

Сварочный инвертор

Модели: Kede-120, Kede-130, Kede-140, Kede-162,
Kede-172

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



г. Алматы

Прежде, чем начать пользоваться сварочным инвертором, обязательно ознакомьтесь с данным руководством по эксплуатации.

Руководство по эксплуатации содержит информацию по эксплуатации и техническому обслуживанию сварочного аппарата модели Kede-120, Kede-130, Kede-140, Kede-162, Kede-172.

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Сварочные инверторы Kede предназначены для ручной электродуговой сварки стальных материалов и деталей как из обычных низколегированных, так и нержавеющей сталей.

Сварочные инверторы Kede могут применяться как в быту, так и на производстве.

- Однофазное подключение
- Сваривание постоянным током
- Защита от перегрузки
- Соответствие нормам Евросоюза
- Соответствие немецким стандартам качества и безопасности
- Технология INVERTER строго линейно управляет сварочным током, обеспечивая стабильную сварочную дугу, качественную сварку.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ТАБЛИЦА 1

	KEDE-120	KEDE-130	KEDE-140	KEDE-162	KEDE-172
Номинальное входное напряжение, В	220				
Частота, Гц	50				
Напряжение без нагрузки, В	73				75
Мощность, кВА	3,5	4,6	5,3	6	6,6
Номинальный ток, А	20-80	20-100	20-120	20-140	20-160
Максимальный ток, А	90	110	130	150	170
Ток при номинальном режиме работы, А	80-30%	100-20%	120-15%	140-10%	160-35%
Диаметр электрода, мм	1.6-2.5	1.6-2.5	1.6-3.2	1.6-3.2	1.6-4.0
Вес, кг	5	5	5	5	7
Габаритные размеры, мм	355x255x290	355x255x290	355x255x290	355x255x290	445x240x320
Степень защиты, IP	21S				
Класс изоляции	H				

3. ОПИСАНИЕ СВАРОЧНОГО ИНВЕРТОРА KEDE



Рис. 1

1. Выключатель напряжения.
2. Регулировка тока.
3. Зажим клемма-земля.
4. Электрододержатель.
5. Защита от перегрузки.
6. Кабель подключения к сети с вилкой.

4. ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ.

4.1 ЛИЧНАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ:

1. Надевайте сухую не синтетическую защитную одежду. Используйте защитные перчатки и ботинки с защищенными носками с непромокаемой подошвой.
2. Не смотрите на дугу. Обязательно надевайте защитную маску.
3. Во время сварки не дотрагивайтесь до электродов и других металлических поверхностей. Любой удар током потенциально опасен для жизни.

Не разбирайте аппарат, не снимайте защитный корпус и не дотрагивайтесь до частей, находящихся под напряжением. Периодически проверяйте сетевой провод. Заменяйте его при нарушении изоляции. Даже при незначительных неполадках электрической системы необходимо выключить аппарат и устранить неисправность. Ремонт должен осуществлять квалифицированный специалист. Обратитесь в сервисный центр.

4. После окончания работы всегда выключайте сварочный инвертор от сети.



ВНИМАНИЕ:

Убедитесь в хорошем заземлении электрической сети, а также в наличии предохранителей от перегрузок и повышенного напряжения, коротких замыканий и утечек тока. Никогда не подсоединяйте аппарат к сети, если нарушен провод заземления, а так же при наличии механических повреждений провода питания, сварочных кабелей, держателя электрода и зажима клемма-земля.



ВНИМАНИЕ:

Убедитесь в том, что сварочные кабели, провод питания, состояние питающей сети, держатель электрода и зажим клемма-земля находятся в хорошем состоянии. Зажим клемма-земля должен находиться в хорошем контакте с обрабатываемым изделием, для этого тщательно зачистите место соединения щеткой. Следите за тем, чтобы кабель (клемма-земля) и кабель держателя не касались корпуса аппарата.



ВНИМАНИЕ:

Не выполняйте сварочные работы в помещениях с повышенной влажностью или под дождем. Категорически запрещено использовать сварочный аппарат со снятыми боковыми панелями. Не дотрагивайтесь до контактов.



ВНИМАНИЕ:

Существует опасность ожогов! Во время сварочного процесса плавится металл. Невнимательность пользователя может привести к серьезным ожогам. Всегда носите специальную одежду и защитные приспособления.

4.2 ПРЕДОТВРАЩЕНИЕ ВОЗГОРАНИЯ:

Причиной возгорания могут быть:

1. Наличие легковоспламеняющихся веществ вблизи сварки, искры, сильно нагретые материалы;
2. Короткое замыкание.

Учитывайте, что искры при сварке могут отлетать на расстояние до 10 м и попадать в различные щели, за открытые окна и двери. Чтобы избежать возгорания, содержите оборудование в порядке и чистоте, не допускайте попадания масла на оборудование и металлических частиц внутрь электрической части аппарата (они могут вызвать короткое замыкание). Не сваривайте в помещении, где есть легковоспламеняющиеся материалы. Избегайте работы со сварочным аппаратом в помещениях, где производится покраска с распылителем, есть склад и т.д. Если нет возможности перенести работы в другое помещение, то соблюдайте безопасное расстояние не менее 10м.

Не производите сварку на стене, если в соседнем помещении есть легковоспламеняющиеся вещества. Стены, пол и потолок вблизи сварки должны быть закрыты теплоизолирующим чехлом или щитом.

Человек, наблюдающий за проведением сварочных работ, должен всегда находиться поблизости, имея при себе оборудование для тушения огня во время сварки и в течение 10 мин. после ее окончания, **обязательно**, если:

1. горючие материалы (включая здания) находятся на расстоянии менее 10м;
2. горючие материалы находятся на расстоянии более 10 м, но до них долетают искры; имеются щели на стенах или полу на расстоянии до 10м;
3. к нагреваемым поверхностям (например: стены, пол и т.д.) примыкают легковоспламеняющиеся вещества, также обязательно после окончания работы проверьте, чтобы не оставалось искр, раскаленных угольков или пламени.

4.3 ПРЕДОТВРАЩЕНИЕ ТОКСИЧЕСКОГО ОТРАВЛЕНИЯ:

Результатом отравления токсическими веществами, выделяемыми во время сварки, может быть недомогание, плохое самочувствие и даже смерть. Чтобы предотвратить это:

1. Необходима вентиляция на рабочем месте или работающий должен одевать респиратор.
2. Работа в ограниченном пространстве возможна только при наличии соответствующей вентиляции или респиратора с подачей чистого воздуха.
3. Испарения от хлорсодержащих материалов могут разлагаться при сварке, образуя фосген, высокотоксичный газ и вещества, раздражающие легкие и глаза.
4. Не сваривайте (не режьте металл) в местах, где есть пары растворителей.

5. ПОДГОТОВКА РАБОЧЕГО МЕСТА.

Рабочее место должно быть полностью очищено от посторонних предметов, быть сухим и хорошо проветриваться, чтобы избежать задымления помещения, которое возникает при сварке металлов от веществ, покрывающих металл (масла, краска, гудрон и др.), которые могут быть причиной неудобств. Избегайте сварки при контакте с влажными поверхностями и недалеко от легковоспламеняющихся жидкостей, а также под резервуарами, которые могут содержать горючие вещества.

6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ:

Обратите внимание на соответствие напряжения.

Сетевой и заземляющий кабели должны быть подсоединены к сварочному аппарату с помощью специальных клемм (хорошо закрепляйте их, чтобы избежать перегрева), исключая, конечно, тот случай, когда сварочный аппарат уже имеет специальное соединение.

Аксессуары, необходимые для сварочных работ:

- а) кабель с держателем электродов;
- б) обратный зажим (клемма-земля).
- в) маска с затемненным стеклом.

Обратный зажим (клемма-земля) должен быть подсоединен к свариваемому объекту. Контакт при этом должен быть хороший (объект очищен от грязи, ржавчины и т.д.). Электрод должен быть установлен в открытую часть держателя. Убедитесь, что наконечник держателя хорошо закреплен.

Вращая рукоятку регулировки сварочного тока, установите указатель в положение, соответствующее диаметру электрода, выбранного для данного вида сварки.

ТАБЛИЦА 2. СООТВЕТСТВИЕ ЭЛЕКТРОДА И СИЛЫ ТОКА.

Электрод (мм)	Сварочный ток(А)
1,6	25-50
2	40-80
2,5	60-100
3	80-160
4	120-200

Перед началом сварки необходимо подготовить защитную маску.

Маска должна использоваться во время всего процесса сварки как защита от излучения. Необходимо иметь защитные перчатки и кожаный фартук для защиты от искр и брызг металла.

7. РАБОТА:

- Подключите сварочный инвертор к электрической сети.
- Включите выключатель напряжения 1 (рис.1)
- Отрегулируйте электрический ток регулятором 2 согласно требованиям сварки.
- Электрод вставьте в электрододержатель 4. После этого можно начинать сварочные работы.
- После завершения сварочных работ отключите сварочный инвертор.
- Отключите выключатель напряжения 1..

8. ХРАНЕНИЕ И ОБСЛУЖИВАНИЕ:

Содержите токопроводящие поверхности в чистоте. Не допускайте попадания грязи внутрь аппарата. Внимательно следите за состоянием кабелей (они не должны иметь никаких повреждений).

Избегайте попадания металлических частиц внутрь аппарата, т.к. они могут вызвать короткое замыкание.

Очищайте периодически сварочные аппараты с помощью сжатого воздуха после отключения от сети.

Все панели аппарата должны быть правильно закрыты после проведения обслуживания.

Хранить аппарат необходимо в отапливаемом помещении при температуре выше 10°C с относительной влажностью не более 60%. Запрещено длительное хранение аппарата в неотапливаемом помещении, т.к. при перепадах температуры окружающей среды внутри корпуса образуется конденсат, который может вызвать короткое замыкание электрических цепей.

Использовать аппарат можно при температурах от -10°C до +40°C с относительной влажностью не более 80%. Если вы внесли аппарат с холода в теплое помещение, не используйте его в течении 2-х часов.

Несоблюдение данных правил влечет за собой выход из строя аппарата, а также существует риск поражения электрическим током пользователя.

9. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:

1.	Сварочный инвертор KEDE _____ (указать модель)	1 шт
2.	Держатель электродов	1 шт
3.	Зажим клемма-земля	1 шт
4.	Маска сварщика	1 шт
5.	Сварочный молоток-щетка	1 шт
6.	Руководство по эксплуатации	1 шт

10. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации 6 месяцев со дня продажи, при условии эксплуатации в соответствии с настоящим руководством.

ГАРАНТИЙНЫЕ СЕРВИСНЫЕ ЦЕНТРЫ:

- АЛМАТЫ, ул. Бокейханова, 233, тел.: 8 (727) 258-45-61
- АСТАНА, ул. Ауэзова д. 39, тел.: 8 (7172) 55-93-94, 55-93-96
- КАРАГАНДА, ул. Пичугина, 249, кв. 19, 20, тел.: 8 (7212) 47-76-35

11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ.

Сварочный инвертор модели KEDE _____ годен к эксплуатации.

050014 г. Алматы ул. Бокейханова, 233, АО «Келет» тел/факс (727) 298-95-74, т. 298-88-69

12. НЕИСПРАВНОСТИ

Неисправности	Устранение неисправностей.
1. Сварочный инвертор не работает, индикатор перегрузки не горит , нет выходного сварочного напряжения, вентилятор не работает.	1. Нет контакта в подключении к электрической цепи. Проверьте правильность подключения.
2. Сварочный аппарат работает, индикатор перегрузки не горит, дуга не зажигается.	1. Повреждения в электронике. Обратитесь в сервисный центр.
3.Сварочный инвертор работает, индикатор перегрузки не горит , нет выхода сварочного тока.	1. Нет контакта между клеммой «-» и минусовым кабелем. Восстановите контакт. 2. Нет контакта между клеммой «+» и плюсовым кабелем. Восстановите контакт. 3. Не работает выход (+) и выход (-). Обратитесь в сервисный центр
4. Сварочный аппарат работает, индикатор перегрузки горит , нет выхода сварочного тока.	1. Сработала защита от перегрузки. Дождитесь, когда погаснет индикатор перегрузки, включите повторно сварочный инвертор. 2. Повреждения в электронике. Обратитесь в сервисный центр.
5. Нестабильный сварочный ток.	1. Повреждения в электронике. Обратитесь в сервисный центр.