторожно. Это может быть опасно, если газовый баллон или вентиль баллона повреждены.



RedHotDot

НОТ MIG 19 – 27 – 29

НЕИСПРАВНОСТИ, ПРИЧИНЫ И СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ

НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ	УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТИ
Подача сварочной проволоки неравномерна	Наплав металла забивает отверстие	Очистите контактную трубку или поменяйте ее и смажьте составом против прилипания
	Проволока прокручивается в роликах	- Проверьте давление роликов или замените их - Диаметр проволоки не соответствует ролику - Используется несоответствующая направляющая трубка в горелке
Двигатель разматывания не работает	Тормозное устройство бобины или ролика слишком тугое	Разожмите тормоз и ролики
	Проблема с подачей	Проверьте, что кнопка пуска в положении ВКЛ
Плохая подача проволоки	Направляющая трубка загрязнена или повреждена	Очистите или замените ее
	Тормозное устройство бобины слишком тугое	Разожмите тормоз
Отсутствует сварочный ток	Аппарат неправильно подключен к сети	Проверьте подключение к сети, а также, что питание действительно трёхфазное
	Неправильное подключение массы	Проверьте кабель массы (подсоединение и клещи)
	Переключатель мощности не работает	Проверьте гашетку горелки Проверьте переключатель мощности
Проволока застревает после прохода через ролики	Направляющая трубка расплющена	Проверьте направляющую трубку и корпус горелки
	Проволока застревает в горелке.	Прочистите или замените ее
	Отсутствует капиллярная трубка (сталь)	Проверьте наличие капиллярной трубки
	Винт регулировки роликов слишком затянут	Проверьте регулировку роликов: 3 для стальной или медной проволоки и 2 для алюминиевой
	Слишком высокая скорость подачи	Снизьте скорость подачи.
Пористый сварочный шов	Недостаточная подача газа	Диапазон регулировки от 15 до 20 л/мин. Зачистите основной металл
	В баллоне закончился газ	Замените баллон
	Неудовлетворительное качество газа	Смените газ
	Циркуляция воздуха или воздействие ветра	Предотвратите сквозняки, защитите сварочную зону



RedHotDot

HOT MIG 19 – 27 – 29

	Выпускное сопло газа загрязнено	Очистите сопло или замените его
	Проволока плохого качества.	Используйте проволоку, подходящую для сварки MIG-MAG
	Плохое качество свариваемой поверхности (ржавчина и т.д.)	Зачистите деталь перед сваркой
Значительное количество частичек искрения	Натяжение дуги либо слишком низкое, либо слишком высокое	См. параметры сварки
	Неправильное закрепление массы	Проверьте и поместите зажим массы как можно ближе к зоне сварки
	Защитного газа недостаточно	Отрегулируйте расход газа
Отсутствие газа на выходе горелки	Газ неправильно подсоединен	Проверьте, правильно ли подключено соединение газа рядом с двигателем. Проверьте редуктор и электроклапаны
Горелка Spool Gun не работает	Проблема с подключением	Проверьте подключения горелки (разъем сварочного кабеля мощности и разъем управления). Проверьте гasketу горелки
В режиме Spool Gun сварочный шов неравномерный	Винт регулировки натяжения роликов слишком затянут.	Отвинтите винт регулировки натяжения роликов.
	Неправильное положение кнопки регулировки скорости подачи на горелке Spool Gun	Отрегулируйте скорость подачи с помощью кнопки регулировки на Spool Gun

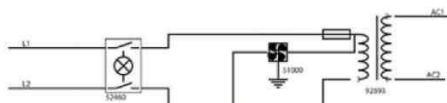
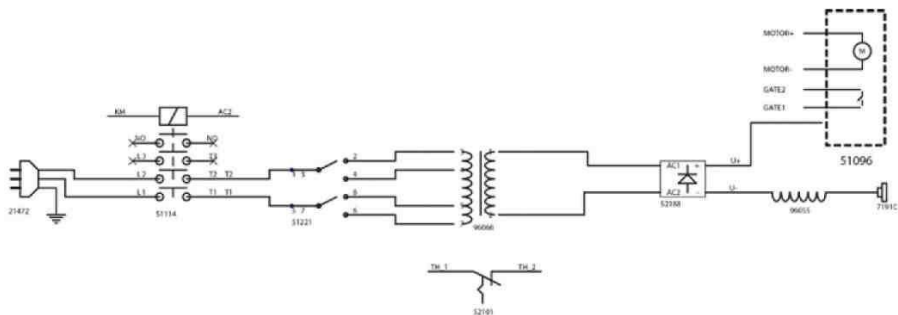


RedHotDot

HOT MIG 19 – 27 – 29

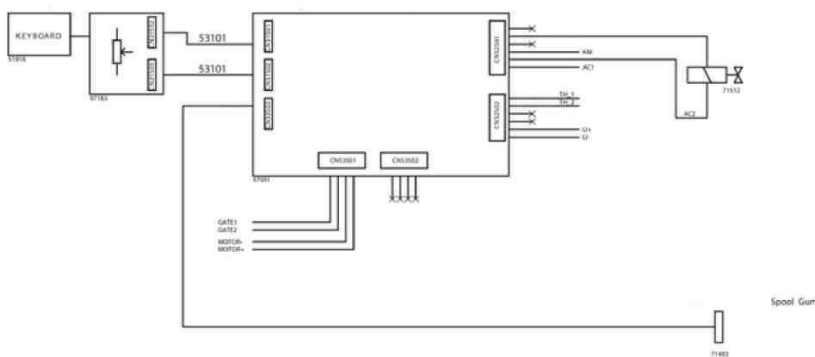
ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ

HOT MIG 19



POS	1	2	3	4
1-2	X	X		
3-4		X	X	
5-6	X	X		
7-8			X	X

51221

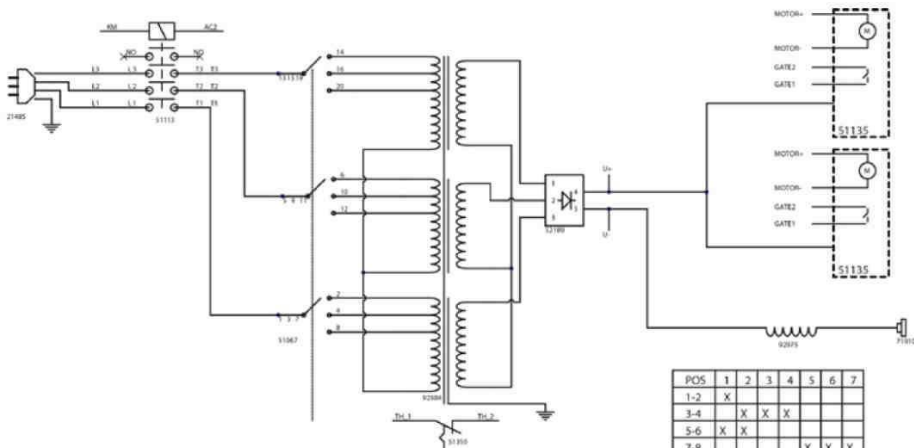




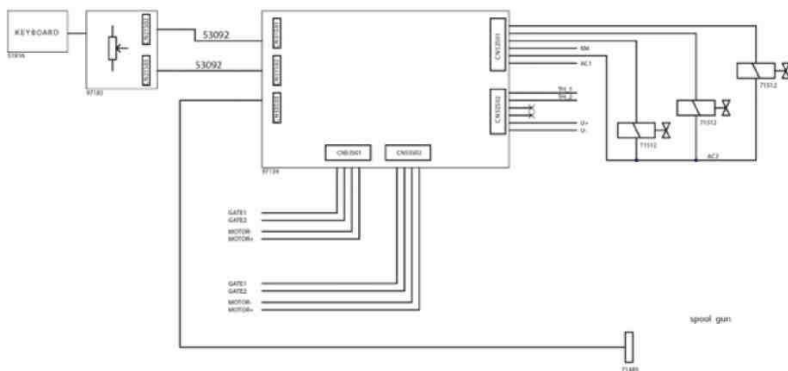
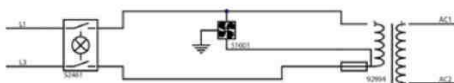
RedHotDot

HOT MIG 19 – 27 – 29

HOT MIG 29



POS	1	2	3	4	5	6	7
1-2	X						
3-4	X	X	X				
5-6	X	X					
7-8			X	X	X	X	X
9-10			X	X	X		
11-12						X	X
13-14	X	X	X				
15-16				X	X	X	
19-20							X







































RedHotDot

HOT MIG 19 – 27 – 29

СИМВОЛЫ

A	 Ампер.
V	 Вольт.
Hz	 Герц.
	 Полуавтоматическая сварка MIG/MAG (MIG: Metal Inert Gas / MAG : Metal Active Gas)
	 Адаптирован для сварки в среде с повышенным риском удара электрическим током. Однако сам источник питания не должен быть расположен в таких местах.
IP21	 Аппарат защищен от доступа в опасные зоны и от вертикального падения капель воды.
	 Сварка постоянным током.
	 Трехфазное напряжение, 50 или 60Гц.
U_0	 Напряжение холостого хода.
U_1	 Напряжение сети.
I_{1max}	 Максимальный сетевой ток (эффективная мощность).
I_{1eff}	 Максимальный эффективный сетевой ток.
EN60 974-1	 Аппарат соответствует европейской норме EN60974-1.
	 Трехфазный трансформатор-выпрямитель.
X (40°C)	 ПВ% по норме EN 60974-1 (10 минут – 40°C).
$I_2 \dots \%$	 I_2 : Токи, соответствующие X*.
$U_2 \dots \%$	 U_2 : Соответствующие сварочные напряжения*.
	 Устройство соответствует европейским нормам.
	 Продукт соответствует стандарту России (PCT).
	 Внимание! Сварка может вызвать пожар или взрыв.
	 Внимание ! Читать инструкцию по эксплуатации.
	 Внимание ! Читать инструкцию по эксплуатации.
	 Продукт требует специальной утилизации. Не выбрасывать с бытовыми отходами.



RedHotDot

HOT MIG 19 – 27 – 29

ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

Производитель заявляет, что сварочные аппараты HOT MIG 19 – 27 – 29 произведены в соответствии с директивами Евросоюза 2006/95/CE (низкое напряжение) от 12/12/2006, а также с директивами СЕМ 2004/108/CE от 15/12/2004. Данное соответствие установлено в соответствии с согласованными нормами EN60974-1 2005 г, EN50445 2008 г, EN 60974-10 2007 г. Маркировка ЕС нанесенна в 2011 г.

ГАРАНТИИ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ

- Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие изделия показателям, указанным в настоящем паспорте, при условии, соблюдения потребителем правил эксплуатации, хранения и транспортирования.
- Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев со дня продажи изделия с отметкой в паспорте.
- Срок службы изделия 5 лет.
- Производитель имеет право вносить изменения в конструкцию изделия без уведомления покупателя.
- Гарантийное обслуживание не осуществляется в следующих случаях:
 - при наличии механических повреждений, являющихся результатом неправильной или небрежной эксплуатации, транспортировки, хранения (трещины, сколы, деформация корпуса, сетевого шнура и т.д.)
 - при нарушении сохранности заводских гарантийных пломб (если таковые имеются)
 - в случае изменения конструкции или внутреннего устройства оборудования
 - в случае загрязнения как внутри, так и снаружи
 - гарантия не распространяется на расходные материалы и детали, вышедшие из строя в результате естественного износа (электроды, пасадки, расходные материалы и т.п.).
- Гарантия не распространяется также на изделия, вышедшие из строя в случае стихийного бедствия или аварии.
- Условия гарантии не предусматривают профилактику и чистку изделия, а также выезд мастера к месту установки изделия с целью его подключения, настройки или ремонта.
- Транспортные расходы не покрываются данной гарантией.



RedHotDot

HOT MIG 19 – 27 – 29

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И УПАКОВКЕ

Сварочный аппарат _____ зав № _____ Марки _____

Дата выпуска _____

Дата продажи _____

Печать и реквизиты продавца _____



RedHotDot

HOT MIG 19 – 27 – 29

Корешок отрывного талона №2 на техническое обслуживание в период гарантийного срока изделия

Изъят « ____ » _____ 200__ г.

(наименование ремонтного предприятия)

Механик предприятия _____

Корешок отрывного талона №1 на техническое обслуживание в период гарантийного срока изделия

Изъят « ____ » _____ 200__ г.

(наименование ремонтного предприятия)

Механик предприятия _____

Отрывной талон №2 на техническое обслуживание в период гарантийного срока изделия

Зав.№ _____

Дата продажи « ____ » _____ 200__ г.

Печать продавца _____

Регистрационный № _____

Дата техобслуживания
« ____ » _____ 200__ г.

Штамп ремонтного предприятия с указанием города

(подпись механика производившего ремонт)

Отрывной талон №1 на техническое обслуживание в период гарантийного срока изделия

Зав.№ _____

Дата продажи « ____ » _____ 200__ г.

Печать продавца _____

Регистрационный № _____

Дата техобслуживания
« ____ » _____ 200__ г.

Штамп ремонтного предприятия с указанием города

(подпись механика производившего ремонт)