



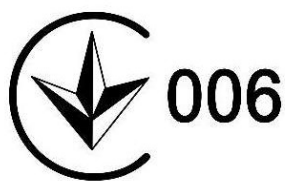
ВИПРЯМЛЯЧІ ДУГОВІ ІНВЕРТОРНІ

ВДІ-250 LITE

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ

ТА

ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ



ЗМІСТ

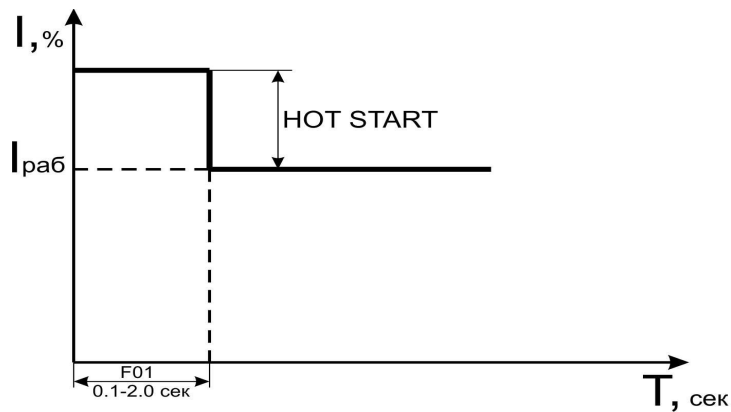
| | |
|--|----|
| 1. ПРИЗНАЧЕННЯ..... | 2 |
| 2. ЕКСПЛУАТАЦІЙНІ ОСОБЛИВОСТІ | 2 |
| 3. ТЕХНІЧНІ ДАНІ..... | 5 |
| 4. КОМПЛЕКТАЦІЯ..... | 5 |
| 5. ВИМОГИ ПО ТЕХНІЧНІЙ БЕЗПЕЦІ | 6 |
| 6. КОНСТРУКЦІЯ ТА ПРИНЦИП ДІЇ..... | 6 |
| 7. ПІДГОТОВКА ТА ПОРЯДОК РОБОТИ..... | 7 |
| 8. РЕЖИМИ РОБОТИ..... | 8 |
| 9. ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ..... | 10 |
| 10. ТРАНСПОРТУВАННЯ ТА ЗБЕРІГАННЯ..... | 10 |
| 11. СВДОЦТВО ПРО ПРИЙМАННЯ ТА ІНФОРМАЦІЯ ПРО ПРОДАЖ... | 12 |
| ДОДАТОК 1. | |
| ГАРАНТІЙНИЙ ТАЛОН..... | 13 |
| ВІДОМОСТІ ПРО РЕМОНТИ..... | 14 |
| ДОДАТОК 2. | |
| АВАРІЙНІ РЕЖИМИ ТА СПОСОБИ ЇХ ВИПРАВЛЕННЯ..... | 15 |
| ДОДАТОК 3. | |
| ПІДКЛЮЧЕННЯ ВИРОБУ ДО ТРИФАЗНОЇ МЕРЕЖІ 380В..... | 16 |

1. ПРИЗНАЧЕННЯ

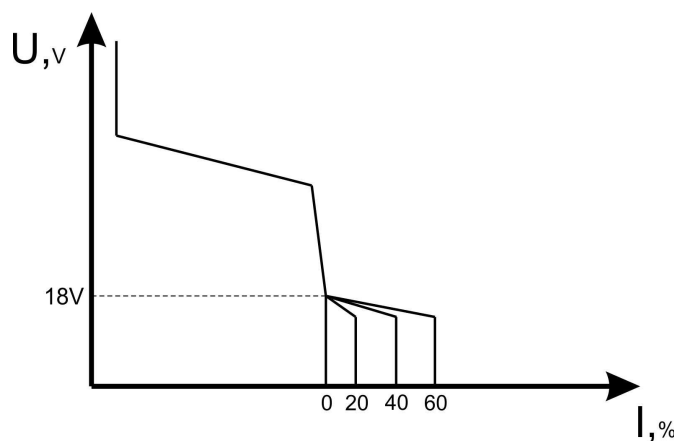
- 1.1** Випрямлячі дугові інверторні ВДІ-250 серії LITE (далі по тексту «виріб» або «апарат») призначений для високоякісного ручного електродугового зварювання, та наплавлення чорних та кольорових металів штучними електродами змінного (АС) або постійного (DC) струму (режим ММА).
- 1.2** Виріб виготовляється з живленням від однофазної мережі 220В/
- 1.3** Виріб також можливо використовувати для аргонодугового зварювання конструкцій вуглецевих, та низьколегованих сталей і кольорових металів (крім алюмінію і його сплавів) у середовищі захисних газів (режим TIG з контактним підпалом дуги). В цьому режимі виріб працює з вентильним пальником.
- 1.4** Виріб призначений для роботи в закритих приміщеннях або під навісом при температурі від -10°C до +40°C та відносної вологості навколишнього середовища не більше 85%.

2. ЕКСПЛУАТАЦІЙНІ ОСОБЛИВОСТІ

- 2.1** Відсутність низькочастотної пульсації дозволяє працювати з всіма видами електродів, в тому числі для зварювання особливо відповідальних конструкцій (електроди УОНИ-13/45, УОНИ-13/55 та інші).
- 2.2** Вмонтована автоматична функція «**Антизлипання**», працююча в усіх режимах запобігає перегріванню електрода, відключаючи зварювальний струм приблизно через 1 секунду після приварювання. Функція блокує подачу зварювального струму після повного відриву електрода протягом деякого часу (приблизно 0.5с) для уникнення випадкових коротких замикань в цілях безпеки.
- 2.3** Апарати мають вбудовану функцію зниження напруги холостого ходу (VRD), що дозволяє її використовувати при проведенні зварювальних робіт в особливо небезпечних умовах і підвищує електробезпеку зварювальника при зміні електрода (у середині металевих ємностей, на відкритому повітрі та ін.) Згідно ГОСТ 12.2.007.8-75 VRD знижує дійсну напругу холостого ходу на вихідних роз'ємах зварювальної мережі до значення, що не перевищує 15В, не пізніше як через 0,1 сек. після розмикання зварювальної мережі.
- 2.4** Управління вентиляторними системами охолодження пов'язано з температурою силових елементів та сприяє зменшенню кількості потрапляемого пилу всередину виробу.
- 2.5** Даний виріб має декілька режимів роботи:
- 2.5.1** ММА- режим зварювання електродами.
- 2.5.1.1** «ПІДПАЛ» - («Гарячий Старт», «HOT START») забезпечує регулювання величини і тривалості короткочасного посилення зварювального струму для полегшення підпалу дуги, величина якого регулюється від 0 до 200% від значення заданого зварювального струму і триває від 0.1 до 2.0с.



2.5.1.2 «ФОРСАЖ» - функція, що збільшує зварювальний струм при зменшенні дугового інтервалу, отже і напруги дуги (див. графік). При збільшенні струму форсажу збільшується глибина провару і ширина зварювальної ванни, а також запобігає злипанню електрода під час зварювання. Регулювання форсажу дозволяє збільшити зварювальний струм в режимах близьких до короткого замикання на значенні від 0 до 100 %.

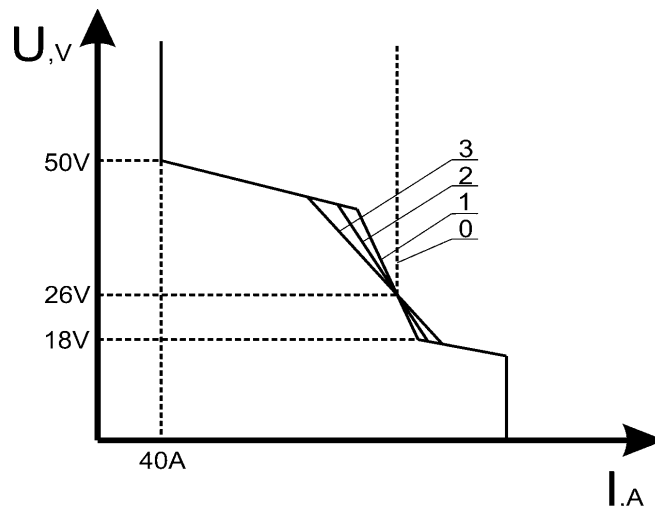


| Значення форсажу | Типи електродів |
|------------------|--|
| Форсаж 0-50 | Для електродів рутиловим типом покриття, типу АНО, МР і їм подібних, так само для зварювання тонких металів де не потрібний глибокий прогрів кореня шва. |
| Форсаж 30-100 | Для електродів з основним покриттям типу УОНИ або целюлозним покриттям, також для зварювання товстих металів (3-5мм) |

Надмірно високий рівень форсажу може стати причиною підвищеного розбризкування при зварюванні! У кожному конкретному випадку, значення форсажу підбирається експериментальним шляхом, залежно від типу електродів, виду зварювальних робіт і заданого струму.

2.5.2 Нахил робочої області MMA — функція забезпечує комфортне зварювання електродами з різноманітними типами покриття завдяки зміненню нахилу вольтамперної характеристики. Нахил впливає на поведінку дуги при подовженні дугового проміжку.

| Рівень | В/А | Рекомендація |
|--------|------|---|
| 0 | - | Режим Аргон |
| 1 | 3,73 | АНО-21, МР-3 |
| 2 | 2,14 | |
| 3 | 1,43 | |
| 4 | 1 | Електроди УОНИ-13/55 та УОНИ-13/45 |
| 5 | 0,84 | |
| 6 | 0,7 | Електроди з целюлозним покриттям та інше |
| 7 | 0,58 | |
| 8 | 0,47 | |
| 9 | 0,36 | |
| 10 | 0,27 | |



2.6 Завдяки високому ККД (90%), виріб може працювати з електричною мережею, не призначеною для надмірного навантаження (житлові будинки, квартири, гаражі тощо), можлива робота з пересувними електростанціями.

Потужність станції залежить від встановленого струму зварювання:

| Струм зварювання, А | Потужність станції, кВт |
|---------------------|-------------------------|
| 100 | 3,0 |
| 150 | 5,0 |
| 200 | 7,0 |
| 250 | 9,5 |
| 315 | 13,0 |
| 350 | 15,0 |

3.ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ СЕРІЇ

| | ВДІ-250 |
|--|----------------|
| Параметри мережі Напруга, В / Частота, Гц | 220/50 |
| Діапазон регулювання зварювального струму, А | 10-250 |
| Максимальний зварювальний струм, А | 250 |
| Робоча напруга при максимальному зварювальному струмі, В | 30 |
| ПВ при максимальному зварювальному струмі , не менше, % | 60 |
| Зварювальний струм при ПВ 100%, А | 180 |
| Робоча напруга холостого ходу, В, не більше | 60 |
| Знижене значення напруги холостого ходу, В, не більше | 15 |
| Максимальна споживана потужність, кВт, не більше | 9,6 |
| ККД, %, не менше | 90 |
| Температура навколишнього середовища, °С | -10...+40 |
| Клас захисту/ступінь захисту | 1/IP21 |
| Електричний опір ізоляції, МОм | ≥5,0 |
| Кліматичне виконання по ГОСТ 15150-69 | У3.1 |
| Механічне виконання по ГОСТ 30631-99 | М3 |
| Габаритні розміри (ш х д х в), мм | 335x165x380 |
| Маса, кг | 7,7 |

*ПВ - відносна тривалість навантаження при робочому циклі 5 хв. (при температурі навколишнього середовища +20 °С).

4. КОМПЛЕКТАЦІЯ

| | |
|---|---|
| Виріб, шт.. | 1 |
| Комплект зварювальних кабелів з електродотримачем та клемою маси(загальна довжина 5м.),шт.. | 1 |
| Стаціонарна розетка 380В (якщо виріб виготовлений для роботи з мережею живлення 380В),шт.. | 1 |
| Технічний паспорт, шт.. | 1 |
| Упаковка, шт.. | 1 |

***ВДІ-350 та ВДІ-400 не комплектуються зварювальним кабелем.**

Вироби комплектуються зварювальним приладдям виробництва ABICOR BINZEL. По узгодженню з замовником апарат може бути укомплектований зварювальним кабелем необхідної довжини.

5. ВИМОГИ ПО ТЕХНІЧНІЙ БЕЗПЕЦІ

5.1 До роботи з виробом допускаються особи, які мають не нижче 2-ий кваліфікаційної групи з електробезпеки, пройшли навчання і інструктаж перед початком роботи, що мають «Посвідчення Зварювальника».

5.2 При експлуатації та обслуговуванні виробу обов'язково виконувати вимоги:

- Правил технічної експлуатації електроустановок та Правил техніки безпеки при експлуатації електроустановок споживачами (ПТЕ і Птб);
- Стандартів системи безпеки праці (ССБП);
- ГОСТ 12.3.003-86 ССБТ «Роботи електрозварювальні. Загальні вимоги безпеки».

5.3 Напруга в мережі являється небезпечною, тому:

- виріб повинен, бути надійно заземлений, **ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ** робота виробу без заземлення;
- **ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ** використовувати заземлення одного зварювального виробу для заземлення іншого виробу;
- **ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ** робота з виробом зі знятою кришкою і його переміщення без відключення від мережі!

5.4 Не допускається робота при наявності пошкоджень зварювальних кабелів та проводів живлення;

5.5 При проведенні зварювальних робіт обов'язково застосовується щитка з захисним світлофільтром, а також інші індивідуальні засоби захисту і спецодягу, згідно вимог з безпеки та гігієни праці.

5.6 Категорично **ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ** проводити зварювання ємностей і судин які знаходяться під тиском, або в яких знаходилися горючі рідини, або газу. Необхідно стежити за відсутністю поблизу місця зварювання паливно-мастильних та інших легкозаймистих матеріалів. Робоче місце має бути обладнано засобами пожежогасіння.

5.7 Робоче місце зварника повинно добре провітрюватися або штучно вентилюватися.

6. КОНСТРУКЦІЯ ТА ПРИНЦИП ДІЇ

6.1 Принцип дії зварювального інвертора заснований на високочастотному перетворенні електричної енергії. Напруга мережі випрямляється, потім згладжується ємнісним фільтром і надходить у високочастотний транзисторний інвертор. Інвертор, навантажений на розв'язуючий трансформатор, здійснює перетворення постійної напруги в імпульсну. З виходу трансформатора напруга надходить на випрямляч і далі на вихід зварювального апарату. Інвертор переходить у режим широтно-імпульсного регулювання при досягненні струмом дуги певного рівня, який встановлюється регулятором струму Виробу. Таким чином відбувається регулювання струму дуги на бажаному рівні.

6.2 Виріб виконаний у вигляді переносного блоку зі з'ємними зварювальними кабелями. На передню панель апарату виведені органи індикації, управління і роз'єми для підключення кабелів (див. рис.1).

6.3 На задній панелі Виробу розташовані вентилятор системи охолодження і мережевий кабель. На верхній частині корпусу знаходяться ручка для переміщення зварювального апарату і вирізи для кріплення ременя

1. Ручка для перенесення апарату.
2. Панель управління та індикації;
3. Байонетний роз'єм для підключення зварювального кабелю;

Рис.1

7. ПІДГОТОВКА ТА ПОРЯДОК РОБОТИ

7.1 Перед початком роботи виконайте зовнішній огляд виробу, переконайтесь в відсутності механічних пошкоджень і забруднення повітряних жалюзі та фільтра вентилятора.

7.2 Встановіть апарат на тверду, рівну, суху поверхню. При використанні апарата на відкритій поверхні потрібно захистити його від попадання вологи до середини апарату.

7.3 В цілях виключення перегрівання апарату не рекомендується тримати апарат під прямими променями сонця та поблизу джерел тепла.

7.4 Підключіть зварювальні кабелі до вихідних роз'ємів апарату. Полярність підключення вибирається у відповідності з обраним режимом роботи і вимогами до електродів.

7.5 Підключіть вилку до мережі живлення 220 В / 50 Гц або 3x380В/50Гц в залежності від апарату (дивіться пункт 3 Технічні характеристики) , що має захисне заземлення. Підключіть заземлення до зварювального інвертору.

7.6 Вмикання та вимикання апарату виконується кнопкою «ON/OFF» (поз.6 рис.2) на лицьовій панелі.

7.7 Після включення апарату відновлюється режим з значенням всіх параметрів, збережених у попередньому сеансі роботи.

8. РЕЖИМИ РОБОТИ

8.1 Розміщення елементів керування та індикації на передній панелі:

1. Світлодіодний індикатор режиму **VRD**
2. Цифровий індикатор;
3. Світлодіодний індикатор параметра струму;
4. Світлодіодний індикатор параметра гарячого старту (**HOT START**);
5. Світлодіодний індикатор параметра форсаж (**FORCE**);
6. Вимикач живлення;
7. Ручка регулятора
8. Кнопка Меню

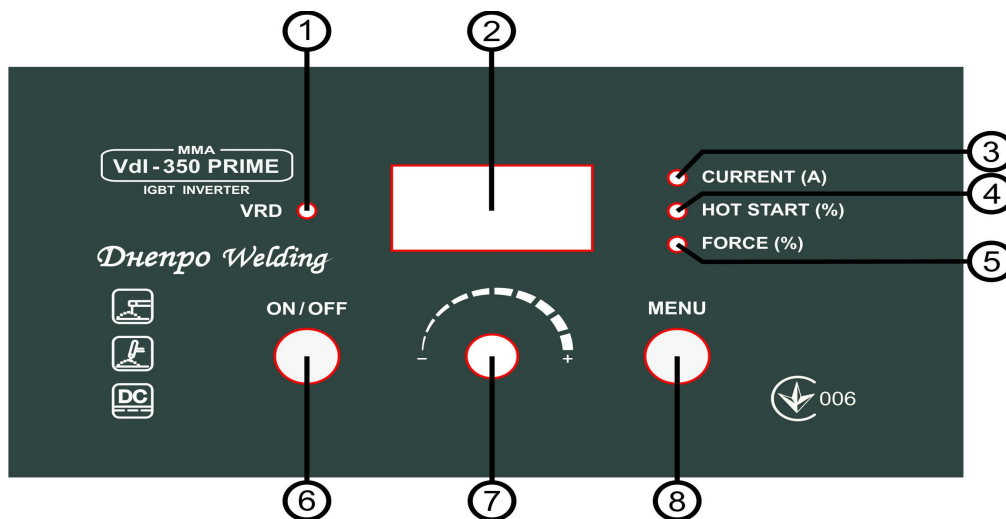


Рис.2

8.2 Вмикання виробу відбувається натисненням на кнопку ON/OFF протягом 1сек. (Поз.6 рис.2), після чого на цифровому індикаторі (поз.2 рис. 2) буде відображене значення зварювального струму.

8.3 РЕЖИМ «ММА» (дивіться пункт 2.5.1)

Цей режим призначений для зварювання штучними електродами в режимі MMA, передбачені налаштування наступних параметрів:

8.3.1 Зварювальний струм (поз.3 рис.2)

Короткочасним натисканням на кнопку MENU(поз.8 рис 2) , вибрати світлодіодний індикатор CURRENT (поз.3 рис 2) Значення зварювального струму встановлюється ручкою регулятора (поз.7 рис.2) вибране значення струму відображається на індикаторі (поз.2 рис 2).

8.3.2 ПІДПАЛ (HOT START) (Опис дивіться в пункті 2.5.1.1)

Короткочасним натисканням на кнопку MENU(поз.8 рис 2) , вибрати світлодіодний індикатор HOT START(поз.4 рис 2) налаштовується обертанням ручки відповідного регулятора (поз.7, рис.2).

8.3.3 ФОРСАЖ (Опис дивіться в пункті 2.5.1.2)

Короткочасним натисканням на кнопку MENU(поз.8 рис 2) , вибрати світлодіодний індикатор FORCE (поз.5 рис 2)налаштовується обертанням ручки регулятора (поз. 7, рис.2).

8.4 Розширене меню користувача.

При затисканні кнопки MENU (поз.8 рис.2) більше 3 сек. виконується вхід до розширеного меню користувача. Перемикання між параметрами відбувається шляхом обертання регулятора (поз.7 рис.2), вибір потрібного параметра відбувається шляхом короткочасного натискання на кнопку MENU (поз.8 рис.2), зміна значення відбувається шляхом обертання регулятора (поз.7 рис.2). Збереження обраного значення відбувається через 4 сек., або повторним натисканням на кнопку MENU (поз.8 рис.2). Вихід з Розширеного меню користувача відбувається затисканням кнопки MENU (поз.8 рис.2) більше ніж 3сек.. В розширеному меню користувача відбувається регулювання наступних параметрів:

| Розширене меню користувача | | | | |
|----------------------------|--|----------|-------|------------------------|
| код | Найменування | значення | | |
| | | Мин. | Макс. | Налаштування виробника |
| F01 | Встановлення часу HOT START, сек | 0,1 | 2 | 0,5 |
| F02 | Встановлення нахилу | 0 | 10 | 2 |
| F03 | Перегляд напруги мережі живлення | - | - | - |
| F04 | Перегляд напруги на виході інвертора | - | - | - |
| F05 | Температура датчиків (по максимуму) | - | - | - |
| F06 | Встановлення яскравості індикації | 1 | 5 | 3 |
| F07 | Гучність звукових сигналів | OFF | 4 | 2 |
| F08 | Встановлення часу самовідключення, хв. | OFF | 180 | OFF |

Скидання до налаштувань виробника — при вимкненому інверторі затиснути кнопку MENU та натиснути кнопку ON/OFF, після цього відбудеться звуковий сигнал та відповідна індикація.

Увага! Через 4 секунди після зроблених змін відбувається збереження значень всіх параметрів в енергонезалежній пам'яті і повернення до індикації значення струму.

9. ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

НЕ РЕКОМЕНДУЄТЬСЯ ВНОСИТИ ДО КОНСТРУКЦІЇ АПАРАТУ ЯКІ -НЕБУДЬ ЗМІНИ БЕЗ ОГОВОРЕННЯ З ВИРОБНИКОМ.

9.1 При проведенні технічного обслуговування апарат повинен бути відімкнений від мережі живлення.

9.2 Технічне обслуговування та ремонт виробу виконується персоналом, знаючим його пристрій, правила експлуатації та технічної безпеки.

9.3. **Не доручайте ремонт випадковим особам.**

9.4 При проведенні технічного обслуговування апарату треба здійснити зовнішній огляд на предмет наявності пошкоджень, перевірку цілісності ізоляції зварювальних кабелів та мережевого проводу, полагодження або заміну несправних частин та чистку апарату.

9.5 Для чистки апарату зніміть кожух апарату і струменем чистого стисненого повітря або пилососом очистіть апарат від забруднень. Проводити чистку обладнання треба чистим і сухим повітрям. При чищенні апарату не допускайте пошкоджень його елементів.

9.6 Для проведення профілактичних робіт Ви можете звернутися до нашого Сервісного Центру. Також за бажанням або вимогою замовника можливі зміни вольт-амперної характеристики апарату і оновлення програмного забезпечення на більш нову версію з покращеними технічними характеристиками.

10. ТРАНСПОРТУВАННЯ ТА ЗБЕРЕЖЕННЯ

10.1 Виріб треба зберігати в упаковці виробника при умовах:

- Температура навколишнього середовища від -45 до $+40^{\circ}\text{C}$.
- Відносна вологість повітря $(90\pm 3)\%$ при температурі $+25(\pm 2)^{\circ}\text{C}$.

10.2 Наявність у повітрі парів кислот, лугів та інших агрегатних домішок не допускається.

10.3 Апарат у транспортній тарі підприємства-виробника може транспортуватися автомобільним, залізничним, водним транспортом у критичних транспортних засобах відповідно до правил перевезень.

10.4 Умови транспортування апарату при впливі кліматичних факторів:

- Температура навколишнього повітря від -45 до $+50^{\circ}\text{C}$.
- Відносна вологість повітря $90(\pm 3)\%$ при температурі $+25(\pm 2)^{\circ}\text{C}$.

- 10.5 При транспортуванні повинен бути забезпечений захист транспортної тари від атмосферних опадів.
- 10.6 Розміщення та кріплення транспортної тари з упакованими апаратами в транспортних засобах повинна забезпечувати стійке положення транспортної тари та відсутність ймовірності її переміщення під час транспортування.
- 10.7 Під час вантажно-розвантажувальних робіт транспортна тара не повинна піддаватися різким ударам і впливу атмосферних опадів.
- 10.8 Перенесення апарату без упаковки з одного робочого місця на інше проводиться за допомогою спеціальної ручки, закріпленої на кришці корпусу.
- 10.9 Утилізація апарату не вимагає додаткових засобів і заходів безпеки.

СВІДОЦТВО ПРО ПРИЙМАННЯ ТА ІНФОРМАЦІЯ ПРО ПРОДАЖ

Випрямляч дугувий інверторний ВДІ - 3ф 1 ф № _____

Відповідає вимогам технічних регламентів та визнаний придатним до експлуатації

Дата виготовлення _____

Підпис відповідальної особи _____

Виробник: ТМ “ДНІПРОВЕЛДІНГ”
Адреса: Україна, м. Дніпро, вул. Дніпросталівська, 1
Тел./факс (056) 794-64-31

Сервісний Центр (067) 560-28-37

штамп ВТК



Дата продажу _____

Реквізити продавця _____

М.П. Продавця

ГАРАНТІЙНИЙ ТАЛОН

ГАРАНТІЇ ВИРОБНИКА

1. Виробник гарантує якісну і надійну роботу при дотриманні споживачем умов експлуатації, транспортування та зберігання, приведених в «Інструкція з Експлуатації».
2. Гарантійний строк експлуатації виробу - 24 місяці з моменту купівлі але не більше 30 місяців з моменту виготовлення при відсутності відмітки про продаж.
3. Виробник гарантує якісне сервісне та після гарантійне обслуговування впродовж всього життєвого циклу апарату (виробу)
4. Підчас гарантійного строку несправності, виникненні за виною Виробника, усуваються безкоштовно. Ремонт виконується Виробником через магазин, що продав цей апарат. Для цього виріб та «Інструкція з експлуатації» висилаються на адресу виробника на дослідження. упаковка апарату повинна забезпечити надійне транспортування та зберігання його. Також необхідно додати опис несправності з зазначенням умов, при яких виникла несправність.
5. Після дослідження (ремонту) Виробник повертає споживачу апарат та «Інструкцію з експлуатації» з заповненим і оформленим свідоцтвом про ремонт, в якому заповнюються відомість про подовження гарантійного строку час ремонту та пред'явленні відремонтованого апарату (в необхідних ситуаціях Виробник має право замінити апарат на новий).
6. Транспортні витрати, пов'язані з пересилкою апарату на ремонт чи заміну його в період гарантійного строку, сплачує Виробник.
7. **Гарантія не розповсюджується** на апарати з механічними пошкодженнями, що впливають на справність апарату (корозія, сколи фарби, деформація корпусу апарата та деталей), а також на апарати, які вийшли з ладу в результаті впливу зовнішніх факторів (при наявності водяних розводів на моткових вузлах, вугільного або іншого струмопровідного пилу, металевої тирси, сторонніх предметів всередині апарата). При порушенні правил експлуатації, технічного обслуговування, втручання в схему апарату, витрати зв'язані пересилкою апарата та його ремонт під час гарантійного строку сплачує споживач.
8. Підприємства, уповноважені Виробником на проведення гарантійного ремонту або обслуговування, вказує Продавець або Виробник.
9. Гарантія не розповсюджується на комутаційні комплектуючі (вилка мережевого шнура, електродотримач, клема маси, роз'єм підключення силових кабелів, зварювальні кабелі, мережевий провід).
10. Середній термін служби апарата – 6 років.

Цим підтверджую отримання виробу в придатному для експлуатації вигляді (укомплектованим і без пошкоджень), з умовами гарантії згоден

(підпис покупця)

ВІДОМОСТІ ПРО РЕМОНТИ

| |
|--------------------------------------|
| Реквізити рем. Підприємства _____ |
| Дата ремонту _____ №замовлення _____ |
| Проява дефекту _____ |
| Проведенні роботи: _____ _____ |
| Підпис покупця _____ |
| Контактний телефон покупця _____ |

| |
|--------------------------------------|
| Реквізити рем. Підприємства _____ |
| Дата ремонту _____ №замовлення _____ |
| Проява дефекту _____ |
| Проведенні роботи: _____ _____ |
| Підпис покупця _____ |
| Контактний телефон покупця _____ |

| |
|--------------------------------------|
| Реквізити рем. Підприємства _____ |
| Дата ремонту _____ №замовлення _____ |
| Проява дефекту _____ |
| Проведенні роботи: _____ _____ |
| Підпис покупця _____ |
| Контактний телефон покупця _____ |

АВАРІЙНІ РЕЖИМИ ТА СПОСОБИ ЇХ ВИПРАВЛЕННЯ

У виробі можуть виникати несправності механічного або електричного характеру внаслідок некваліфікованого поводження, невідповідності стандартам параметрів мережі живлення або зношування деталей.

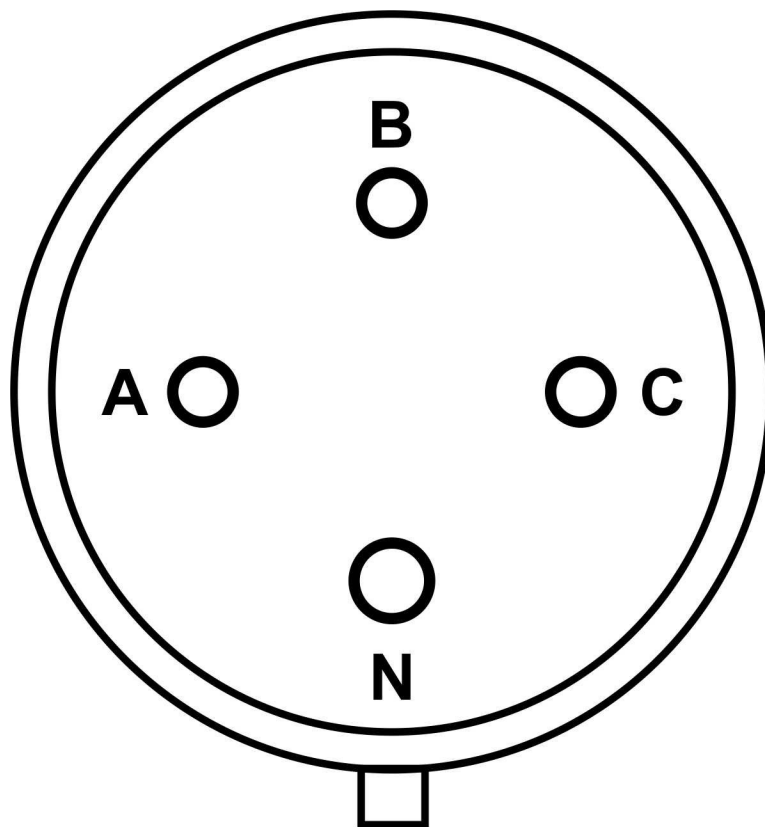
| Індикація | Причина | Спосіб виправлення |
|------------|---|--|
| | неякісна зварка або нестабільна дуга | Перевірити надійність з'єднання зварювального ланцюгу та мережевого проводу. Перевірити перепади напруги при роботі. |
| E01 | Перегрів внутрішніх елементів і блоків апарату. | Не вимикаючи виробу, дочекайтеся його охолодження до тих пір, поки не зникне повідомлення про помилку, і тільки після цього можете продовжити роботу. |
| E02 | Знижена напруга мережі живлення. Неякісний контакт у мережевих роз'ємах. Поломка у силовій частині апарату. | Відключити апарат. Перевірити відповідність напруги в мережі 220В або 380в. перевірити надійність і якість з'єднання мережевих роз'ємів. Якщо напруга мережі відповідає нормі і повідомлення не зникає, тоді необхідно звернутися у Сервісний Центр. |
| E03 | завищена напруга мережі живлення | Відключити апарат. Перевірити відповідність напруги у мережі. Якщо напруга в мережі відповідає нормі але повідомлення не зникає, необхідно звернутися до Сервісного Центру. |
| E1C | залипання електрода або замикання вихідного ланцюга апарату | Якщо після відриву електрода повідомлення не зникає, тоді необхідно звернутися до Сервісного Центру |
| E08 E09 | Порушення внутрішнього живлення | звернутися у Сервісний Центр |
| E10 | Несправність силової частини інвертора | звернутися у Сервісний Центр |
| E11 | Аварійний захист від перевищення напруги мережі живлення | Відключити апарат. Перевірити відповідність напруги в мережі. Якщо напруга в мережі відповідає нормі і повідомлення не зникає, тоді необхідно звернутися у Сервісний Центр. |
| E12 | Несправність термодатчика | звернутися у Сервісний Центр |

Апарат може показувати коди несправностей, не зазначені у цьому посібнику. У разі появи коду, не вказаного в даному керівництві, зверніться до представника сервісного центру і повідомте йому цей код.

Увага! Перевіряти напругу в мережі рекомендується під час проведення зварки!

Додаток 3

ПІДКЛЮЧЕННЯ ВИРОБУ ДО ТРИФАЗНОЇ МЕРЕЖІ 380В



Підключіть мережеву розетку до трифазної мережі з робочим нулем N (нейтраллю) при цьому важливо дотриматись підключення нуля до контакту розетки N. Чергування фаз значення не має.

УВАГА! ЗАБОРОНЕНО ПІДКЛЮЧЕННЯ ФАЗИ ЗАМІСТЬ НУЛЯ N — ЦЕ ПРИЗВЕДЕ ДО НЕСПРАВНОСТІ ВИРОБУ . ГАРАНТІЯ НА НЕСПРАВНІСТЬ НЕ РОЗПОВСЮДЖУЄТЬСЯ