



**RedHotDot**

# HOT MIG-5



**EAC**



**RedHotDot**

# HOT MIG-5

## ОГЛАВЛЕНИЕ

1. ВВЕДЕНИЕ .....	3
2. НОРМЫ БЕЗОПАСНОСТИ.....	3
3. ОПИСАНИЕ АППАРАТА .....	5
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ .....	6
5. УСТРОЙСТВО АППАРАТА.....	7
6. СЕТЕВОЙ УДЛИНИТЕЛЬ .....	9
7. ПОДКЛЮЧЕНИЕ ЗАЩИТНОГО ГАЗА .....	9
8. ПОДКЛЮЧЕНИЕ БАЛЛОНА К АППАРАТУ .....	9
9. РЕЖИМ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ MIG / MAG .....	9
10. АЛГОРИТМ НАСТРОЙКИ АППАРАТА В РЕЖИМЕ MIG/MAG .....	11
11. ВЫБОР ЗАЩИТНОГО ГАЗА.....	11
12. РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА ШТУЧНЫМ ЭЛЕКТРОДОМ (ММА).....	11
13. АРГОДУГОВАЯ СВАРКА НЕПЛАВЯЩИМСЯ ЭЛЕКТРОДОМ (TIG LIFT) .....	13
14. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ.....	14
15. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ .....	15
16. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	15

## 1. ВВЕДЕНИЕ

Мы благодарим за внимание к нашей продукции и надеемся, что она обеспечит выполнение сварочных работ в полном объеме.

При правильной эксплуатации данное устройство гарантирует безопасную работу, поэтому мы настоятельно рекомендуем соблюдать нормы безопасности при проведении сварочных работ.

**ВАЖНО:** Данное руководство должно быть прочитано пользователем до подключения или использования сварочного аппарата. В случае затруднений обращайтесь в службу сервиса организации, через которую был приобретен аппарат.

## 2. НОРМЫ БЕЗОПАСНОСТИ

### ЭЛЕКТРОМАГНИТНАЯ СОВМЕСТИМОСТЬ



Перед установкой сварочного оборудования пользователю необходимо оценить возможные электромагнитные проблемы в окружающем пространстве. Следует обращать внимание на:

- Другие сетевые кабели, кабели и провода управления, телефонные и охранные кабели вверху, внизу и рядом со сварочным оборудованием.
- Радио и телевизионные приемники и передатчики.
- Компьютеры и другую оргтехнику.
- Оборудование, отвечающее за безопасность производственных объектов.
- Устройства, связанные со здоровьем окружающих людей (напр. электронные стимуляторы сердца, слуховые аппараты).
- Электронные контрольно-измерительные приборы.

### ЗАЩИТА ОТ ОЖОГОВ



Искры, шлак, горячий металл и излучение дуги могут нанести серьезный вред глазам и коже, причём, чем ближе человек находится к сварочной дуге, тем серьезнее могут быть травмы. Поэтому и сварщику, и другим людям, находящимся в зоне проведения сварочных работ, необходимо иметь соответствующие средства защиты.

Мы настоятельно рекомендуем использование головного убора, перчаток / краг сварщика, огнезащитного костюма / куртки и штанов, ботинок / сапог, которые должны закрывать все участки тела.

### ЗАЩИТА ОТ ИЗЛУЧЕНИЯ



Ультрафиолетовое излучение сварочной дуги может нанести непоправимый вред глазам и коже, поэтому обязательно используйте сварочную маску / щиток и защитную одежду. Маска должна быть оборудована светофильтром со степенью затемнения C3 (DIN 10) и выше, соответственно току сварки. Маска должна быть полностью исправна, в противном случае её следует заменить, поскольку излучение сварочной дуги может нанести вред глазам. Считается опасным смотреть незащищенными глазами на дугу на расстоянии менее 15 метров.

## ЗАЩИТА ОРГАНОВ ДЫХАНИЯ



Некоторые хлорсодержащие растворители под воздействием ультрафиолетового излучения дуги могут выделять отравляющий газ (фосген). Избегайте использования этих растворителей на свариваемых материалах; удалите ёмкости с этими и другими растворителями из ближайшей зоны сварки.

Металлы, имеющие в составе или покрытии свинец, кадмий, цинк, ртуть и бериллий, могут выделять ядовитые газы в опасных концентрациях под воздействием сварочной дуги. При необходимости сварки таких материалов обязательно должно быть либо наличие вытяжной вентиляции, либо наличие индивидуальных средств защиты органов дыхания, обеспечивающих фильтрацию или подачу чистого воздуха. Если покрытие из таких материалов невозможно удалить с места сварки, и средства защиты отсутствуют, проводить сварку таких материалов ЗАПРЕЩЕНО.

## ЗАЩИТА ОТ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ



Любое поражение током имеет вероятность смертельного исхода, поэтому всегда избегайте касания открытых токопроводящих частей электрододержателя, проводов, свариваемого изделия. Используйте изолирующие коврики и перчатки; одежда должна быть всегда сухой. Старайтесь не проводить сварочные работы в местах с избыточной влажностью.

Регулярно проводите визуальный осмотр сетевого шнура от аппарата на наличие повреждений, при обнаружении произведите замену кабеля. При замене кабеля, а также в случаях снятия крышки с аппарата, обязательно отсоедините аппарат от сети. При подключении к сети убедитесь в наличии предохранительных устройств (сетевых автоматов, УЗО и пр.) и наличия заземления.

ВСЕГДА производите ремонт в авторизованных сервисных центрах. При их отсутствии, к ремонту должны допускаться лица, имеющие соответствующую квалификацию и представление о степени риска работы с высоким напряжением.

## ЗАЩИТА ОТ ВЗРЫВА ГАЗОВЫХ БАЛЛОНОВ



Баллоны с газом находятся под давлением, любое неаккуратное обращение с баллоном может привести к взрыву. При проведении сварочных работ придерживайтесь следующих правил:

- не проводите сварочные работы рядом с баллонами;
- всегда устанавливайте баллоны в горизонтальном положении на ровной поверхности или размещайте баллоны на специальной тележке, исключив возможность падения баллонов;
- используйте стандартный редуктор и шланги.

**При проведении сварочных работ существует вероятность воспламенения и взрыва. Рекомендуем держать огнетушитель рядом с площадкой для сварочных работ, а также другие средства пожаротушения, позволяющие погасить пламя.**

## ПОЖАРО-, ВЗРЫВОБЕЗОПАСНОСТЬ



Убедитесь, что средства пожаротушения (огнетушитель, вода, песок, пр.) доступны в ближней зоне сварки. Все огне-, взрывоопасные материалы должны быть удалены на минимальное расстояние в 10 метров от места проведения сварочных работ.

Никогда не сваривайте закрытые ёмкости, содержащие токсические или потенциально взрывчатые вещества (например, бензобак автомобиля) – в таких случаях необходимо провести предварительную тщательную очистку ёмкости до сварки.

Никогда не проводите сварочные работы в атмосфере с большой концентрацией пыли, огнеопасного газа или испарений горючих жидкостей.

После каждой операции убедитесь, что свариваемое изделие достаточно остыло, прежде чем касаться его руками или горячими / взрывоопасными материалами.

## ЭЛЕКТРОННЫЕ УСТРОЙСТВА ЖИЗНЕОБЕСПЕЧЕНИЯ



Людам, использующим жизнеобеспечивающие электронные приборы (напр. электронный стимулятор сердца), настоятельно рекомендуется проконсультироваться со своим лечащим врачом перед тем, как проводить или находиться в непосредственной близости от сварочных работ.

Правильное функционирование оборудования гарантируется лишь при правильном подключении. Убедитесь, что напряжение в сети соответствует напряжению питания, указанному на аппарате.

ВСЕГДА подсоединяйте заземление.

**Правильное функционирование оборудования гарантируется лишь при правильном подключении. Убедитесь, что напряжение в сети соответствует напряжению питания, указанному на аппарате. Всегда подсоединяйте заземление.**

## 3. ОПИСАНИЕ АППАРАТА

Многофункциональный сварочный аппарат инверторного типа с микропроцессорным управлением предназначен для полуавтоматической сварки (MIG / MAG), ручной дуговой сварки (MMA), аргодуговой сварки на постоянном токе касанием вольфрамового электрода (TIG Lift).

Данный аппарат позволяет сваривать изделия из углеродистой стали в среде защитного газа CO<sub>2</sub> (Углекислота), сварочной смеси ArCO<sub>2</sub>.

Аппарат имеет синергетическую систему управления в режиме полуавтоматической сварки. Синергетическое управление дает возможность модифицировать все сварочные параметры, осуществляя регулировку лишь единственного параметра. Наличие синергетического режима управления позволяет легко и быстро настроить аппарат под любую толщину изделия. В этом случае, имеются следующие преимущества: простота в настройке даже неквалифицированным персоналом, быстрая установка сварочных параметров, гарантированное получение качественного сварного соединения.

В режиме MMA для облегчения процесса сварки и получения более качественного сварного соединения, аппарат имеет регулируемую функцию: ARC FORCE.

Режим TIG LIFT позволяет производить сварку изделий из черной и нержавеющей стали для получения презентабельного внешнего вида шва.

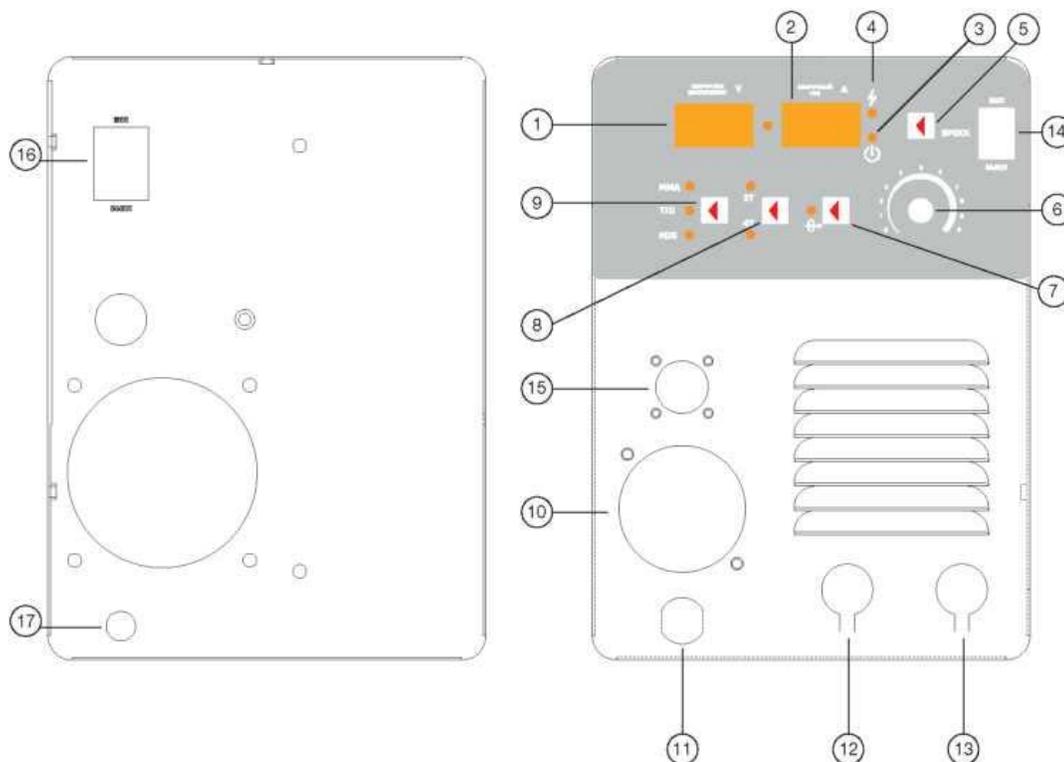
Аппарат идеально подходит как для работ в небольших автомастерских, так и на производстве и монтаже металлоконструкций.



## 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Напряжение питания, В/Гц	1Ф., 230/50
Максимальный потребляемый ток, А	39
Сварочный ток (в режиме MMA), А	20-150
Сварочный ток (в режиме TIG), А	15-170
Сварочный ток (в режиме MIG/MAG), А	30-200
Напряжение холостого хода, В	60
ПВ, % (MIG/MMA)	60
Коэффициент мощности / КПД, %	0.7/85
Механизм подачи	Встроенный
Режим управления сварки 2Т/4Т	Есть
Смена полярности для порошковой проволоки	Есть
Диаметр катушки, мм	200
Диаметр проволоки (MIG/MAG), мм	0.6/0.8/1.0
Диаметр электродов (TIG), мм	1.0/1.6/2.0
Диаметр электродов (MMA), мм	1.6/2.0/2.5/3.2/4.0
Класс защиты / изоляции	IP21S/H
Вес, кг	11.3
Габариты, мм	450x180x320

## 5. УСТРОЙСТВО АППАРАТА



1. **ЦИФРОВОЙ ДИСПЛЕЙ СВАРОЧНОГО НАПРЯЖЕНИЯ:** отображает установленные значения сварочного напряжения и других параметров сварки.
2. **ЦИФРОВОЙ ДИСПЛЕЙ СВАРОЧНОГО ТОКА:** отображает установленные значения сварочного тока и других параметров сварки.
3. **ИНДИКАТОР СЕТИ:** показывает, что аппарат включен и готов к работе.
4. **ИНДИКАТОР ПЕРЕГРЕВА/НЕИСПРАВНОСТИ:** если аппарат работает непрерывно долгое время на большом токе, температура его внутренних компонентов повышается. При достижении критической температуры срабатывает датчик, загорается светодиод на лицевой панели аппарата, напряжение на выходных клеммах пропадает. При включении индикатора прекратите работу, но не выключайте аппарат. Через некоторое время он восстановит свою работоспособность, и индикатор выключится. Если индикатор не выключается длительное время и продолжает гореть, пожалуйста, обратитесь в сервисный центр.
5. **ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ:**

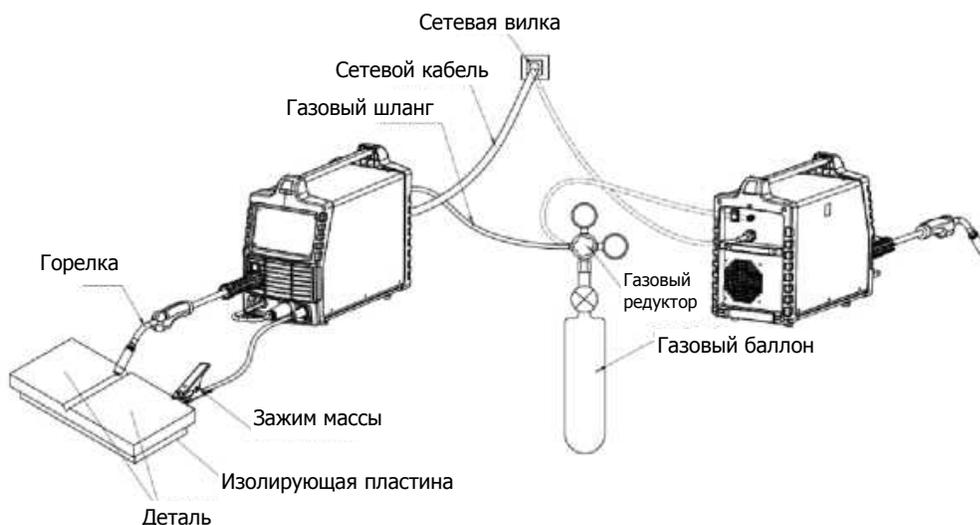
В режиме MIG/MAG:

- Сварочное напряжение «ArL»: позволяет регулировать сварочное напряжение. Рекомендованное значение «0». Для более тонких настроек процесс сварки можно скорректировать, уменьшая от - 5.0 или увеличивая до + 5.0. Значения отображаются на дисплее напряжения.
- Индуктивность «Ind»: позволяет изменять характер горения сварочной дуги, делая более мягкой или жесткой, в зависимости от задачи.
- Выбор защитного газа: CO<sub>2</sub> (углекислый газ), Ar+CO<sub>2</sub> (сварочная смесь).
- Диаметр сварочной проволоки: 0.6/0.8/1.0.

В режиме MMA:

- Функция «ARC FORCE»: позволяет стабилизировать ток при небольшой длине сварочной дуги, препятствуя при этом привариванию электрода.

6. **ОСНОВНОЙ РЕГУЛЯТОР:** позволяет регулировать сварочный ток и настраивать дополнительные параметры сварки (См. раздел «Алгоритм настройки аппарата в режиме MIG/MAG»).
7. **КНОПКА ЗАПРАВКИ ПРОВОЛОКИ В ГОРЕЛКУ MIG/MAG.**
8. **ВЫБОР РЕЖИМА УПРАВЛЕНИЯ КНОПКОЙ НА ГОРЕЛКЕ:**
  - 2Т: 2-хтактный режим («быстрый»). При нажатии кнопки на горелке начинается цикл сварки, отпускаете – заканчивается.
  - 4Т: 4-хтактный режим («долгий»). Обычно используется для сварки длинных швов. При кратковременном нажатии кнопки на горелке начинается сварочный процесс, при повторном кратковременном нажатии – заканчивается.
9. **ВЫБОР РЕЖИМА СВАРКИ:**
  - MMA - ручная дуговая сварка.
  - TIG - аргонодуговая сварка.
  - MIG - полуавтоматическая сварка.
10. **ГНЕЗДО ДЛЯ ПОДКЛЮЧЕНИЯ ГОРЕЛКИ MIG/MAG.**
11. **КАБЕЛЬ ВЫБОРА ПОЛЯРНОСТИ ГОРЕЛКИ MIG/MAG.**
12. **СИЛОВАЯ КЛЕММА «+»**
13. **СИЛОВАЯ КЛЕММА «->»**
14. **КНОПКА ВКЛЮЧЕНИЯ ГОРЕЛКИ «SPOOL GUN».**
15. **РАЗЪЕМ ПОДКЛЮЧЕНИЯ ГОРЕЛКИ «SPOOL GUN».**
16. **СЕТЕВОЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ.**
17. **ШТУЦЕР ДЛЯ ПОДКЛЮЧЕНИЯ ЗАЩИТНОГО ГАЗА.**



Для подключения оборудования требуется 1 Ф. 230 В / 50–60 Гц, автомат должен быть на 40 А при максимальном сварочном токе.

### **ВНИМАНИЕ!**

Оборудование находится под напряжением! Без заземления не включать! Подключение оборудования должен проводить квалифицированный специалист.

## 6. СЕТЕВОЙ УДЛИНИТЕЛЬ

Для нормальной эксплуатации аппарата сетевой удлинитель не нужен. Если есть необходимость в сетевом удлинителе, то нужно правильно подбирать сечение кабеля. Чем длиннее кабель, тем толще сечение. Минимальное сечение кабеля - от 2.5 мм<sup>2</sup>.

## 7. ПОДКЛЮЧЕНИЕ ЗАЩИТНОГО ГАЗА

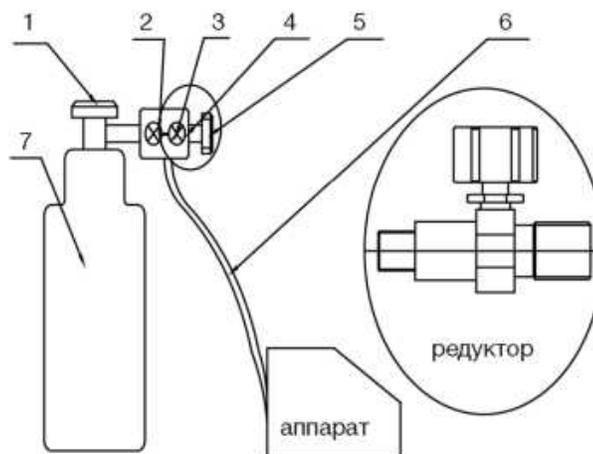
Баллоны с газом находятся под давлением, любое неаккуратное обращение с баллоном может привести к взрыву. При проведении сварочных работ придерживайтесь следующих правил:

- не проводите сварочные работы рядом с баллонами;
- всегда устанавливайте баллоны в горизонтальном положении на ровной поверхности или размещайте баллоны на специальной тележке, исключив возможность падения баллонов;
- используйте сертифицированные редуктор и шланги.

## 8. ПОДКЛЮЧЕНИЕ БАЛЛОНА К АППАРАТУ

Прикрепите один конец газового шланга к газовому редуктору, установленному на баллоне, а другой конец - к штуцеру, который находится на задней панели аппарата. Надежно зафиксируйте соединения хомутами.

См. иллюстрацию ниже.

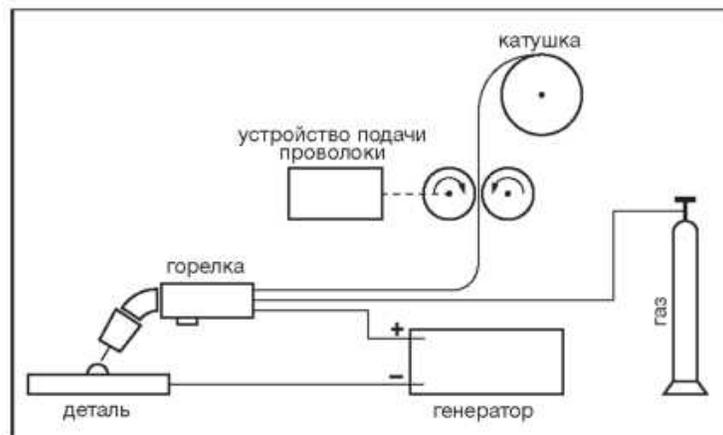


1. Вентиль баллона
2. Манометр входной
3. Манометр выходной
4. Редуктор
5. Регулятор редуктора
6. Шланг
7. Баллон

## 9. РЕЖИМ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ MIG / MAG

Система для полуавтоматической сварки состоит из источника постоянного тока, устройства подачи проволоки, катушки, горелки и газового баллона.

Ток подается на дугу по сварочной проволоке (проволока подключается к положительному полюсу), которая, расплавляясь, переносится на свариваемый металл. Непрерывная подача проволоки необходима, поскольку материал проволоки постоянно расходуется в процессе сварки.



## СВАРКА С ГАЗОМ (MIG/MAG) СПЛОШНОЙ ПРОВОЛОКОЙ:

- Короткий кабель с разъемом, находящийся внизу на передней панели аппарата, подключите к разъему на передней панели (клемма «+»).
- Закрепите клемму заземления на свариваемой детали, соединитель на другом конце кабеля подключите к разъему на передней панели (клемма «-»).
- Проверьте маркировку подающего ролика в соответствии с диаметром используемой проволоки.
- Вставьте катушку с проволокой в гнездо.
- Заправьте проволоку в горелку, откинув прижим ролика и введя проволоку в канал через канавку в ролике.
- Закройте прижим ролика, слегка подтянув зажимной винт.
- Убедитесь в соответствии диаметра отверстия наконечника горелки и диаметра проволоки.
- Перед заправкой проволоки необходимо снять наконечник с горелки.
- Включите аппарат и прогоните проволоку до выхода, нажав кнопку заправки на передней панели аппарата.
- Установите наконечник и газовое сопло на горелку.
- Подключите шланг от газового редуктора к штуцеру на задней панели аппарата.
- Откройте вентиль на баллоне с защитным газом, нажмите на кнопку горелки и отрегулируйте подачу газа на редукторе.

## СВАРКА БЕЗ ГАЗА (FCW) САМОЗАЩИТНОЙ ПОРОШКОВОЙ ПРОВОЛОКОЙ:

- Короткий кабель с разъемом, находящийся внизу на передней панели аппарата, подключите к разъему на передней панели (клемма «-»).
- Закрепите клемму заземления на свариваемой детали, соединитель на другом конце кабеля подключите к разъему на передней панели (клемма «+»).
- Проверьте маркировку подающего ролика в соответствии с диаметром используемой проволоки.
- Вставьте катушку с проволокой в гнездо.
- Заправьте проволоку в горелку, откинув прижим ролика и введя проволоку в канал через канавку в ролике.
- Закройте прижим ролика, слегка подтянув зажимной винт.
- Убедитесь в соответствии диаметра отверстия наконечника горелки и диаметра проволоки.
- Перед протяжкой проволоки необходимо снять наконечник с горелки.
- Включите аппарат и прогоните проволоку до выхода, нажав кнопку заправки на передней панели аппарата.
- Установите наконечник и газовое сопло на горелку.

## 10. АЛГОРИТМ НАСТРОЙКИ АППАРАТА В РЕЖИМЕ MIG/MAG

1. Выберите режим «MIG/MAG» с помощью переключателя режимов сварки.
2. Определите режим управления кнопкой на горелке: 2Т, 4Т.
3. Нажатием на кнопку выбора параметров сварки и вращением основного регулятора настройте:
  - защитный газ: CO<sub>2</sub> (углекислый газ), Ar+CO<sub>2</sub>(сварочная смесь);
  - диаметр сварочной проволоки: 0.6/0.8/1.0;
  - значение сварочного напряжения «ArL». Сварочное напряжение связано напрямую с длиной дуги. После настройки этого параметра, во время проверки на сварке, необходимо выдерживать одно и то же расстояние между кончиком горелки и свариваемой поверхностью на протяжении всего процесса. Рекомендованное значение «0». Для более тонких настроек процесс сварки можно скорректировать, уменьшая от - 5.0 или увеличивая до + 5.0;
  - значение индуктивности «Ind». Уменьшая значение, процесс становится более жестким, а увеличивая – сварочная дуга становится более активной. В результате это напрямую влияет на форму сварного шва. Минимальное значение увеличивает выпуклость шва, но уменьшает глубину проплавления, максимальное значение наоборот увеличивает глубину проплавления, но выпуклость шва уменьшается.
4. После внесения всех параметров мощность сварочного процесса изменяется с помощью основного регулятора.

## 11. ВЫБОР ЗАЩИТНОГО ГАЗА

Само название метода полуавтоматической сварки MIG / MAG указывает на использование определенного газа в сварочном процессе: инертного (Ar) для MIG-сварки (Metal Inert Gas) и активного (CO<sub>2</sub>) для MAG-сварки (Metal Active Gas).

Углекислый газ (CO<sub>2</sub>)

Использование CO<sub>2</sub> в качестве защитного газа обеспечивает хорошее проплавление металла, возможность подачи проволоки с высокой скоростью и получение швов с хорошими механическими характеристиками при сравнительно невысоких затратах.

Смесь Аргон + CO<sub>2</sub>

Эти смеси используются при сварке черных металлов для получения более стабильного процесса и снижения разбрызгивания металла. Также эти смеси позволяют получить режим струйного переноса. Обычно смесь содержит от 8% до 20% углекислого газа.

## 12. РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА ШТУЧНЫМ ЭЛЕКТРОДОМ (MMA)

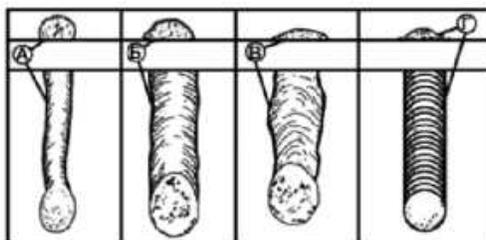
- Данное устройство позволяет проводить сварку электродами как для постоянного, так и переменного тока, с любыми видами покрытий, включая целлюлозные и электроды по алюминию.
- Подсоедините соединители кабелей электрододержателя и зажима заземления к аппарату, соблюдая полярность, рекомендованную производителем электродов (обычно электрододержатель - к «+», зажим заземления - к «-»). Избегайте прямого электрического контакта электрододержателя и зажима заземления.
- Закрепите зажим заземления на свариваемом изделии, стараясь обеспечить хороший электрический контакт и минимальное удаление от места сварки.
- Убедитесь, что напряжение в сети соответствует паспортному напряжению питания у аппарата и что сетевой автомат рассчитан на ток потребления аппарата. Подключите аппарат к сети и включите аппарат, убедитесь в готовности аппарата к работе по индикатору сети.
- Установите сварочный ток согласно диаметру электрода, положению сварки и типу соединения.

ТИП ЭЛЕКТРОДА	СВОЙСТВА	ТИПИЧНЫЕ МАРКИ
С рутиловым покрытием	Прост в использовании (Легкий поджиг, устойчивое горение)	MP-3C, O3C-12, LE Omnia 46, AS R-143, Boehler Fox OHV
С основным покрытием	Хорошие механические свойства (Сварка ответственных конструкций)	УОНИ 13/55, LE Basic One, AS B-248, Boehler Fox EV50

СРЕДНИЕ ПОКАЗАТЕЛИ СВАРОЧНОГО ТОКА (А)					
Диаметр электрода (мм)	1.60	2.00	2.50	3.25	4.00
Электрод с рутиловым покрытием	30-55	40-70	50-100	80-130	120-170
Электрод с основным покрытием	50-75	60-100	70-120	110-150	140-200

\* Более точные значения параметров смотрите в инструкции от производителя электродов (обычно таблица расположена на упаковке электродов).

После окончания сварки выключите аппарат и удалите электрод из электрододержателя.  
ВНИМАНИЕ! При обработке металла инструментом (УШМ, дрель и т.д.) рядом с аппаратом убедитесь, что он защищен от попадания внутрь металлической пыли / стружки.



- А. Скорость сварки слишком быстрая
- Б. Скорость сварки слишком медленная
- В. Дуга слишком длинная
- Г. Идеальная скорость и длина дуги

## 13. АРГОДУГОВАЯ СВАРКА НЕПЛАВЯЩИМСЯ ЭЛЕКТРОДОМ (TIG LIFT)

Режим аргодуговой сварки постоянным током неплавящимся электродом (TIG LIFT).

### 1. Подготовка

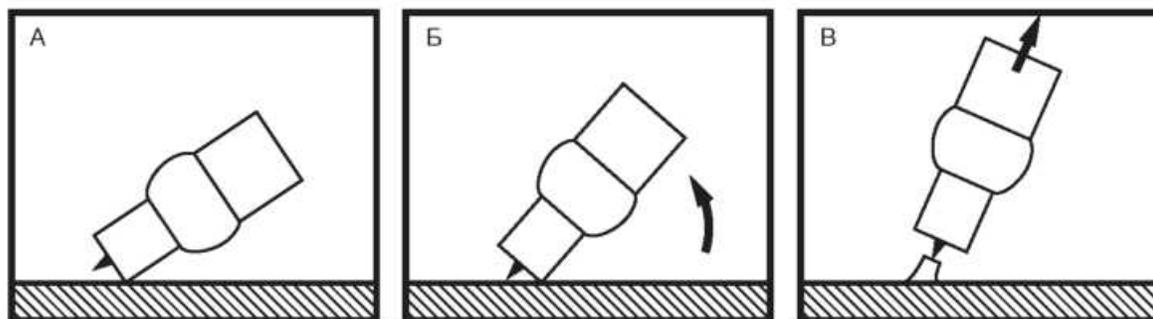
Отключите оборудование. Кабель с зажимом массы присоедините в гнездо «+». В гнездо «-» присоедините горелку TIG с механическим клапаном (вентилем). Соедините обрабатываемую деталь с зажимом массы. Шланг горелки подключите к редуктору. Откройте вентиль горелки, отрегулируйте на редукторе давление газа.

### 2. Запуск

#### Включите аппарат

Предупреждение: контактное поджигание дуги! Вольфрамовый электрод постоянно под напряжением. Не касайтесь изделия!

Контактное поджигание дуги:



А. Поставьте керамическое сопло горелки на изделие, не касаясь при этом вольфрамом детали. Держите расстояние в 2–3 мм. Откройте вентиль горелки.

Б. Выравнивайте горелку до касания электродом изделия. Появилась электрическая дуга.

В. Выровняйте горелку до рабочего положения. Держите сварочную дугу (вольфрам на расстоянии 1–2 мм от обрабатываемой детали). Сварку проводите справа налево.

### 3. Окончание

Резко оборвите сварочную дугу. Закройте вентиль горелки.

## 14. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ

№	ПРОБЛЕМА	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
1	Горит индикатор перегрева/ неисправности	Напряжение слишком высокое	Выключите источник энергии. Проверьте главное питание. Повторно включите аппарат, когда напряжение будет нормальное
		Напряжение слишком низкое	
		Плохой приток воздуха	Улучшите приток воздуха
		Сработала термозащита аппарата (продолжительность включения)	Дайте аппарату остыть
2	Нет подачи проволоки	Регулятор скорости подачи проволоки на минимуме	Отрегулируйте
		Залип токовый наконечник	Замените наконечник
		Ролики подачи не соответствуют диаметру проволоки	Поставьте правильный ролик
3	Вентилятор не работает или вращается медленно	Сетевой выключатель не работает	Пожалуйста, обратитесь в сервисный центр
		Вентилятор сломан	Пожалуйста, обратитесь в сервисный центр
		Плохой контакт соединения с вентилятором	Пожалуйста, обратитесь в сервисный центр
4	Слишком большое разбрызгивание	Неподходящая длина дуги	Уменьшите расстояние между наконечником и деталью
		Неверно выбран угол наклона горелки	Измените угол наклона горелки
		Слишком высокое сварочное напряжение	Уменьшите значение сварочного напряжения
		Некорректная динамика сварочного процесса	Отрегулируйте параметры сварки
5	Дуга не зажигается	Обрыв кабеля зажима на массу	Проверьте кабель
		Деталь загрязнена, в краске, в ржавчине	Проведите очистку детали
6	Образование пор и раковин после сварки	Нет доступа защитного газа в зону сварки	Проверьте исправность редуктора, подсоединенного к газовому баллону
		Газовый шланг пережат или поврежден	Проверьте газовый шланг
		Износились расходные части горелки (сопло, диффузор)	Замените расходные части горелки



7	Другие		Пожалуйста, обратитесь в сервисный центр
---	--------	--	--

## 15. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ВСЕГДА производите ремонт в авторизованных сервисных центрах. При их отсутствии к ремонту должны допускаться лица, имеющие соответствующую квалификацию и представление о степени риска работы с высоким напряжением.

**ВНИМАНИЕ:** Все работы по обслуживанию и проверке аппарата должны выполняться при отключенном электропитании. Убедитесь, что сетевой кабель отключен от сети, прежде чем вы откроете корпус.

1. Используйте сухой чистый сжатый воздух, чтобы периодически удалять пыль из аппарата. Если сварочный аппарат работает в условиях сильно загрязненной окружающей среды, проводите очистку два раза в месяц.
2. При продувке будьте осторожны: сильное давление воздуха может повредить небольшие части аппарата.
3. Проверяйте состояние клемм и контактов: если есть ржавчина или расшатавшиеся контакты, используйте наждачную бумагу для удаления ржавчины или окислов, и повторно закрепите их.
4. Не допускайте попадания воды или водяного пара во внутренние части сварочного аппарата.
5. Если аппарат долгое время не используется, поместите его в коробку и храните в сухом месте.

## 16. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийные обязательства обеспечиваются гарантийным талоном, выданным продавцом.

Транспортные расходы не входят в объем гарантийного обслуживания. Адреса гарантийных сервисных центров вы можете посмотреть на сайте.



**RedHotDot**

# HOT MIG-5



## **СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ**

---

Сварочный аппарат \_\_\_\_\_ зав № \_\_\_\_\_ Марки HOT MIG 5

Дата выпуска \_\_\_\_\_

Дата продажи \_\_\_\_\_

Печать и реквизиты продавца \_\_\_\_\_



Корешок отрывного талона №2 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)

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

\_\_\_\_\_

Изъят « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 200 \_\_ г.

\_\_\_\_\_ (наименование ремонтного предприятия)

Механик предприятия \_\_\_\_\_

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)