EUROLUX

ПАСПОРТ

Сварочный аппарат



Серия IWM

IWM-160 / IWM-190
IWM-205 / IWM-220 / IWM-250

eurolux-russia.ru

www.eurolux-russia.ru

eurolux-russia.ru

УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

Наша компания выражает благодарность за Ваш выбор и гарантирует высокое качество, безупречное функционирование приобретенного Вами изделия марки «Eurolux», при соблюдении правил его эксплуатации.

eurolux-russia.ru

СОДЕРЖАНИЕ

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ 5
2. ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ 5
3. ОСНОВНЫЕ ПОНЯТИЯ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ 9
4. КОМПЛЕКТНОСТЬ 9
5. ОБЩИЙ ВИД УСТРОЙСТВА 10
6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ 11
7. ОСНОВНЫЕ ПОНЯТИЯ ФУНКЦИЙ АППАРАТА И ИХ ЗАВИСИМОСТЬ 11
8. УСТРОЙСТВО И ФУНКЦИИ АППАРАТА EUROLUX 12
9. ПОДГОТОВКА УСТРОЙСТВА И ПОРЯДОК РАБОТЫ 13
9.1 ПОДКЛЮЧЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ 13
9.2 ПОРЯДОК РАБОТЫ СВАРОЧНЫМ АППАРАТОМ 14
10. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРОВЕДЕНИЮ СВАРОЧНЫХ РАБОТ 15
11. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ 17
12. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ 18
13. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ, ХРАНЕНИЕ И УТИЛИЗАЦИЯ 19
14. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ 19
15. ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН 21
16. СЕРВИСНЫЕ ЦЕНТРЫ 22

eurolux-russia.ru

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

⚠Внимание!

Перед использованием данного устройства обязательно прочтите инструкцию.

В инструкции подробно описан процесс подготовки, запуска и технического ухода за сварочным аппаратом инверторным. Следуйте данным инструкциям, и сварочный аппарат станет для Вас надежным помощником на долгие годы.

Представленная документация содержит минимально необходимые сведения для применения изделия. Изготовитель вправе вносить в конструкцию и комплектацию изменения, которые могут быть не отражены в настоящем документе, без предварительного уведомления. Внешний вид изделия, так же, может отличаться от изображения в руководстве по эксплуатации. Дата производства указана в серийном номере устройства в формате ггмм с 16 по 19 символы.

Правила реализации продукции определяются предприятиями розничной торговли в соответствии с требованиями действующего законодательства.

Сварочный аппарат инверторный предназначен для ручной дуговой сварки штучным покрытым электродом на постоянном токе и электродом с рутиловым и основным покрытием (режим ММА).

Аппарат работает от однофазной сети 220-230В с частотой 50Гц. Аппарат портативен и универсален в применении. Небольшие габариты и малый вес позволяют использовать аппарат для любых ремонтных работ, где требуется мобильность, небольшая мощность, хорошее качество и высокая производительность.

2. ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

⚠Внимание!

Прочтите перед началом использования устройства

Правила безопасности при сварочных работах – это совокупность норм и правил, которые необходимо соблюдать по отношению к хранению материалов, пользованию оборудованием, сварочного процесса и одежды мастера. Сварка имеет высокий уровень опасности.

Условия по эксплуатации

- Аппарат следует использовать в помещении с относительной влажностью воздуха не более 80%.
- Температура окружающей среды от -10 до +40 градусов.
- Избегайте попадания на аппарат прямых солнечных лучей и воды.

europa-russia.ru

- В целях безопасности рабочая зона должна быть очищена от пыли, грязи. Не используйте аппарат в пыльном помещении и среде коррозийных газов.
- Не проводите сварочные работы на сквозняке.
- Перед включением аппарата убедитесь, что его вентиляционные отверстия остаются открытыми, и он обеспечен поступлением воздуха.
- Проверьте, что аппарат находится в устойчивом положении. Запрещается эксплуатация аппарата при отклонении от горизонтальной поверхности, либо в неустойчивом положении.



ИНСТРУКЦИИ ПО ЭЛЕКТРОМАГНИТНОЙ СОВМЕСТИМОСТИ

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. Использование перчаток/краг сварщика, ботинок/сапог, головного убора обязательно. Сварщик ОБЯЗАТЕЛЬНО должен использовать маску/сварочный щиток со светофильтром соответствующей степени затемнения. Рекомендуется использовать огнезащитный костюм/куртку и штаны, которые должны закрывать все участки тела.



ЗАЩИТА ОТ ОБЛУЧЕНИЯ

Ультрафиолетовое излучение сварочной дуги может нанести непоправимый вред глазам и коже, поэтому обязательно используйте

eurolux-russia.ru

сварочную маску /щиток и защитную одежду. Маска должна быть оборудована светофильтром со степенью затемнения 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.



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 10 метров от места проведения сварочных работ.

Никогда не сваривайте закрытые ёмкости, содержащие токсические или потенциально взрывчатые вещества (напр. 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 горючими / взрывоопасными материалами.

⚠Внимание!

Во время сварки изделий, состоящих из частей легковоспламеняющихся материалов, существует большой риск взрыва. Рекомендуем держать огнетушитель рядом с площадкой для сварочных работ.



ЗАЩИТА ОРГАНОВ ДЫХАНИЯ

Некоторые хлорсодержащие растворители могут выделять отравляющий газ (фосген) под воздействием ультрафиолетового излучения дуги. 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 наличие вытяжной вентиляции, либо 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.**

eurolux-russia.ru



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 лишь при наличии соответствующей квалификации у лица, осуществляющего ремонт, имеющего представление о степени риска работы с напряжениями питания, или в авторизованных сервисных центрах.

ЭЛЕКТРОННЫЕ УСТРОЙСТВА ЖИЗНЕОБЕСПЕЧЕНИЯ

Людям, 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. Проверяйте, что напряжение аппарата соответствует сетевому напряжению. **ВСЕГДА** подсоединяйте заземление.

Запрещается:

- Запрещается работа на аппарате при любой его неисправности.
- Производить сварочные работы при наличии повреждения изоляции сетевого провода или сварочных кабелей.
- Использовать аппарат во время дождя или во влажном помещении.
- Использовать режущие инструменты (дрели, "болгарки", электропилы и т.п.) рядом с включенным аппаратом, т.к. это может привести к попаданию металлической пыли внутрь и выходу его из строя.
- Работать на аппарате без заземления блока управления и источника сварочного тока.
- Перед включением необходимо выдержать аппарат не мене двух часов при положительной температуре окружающей среды для предотвращения появления конденсата.

eurolux-russia.ru

⚠Внимание!

После завершения работы убедитесь в безопасности рабочей зоны, чтобы не допустить случайного травмирования людей или повреждения имущества

3. ОСНОВНЫЕ ПОНЯТИЯ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

- Режим **MMA** – ручная дуговая сварка электродом на постоянном токе
- **Функция ANTI STICK**- осуществляет автоматическое снижение сварочного тока при "залипании" электрода.
- **Функция HOT START**, осуществляет автоматическое повышение сварочного тока вначале сварки. Это позволяет значительно облегчить начало сварочного процесса.
- **Функция ARC FORCE** (форсаж дуги) – предназначена для повышения устойчивости сварочной дуги и лучшей текучести металла. Осуществляется повышением сварочного тока при уменьшении длины дуги.

4. КОМПЛЕКТНОСТЬ

1. Сварочный аппарат	1 шт.
2. Кабель с электрододержателем	1 шт.
3. Кабель с клеммой заземления	1 шт.
4. Паспорт	1 шт.
5. Упаковка	1 шт.

Таблица 1. Комплектность

eurolux-russia.ru

5. ОБЩИЙ ВИД УСТРОЙСТВА

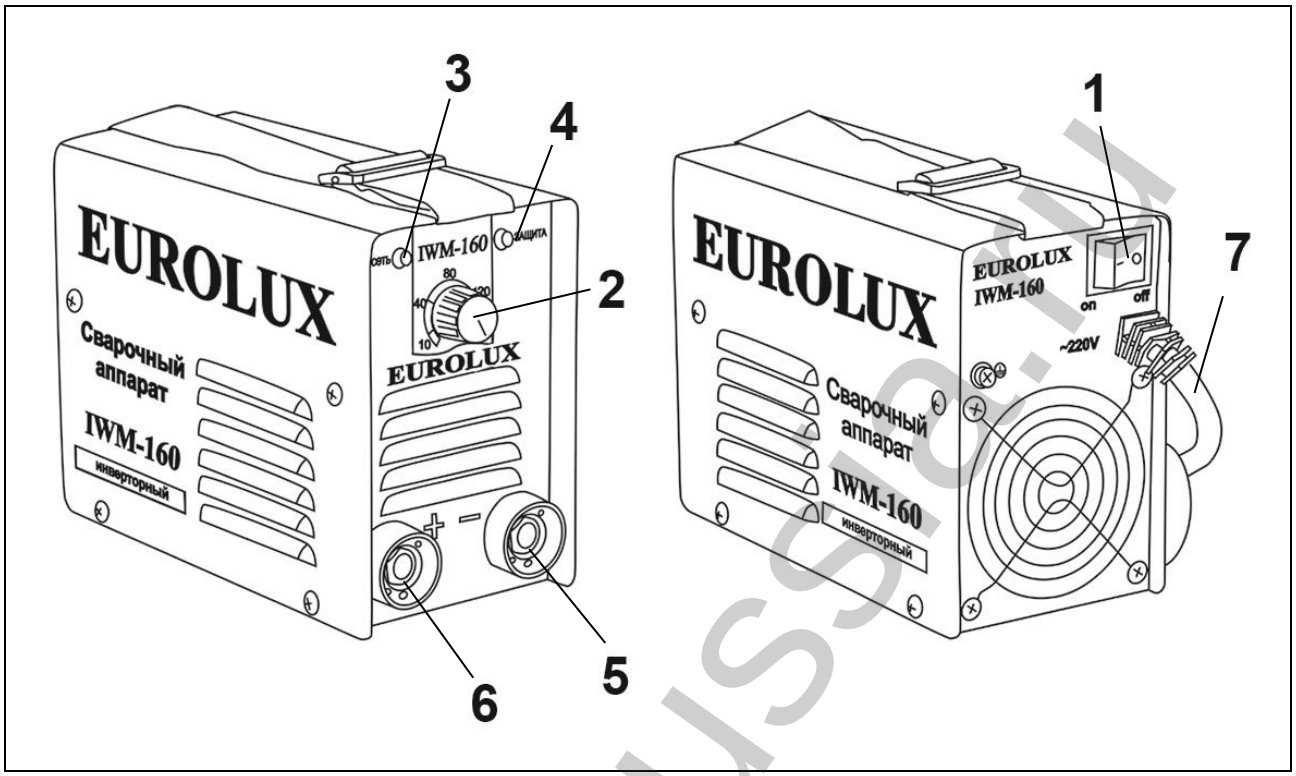


Рис. 1. Общий вид

* На рисунке показана модель IWM-160 фронтальная и задняя панель. Панели других моделей выглядят аналогично.

*Внешний вид устройства может отличаться от изображенного на рисунке.

1. Выключатель "Сеть"
2. Регулятор сварочного тока
3. Индикатор "Сеть"
4. Индикатор "Защита"
5. Силовая клемма "-"
6. Силовая клемма "+"
7. Сетевой кабель

- Индикатор **“Защита”** – сигнализирует о перегреве сварочного аппарата
- Индикатор **“Сеть”** – означает включение аппарата в сеть

eurolux-russia.ru

6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Серия IWM / Модель	IWM-160	IWM -190	IWM -205	IWM -220	IWM-250
Диапазон рабочего напряжения, В		160-260			
Эффективный потребляемый ток, А	18	20	21	22	24
Потребляемая мощность ММА, кВА	5,9	6,5	6,9	7,2	7,8
Сварочный ток ММА, А	160	190	205	220	250
Диапазон регулирования сварочного тока, А	10-160	10-190	10-205	10-220	10-250
Рабочее напряжение ММА, В	20,4 – 26,4	20,4 – 27,6	20,4-28,2	20,4 – 28,8	20,4 – 30
ПВ, %	70	70	70	70	70
Напряжение холостого хода, В	85	85	85	85	85
Максимальный диаметр электрода, мм	3.2	3.2	4	4	5
Antistick	+	+	+	+	+
Hot Start	+	+	+	+	+
Форсаж дуги	+	+	+	+	+
Коэффициент мощности	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7
КПД,%	80	80	80	80	80
Класс защиты		IP21			
Рабочий диапазон температур окружающей среды, °С		от – 10 до + 40			
Габаритные размеры, не более мм	310*260*140	310*260*140	310*260*140	320*270*170	330*280*180
Масса, не более кг	3,1	3,2	3,3	3,6	3,7

Таблица 2. Технические характеристики

7. ОСНОВНЫЕ ПОНЯТИЯ ФУНКЦИЙ АППАРАТА И ИХ ЗАВИСИМОСТЬ

- **Регулятор силы сварочного тока.** С увеличением силы сварочного тока повышается глубина провара, что приводит к увеличению доли основного металла в шве. Ширина шва сначала несколько увеличивается, а затем уменьшается. Силу сварочного тока устанавливают в зависимости от выбранного диаметра электрода.
- **Напряжение дуги.** С увеличением напряжения дуги глубина провара уменьшается, а ширина шва увеличивается. Чрезмерное увеличение напряжения дуги сопровождается повышенным разбрызгиванием жидкого металла и образованием пор в наплавленном металле.

eurolux-russia.ru

Напряжение дуги устанавливается в зависимости от выбранной силы сварочного тока.

- **Наклон электрода вдоль шва** оказывает большое влияние на глубину провара и качество шва.

  При сварке углом вперед труднее вести наблюдение за формированием шва, но лучше видны свариваемые кромки, и легче направлять электрод точно по зазору между ними. Ширина шва при этом возрастает, а глубина провара уменьшается. Сварку углом вперед рекомендуется применять при небольших толщинах металла, когда существует опасность сквозных прожогов.

  При сварке углом назад улучшается видимость зоны сварки, повышается глубина провара и наплавленный металл получается более плотным.

8. УСТРОЙСТВО И ФУНКЦИИ АППАРАТА EUROLUX

Изделие выполнено в металлическом корпусе. На передней панели имеется регулятор величины сварочного тока, индикатор "Сеть", индикатор "Перегрева". Аппарат оснащен принудительной системой вентиляции, ввиду этого, категорически запрещается закрывать чем-либо вентиляционные отверстия в корпусе.

Принцип работы сварочного аппарата. Источником питания служит инвертор на основе IGBT транзисторов. Принцип работы инвертора заключается в преобразовании переменного напряжения сети частотой 50Гц в постоянное напряжение величиной в 400В, которое преобразуется в высокочастотное модулированное напряжение и выпрямляется. Сварка осуществляется плавящимся электродом. Для регулирования сварочного тока используется широтно-импульсная модуляция высокочастотного напряжения.

Аппарат имеет защиту от перегрева - в случае срабатывания защиты (загорится лампочка на передней панели). В этом случае следует убедиться в отсутствии замыкания рабочих кабелей и остановить работу, не отключая аппарат, не менее чем на 5 минут.

Аппарат оснащен функциями **«ANTI STICK»** (антизалипание), **«HOT START»** (горячий старт) и **Arc Force**.

Вначале сварки требуется произвести поджиг дуги. Нередко это приводит к залипанию электрода на изделии. Инвертор оснащен функцией **«ANTI STICK»**, которая производит автоматическое снижение сварочного тока при «залипании» электрода.

В дальнейшем, после отрыва залипшего электрода, инвертор возобновляет установленные параметры сварки.

Для обеспечения лучшего поджига дуги в начале сварки, инвертор, оснащен функцией **«HOT START»**, которая производит автоматическое

eurolux-russia.ru

повышение сварочного тока. Это позволяет значительно облегчить начало сварочного процесса.

Функция Форсажа дуги **Arc Force** позволяют регулировать жёсткость дуги при работе с тонколистовыми профилями стальных листов. Еще один параметр функция Форсажа дуги Arc Force позволяют регулировать жёсткость дуги при работе с тонколистовыми профилями стальных листов.

Сварочный аппарат, оснащенный этой функцией, позволяет комфортно работать с маленьким напряжением и небольшими токами — это очень важно для сварки тонколистовых металлов или даже жести. Без этой функции для качественного выполнения подобной работы необходим опыт и каждодневная практика т.к. электрод при малых токах залипает, а неточное касание металла может привести к прожогу.

9. ПОДГОТОВКА УСТРОЙСТВА И ПОРЯДОК РАБОТЫ

9.1 Подключение оборудования

Извлеките устройство из упаковки и тщательно осмотрите на наличие внешних признаков повреждения при транспортировке (рекомендуется провести осмотр непосредственно при покупке в присутствии продавца).

Установите устройство, по возможности, в чистом месте с хорошим притоком воздуха, чтобы вентиляционные отверстия в корпусе не были прикрыты. Не используйте дополнительные фильтры, и не накрывайте аппарат материалами, препятствующими притоку воздуха (несоблюдение этих условий может привести к сильному перегреву аппарата и возможной поломке).

Перед включением аппарата в сеть, внимательно осмотрите изоляцию кабелей, горелку, разъемы на наличие повреждений. Для электробезопасности рекомендуется изолировать аппарат от контакта со свариваемой деталью/местом проведения сварочных работ, установив его на резиновый коврик изолятор.

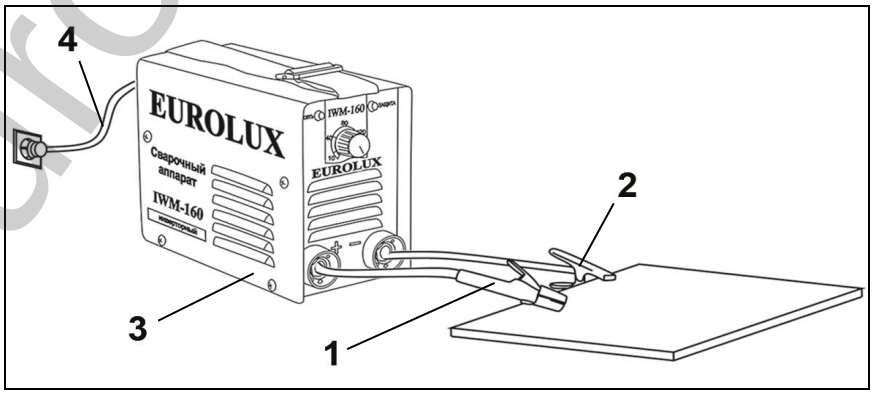


Рис. 2. Схема подключения оборудования

1. Кабель с электрододержателем.
2. Клемма заземления.
3. Сварочный аппарат.
4. Сетевой кабель.

eurolux-russia.ru

Подсоедините сетевой кабель к электросети с требуемыми параметрами. Проверьте надежность соединения кабеля и сетевой розетки.

9.2 Порядок работы сварочным аппаратом

1. Присоедините к силовым клеммам аппарата кабель с электрододержателем и кабель заземления в зависимости от требуемой для данной марки электрода полярности. В большинстве случаев кабель с электрододержателем подсоединяется к плюсовой клемме, а кабель заземления (масса) к минусовой клемме.

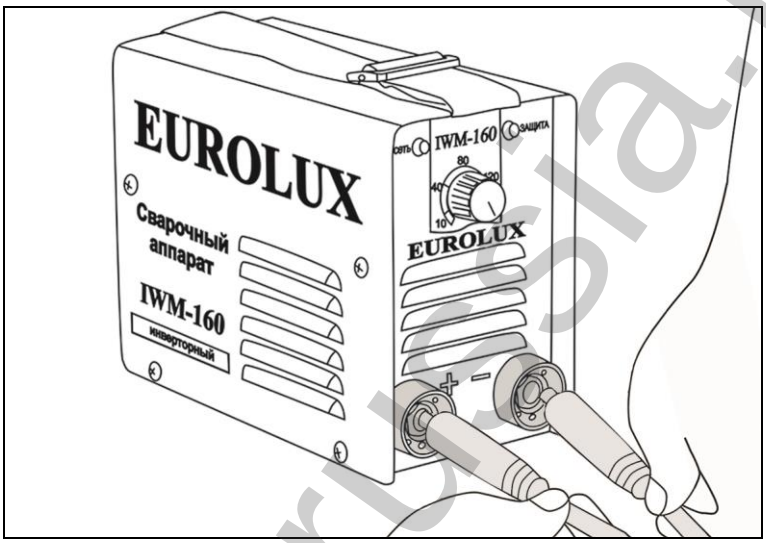


Рис. 3. Подключение кабелей

2. Убедитесь в том, что выключатель "Сеть" находится в положении "ВЫКЛ".
3. Подключите аппарат к сети.
4. Убедитесь в том, что регулятор сварочного тока находится в минимальном положении.
5. Включите аппарат выключателем "Сеть".
6. Вставьте необходимый электрод в электрододержатель и поворотом регулятора величины сварочного тока установите требуемое значение, согласно нижеприведенной таблице. Рекомендуется всегда следовать инструкциям производителя электродов, так как в ней указаны и полярность подсоединения кабелей, и оптимальный ток сварки.

Диаметр электродов (мм)	Ток (А)
1,6	25-50
2	50-70
2,5	60-90
3,2	90-140
4	130-190
5	160-220
6	200-315

Таблица. 3. Зависимость сварочного тока от диаметра электрода

eurolux-russia.ru

7. Необходимо учитывать, что сила сварочного тока для одного и того же типа электродов выбирается разной, в зависимости от положения свариваемых деталей: при сварке на горизонтали сила тока должна быть выше, а при выполнении вертикального шва или работе над головой – ниже.
8. После окончания производства сварочных работ установите регулятор сварочного тока в минимальное положение.
9. Выключите аппарат выключателем "Сеть".
10. Отключите аппарат от сети.
11. Отсоедините от аппарата кабель с электрододержателем и кабель заземления.

10. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРОВЕДЕНИЮ СВАРОЧНЫХ РАБОТ

⚠Внимание!

Перед началом работы обязательно прочтите нормы безопасности.

- Зачистите свариваемый материал. Металл на расстоянии 10-20 мм от шва должен быть очищен от ржавчины, маслянистой пыли, воды, краски и т.п.
- Выполните все рекомендации 1-7 описанные в разделе подготовки и порядке работы.
- Держа сварочную маску перед лицом, «чиркните» электродом по поверхности свариваемой детали (как при зажигании спичкой). Данный метод наиболее продуктивный для зажигания сварочной дуги (Рис 4 (рис.1)).

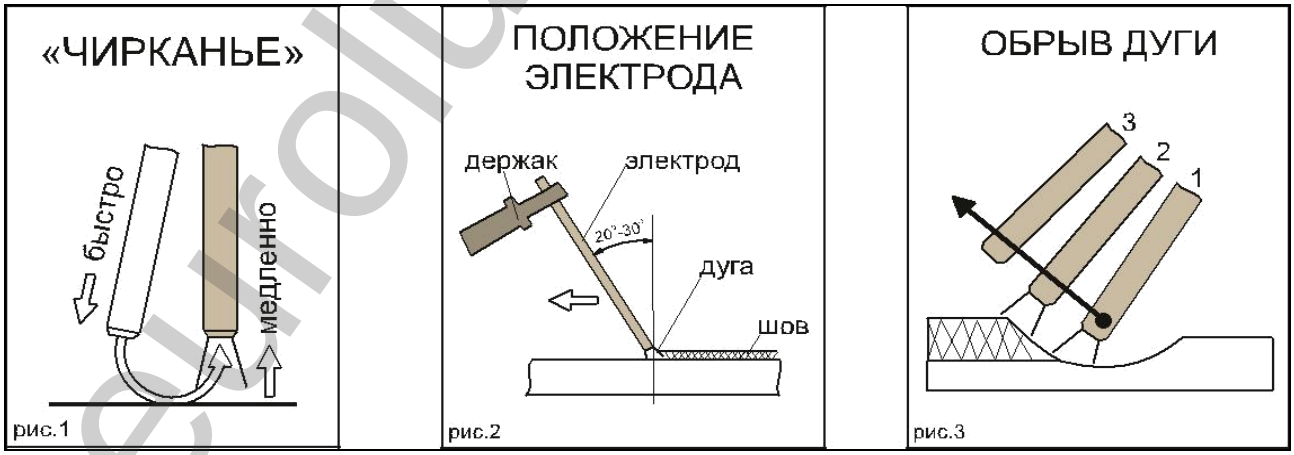


Рис. 4. Действия с электродом

- После зажигания дуги старайтесь сохранять расстояние между рабочей поверхностью (Вашей деталью) и электродом приблизительно равное диаметру самого электрода примерно 3 – 5 мм. Необходимо соблюдать

eurolux-russia.ru

это расстояние постоянно во время сварки. Угол наклона электрода от вертикальной оси должен быть от 20° до 30° (Рис 4 (рис.2)).

- При завершении шва отведите электрод немного назад, чтобы заполнилась сварочная ванна, а затем переместите электрод на верхний край сварочной ванны и быстро отведите от кратера (Рис 4 (рис.3)).
- Удалите шлак и окалину со сварного шва при помощи металлической щетки или молотка с зубилом.
- Для замены электродов в электрододержателе и перемещения свариваемых деталей используйте изолированные плоскогубцы.
- При смене электрода, отключите сварочный аппарат. Для этого убавьте силу тока до минимального значения и только после этого нажмите на клавишу выключателя.

При ручной дуговой сварке различают два вида подключения: прямой полярности и обратной. Подключение «прямая» полярность: электрод «минус», свариваемая деталь – «плюс». Такое подключение и ток прямой полярности целесообразны для резки металла и сварки больших толщин, требующих большого количества тепла для их прогрева.

«Обратная» полярность (электрод – «плюс», деталь – «минус») используется при сварке толщин и тонкостенных конструкций. Дело в том, что на отрицательном полюсе (катоде) электрической дуги температура всегда меньше, чем на положительном (аноде), за счет чего электрод расплавляется быстрее, а нагрев детали уменьшается – снижается и опасность ее прожога.

⚠Внимание!

Рекомендуется всегда следовать инструкциям производителя электродов, так как в ней указаны и полярность подсоединения кабелей, и оптимальный ток сварки.

Ниже приведены примеры сварных швов, полученных в результате некорректно выставленных сварочных параметров, а также вид правильного шва.

	слишком медленное продвижение электрода
	дуга слишком короткая
	слишком низкая сила тока
	слишком быстрое продвижение электрода
	дуга слишком длинная
	слишком высокая сила тока
	Правильный шов

Таблица 4. Виды сварочного шва при различных параметрах

eurolux-russia.ru

11. 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. Не допускайте попадания воды или водяного пара во внутренние части сварочного аппарата.
2. Если аппарат долгое время не используется, поместите его в коробку и храните в сухом месте.
3. Следите за состоянием расходных частей сварочного аппарата таких как электрододержатель, клемма защемления, кабели,

Сведения о соответствии

Настоящим заявляем, что оборудование предназначено для бытового и профессионального использования и соответствует директивам ЕС: 73/23/EEC, 89/336/EEC и Европейскому стандарту EN/IEC60974. Соответствует требованиям ГОСТ Р МЭК 60974-1-2004 ГОСТ Р МЭК 60335-1-2004, ГОСТ Р 51317.3.2-2006, ГОСТ Р 51317.3.3-2008, ГОСТ Р 51318.14.1-2006, ГОСТ Р 51318.14.2-2006.

eurolux-russia.ru

12. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Предостережение: Сварщик должен обладать достаточными знаниями об электрических явлениях и здравым чувством безопасности.

Возможные Неисправности	Способы решения
1. Аппарат не включается	• Проверьте подключение аппарата к сети электропитания • Проверьте целостность силового кабеля • Убедитесь в исправности выключателя аппарата
2. Горит индикатор перегрева	• Сделайте перерыв в работе, дайте аппарату остыть • Проверьте работу вентилятора в источнике • Проверьте подключение аппарата к сети электропитания и заземление
3. Горит индикатор перегрузки	• Проверьте параметры питающей сети, приведите их к требуемым значениям • Проверьте подключение аппарата к сети электропитания и заземление
4. Сварочный ток непостоянен	• Проверьте, соответствуют ли параметры сварки используемым материалам и их толщине
5. Активное разбрызгивание металла	• Проверьте правильность подключения оборудования – прямая или обратная полярность • Уменьшите расстояние между электродом и свариваемой поверхностью • Уменьшите значение напряжения дуги
6. Недостаточная глубина сварного шва	•Проверьте чистоту кромок свариваемых деталей • Используйте электрод меньшего диаметра
7. Посторонние включения в сварном шве	• Проверьте чистоту кромок свариваемых деталей • Уменьшите диаметр электрода
8. Залипание электрода	• Проверьте правильность подключения оборудования – прямая или обратная полярность • Увеличьте длину дуги, значение тока сварки или угол наклона электрода
9. Пористый сварной шов	• Очистите свариваемые поверхности, проверьте электрод на предмет загрязнения • Уменьшите длину дуги • Увеличьте значение сварки
10. Выгорание панельной розетки, выход из строя источника питания	Неплотное соединение кабелей

Таблица. 5 Возможные неисправности и способы их устранения

eurolux-russia.ru

13. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ, ХРАНЕНИЕ И УТИЛИЗАЦИЯ

Транспортирование

Устройство можно транспортировать любым видом закрытого транспорта в упаковке производителя или без нее с сохранением изделия от механических повреждений, атмосферных осадков, воздействия химически активных веществ. Наличие в воздухе паров кислот, щелочей и других агрессивных примесей не допускается.

Во время погрузочно-разгрузочных работ устройство не должно подвергаться ударам, падениям и воздействию атмосферных осадков.

Хранение

Устройство следует хранить в сухом, не запыленном помещении. При хранении должна быть обеспечена защита устройства от атмосферных осадков. Наличие в воздухе паров кислот, щелочей и других агрессивных примесей не допускается.

Устройство во время хранения должно быть недоступно для детей

Утилизация

Оборудование, отслужившее свой срок и не подлежащее восстановлению, должно утилизироваться согласно нормам, действующим в стране эксплуатации.

В других обстоятельствах:

- Не выбрасывайте оборудование вместе с бытовым мусором;
- Рекомендуется обращаться в специализированные пункты вторичной переработки сырья.

14. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

1. Изготовитель гарантирует работу сварочного аппарата на протяжении одного года со дня продажи.
2. Гарантия не распространяется на комплектующие сварочного аппарата.
3. Гарантийный ремонт не производится при нарушении требований, изложенных в паспорте.
4. Гарантийный ремонт не производится при нарушении целостности конструкции и гарантийной пломбы.
5. Гарантийный ремонт производится только при наличии печати фирмы, даты продажи, подписи продавца и подписи покупателя в Гарантийном талоне.
6. Гарантийный ремонт производится при наличии и полном совпадении серийных номеров на устройстве и в паспорте.

Данный документ не ограничивает определенные законом права потребителя, но дополняет и уточняет оговоренные законом обязательства, предполагающие соглашения сторон.

eurolux-russia.ru

ДОРОГОЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

Выражаем Вам огромную признательность за выбор сварочного аппарата инверторного “Eurolux”. Мы делаем все возможное, чтобы наша продукция удовлетворяла Вашим запросам, а качество соответствовало лучшим мировым стандартам.

Данное изделие имеет бытовое назначение, поэтому не подвергайте его чрезмерным нагрузкам.

Изготовитель устанавливает срок службы на сварочный аппарат инверторный 5 лет, при условии соблюдения правил эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации сварочного аппарата инверторного “Eurolux” составляет 1 год. Моментом начала эксплуатации считается дата, указанная организацией-продавцом в гарантийном талоне.

eurolux-russia.ru

15. ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Сварочный аппарат инверторный_____

№ _____

признан годным для эксплуатации.

Дата продажи _____

Я покупатель/представитель фирмы _____

С условиями эксплуатации ознакомлен _____

eurolux-russia.ru

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН
Описание дефекта, № прибора

_____
_____
_____
_____
_____
_____

ОТК изготовителя

_____
_____

М.П.

_____
_____

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН
Описание дефекта, № прибора

_____
_____
_____
_____
_____
_____

ОТК изготовителя

_____
_____

М.П.

_____
_____

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН
Описание дефекта, № прибора

_____
_____
_____
_____
_____
_____

ОТК изготовителя

_____
_____

М.П.

_____
_____

16. СЕРВИСНЫЕ ЦЕНТРЫ:

- **Абакан**, Молодежный квартал, 12/а, тел.: 8 (3902) 26-30-10, +7 908 326-30-10
- **Армавир**, ул. Мичурина, д. 6, тел.: +7 962 855-40-18, 8 (861) 376-38-46.
- **Архангельск**, Окружное шоссе, д.6, тел.: 8 (8182) 42-05-10, 8 (952) 301-25-26.
- **Астрахань**, ул. Рыбинская, д.11, тел.: 8 (8512) 99-47-76.
- **Барнаул**, пр. Базовый, д.7, тел: 8 (3852) 57-09-55, 50-53-48.
- **Белгород**, ул. Константина Заслонова, д. 92, тел: 8 (4722) 402-913.
- **Благовещенск**, ул. Раздольная 27, тел. 8-914-601-07-00.
- **Братск**, Пром.зона БЛПК, п 27030101, офис 2б, тел: +7 914 939-23-72.
- **Брянск**, ул. 2-ая Почепская, д. 34А, тел: 8 (4832) 59-06-44 (доб. 2).
- **Великий Новгород**, ул. 3-я Сенная, д.2А, тел: 8 (8162) 940-035.
- **Владивосток**, ул. Снеговая, д.119, тел: +7 904 624-03-29, 8 (4232) 48-00-63.
- **Владимир**, ул. Гастелло, д.8 А, тел: 8 (4922) 77-91-31, 8 (4922) 44-40-84.
- **Волгоград**, проспект Ленина д.69 "А" первый этаж, тел.: 8 (8442) 78-01-68 (доб.2 - сервис).
- **Вологда**, ул. Гончарная 4А; т.+7 981 507-24-12, 8 (8202) 49-05-59.
- **Воронеж**, ул. Электросигнальная, д.17, тел: 8 (473) 261-10-34.
- **Дзержинск**, ул.Красноармейская, д.15 б, тел: 8 (8313) 35-11-09.
- **Екатеринбург**, ул. Бисертская, 145, офис 6, тел.: 8 (343) 384-57-25.
- **Иваново**, ул. Спартака, д.13., тел 8 (4932) 77-41-11.
- **Иркутск**, ул.Трактовая, д.28А/1, СКЦ Байкалит, складское помещение №5, тел: +7 908 660-41-57 (сервис), 8 (3952) 70-71-62.
- **Йошкар-Ола**, ул. Мира, д.113 тел.: 8(8362) 49-72-32.
- **Казань**, ул. Поперечно-Авангардная, д.15, тел: 8 (843) 206-03-65.
- **Калининград**, ул. Ялтинская, д. 129, тел: 8 (4012) 76-36-09.
- **Калуга**, пер. Сельский, д.2А, тел: 8 (4842) 92-23-76.
- **Кемерово**, ул. Радищева, д.2/3, тел: 8 (3842) 65-02-69.
- **Киров**, ул. Потребкооперации, д.17, тел: 8 (8332) 21-42-71, 21-71-41.
- **Комсомольск-на-Амуре**, ул. Кирова д.54 корп.2, тел: 8-924-116-10-47.
- **Кострома**, ул. Костромская, д. 101, тел: 8 (4942) 46-73-76.
- **Краснодар**, ул. Грибоедова, д.4, литер "Ю", тел: +7 989 198-54-35.
- **Красноярск**, ул. Северное шоссе, 7а, тел: 8 (391) 293-56-69, 8 (391) 204-62-88.
- **Курган**, ул. Омская, д.171Б, тел: 8 (3522) 630-925, 630-924.
- **Курск**, ул. 50 лет Октября, д.124В, тел.: 8 (4712) 36-04-46.
- **Липецк**, ул. Боевой проезд, д.5, тел: 8(4742) 52-26-97.
- **Магнитогорск**, ул. Рабочая, д.109, стр. 2, тел.: +7 919 342-82-12.
- **Москва**, ул. Нагатинская, д.16 Б, тел: 8 (499) 584-44-90.
- **Москва**, Ильменский проезд, д. 9А, стр. 1, тел.: 8 (495) 968-85-70.
- **Москва**, Сигнальный проезд 16, строение 3, корпус 4, офис 105, тел.: 8-495-108-64-86 доб. 2, +7 906 066-03-46.
- **Москва**, ул. Никопольская, д.6, стр.2, тел.: 8 (495) 646-41-41, +7 926 111-27-31.
- **Мурманск**,ул. Домостроительная, д. 21/2, тел.: 8 (8152) 65-61-90.
- **Набережные Челны**, Мензелинский тракт, д.52а, офис 405, тел.: 8 (8552) 20-57-43.
- **Нижний Новгород**, ул. Вятская, д.41, тел: 8 (831) 429-05-65 доб.2.
- **Нижний Тагил**, ул. Индустриальная, д.35, стр.1, тел.: 8 (3435) 96-37-60.
- **Новокузнецк**, ул. Щорса, д.15, тел: 8 (3843) 20-49-31.
- **Новороссийск**, ул. Осоавиахима, дом 212, тел: 8 (8617) 309-454
- **Новосибирск**, ул. Даргомыжского, д.13, этаж 1, помещение 2 (правое крыло), тел. 8 (383) 373-27-96.
- **Омск**, ул. 20 лет РККА, д.300/3, тел: 8 (3812) 38-18-62, 21-46-38.
- **Оренбург**, пр. Бр.Коростелевых, д.163, тел: 8 (3532) 48-64-90.
- **Орёл**, пер. Силикатный, д.1, тел: 8 (4862) 44-58-19.
- **Орск**, ул. Союзная, д.3, тел: 8 (3532) 37-62-89.

eurolux-russia.ru

- **Пенза**, ул. Измайлова, д.17а, тел: 8 (8412) 22-46-79.
- **Пермь**, ул. Данщина, д. 6а, тел.: 8 (342) 205-85-29.
- **Петрозаводск**, район Северная Промзона, ул. Заводская, д. 10 А, тел.: 8 (812) 309-87-08.
- **Псков**, ул. Леона Поземского, д.110, тел.: 8 (8112) 700-181, 8(8112) 296-264.
- **Пятигорск**, ул. Ермолова 46 Б, тел: +7 968 279-279-1, 8 (8652) 20-58-50.
- **Ростов-на-Дону**, ул. Вавилова, д.62Г, склад №11, тел: +7 938 100-20-83.
- **Рязань**, ул. Зубковой, д. 8а (завод Точинвест), 3 этаж, офис 6, тел.: 8 (4912) 30-13-22.
- **Самара**, Советский р-н, ул. Заводское шоссе, д.15А, лит. А, тел.: 8 (846) 206-05-52.
- **Санкт-Петербург**, ул.Минеральная, д. 31, лит В, тел: 8 (812) 384-66-37.
- **Санкт-Петербург**, ул. Автобусная, д. 6В, тел: 8 (812) 309-73-78.
- **Саранск**, ул. Пролетарская, д.130А, база Комбината "Сура", тел.: 8 (834) 222-26-37.
- **Саратов**, ул. Пензенская, д. 2, тел: 8 (8452) 49-11-79.
- **Смоленск**, Краснинское шоссе, д.35Г, 1 этаж, тел: 8 (4812) 29-46-99.
- **Сочи**, ул. Гастелло, д.23А, тел: 8 (862) 226-57-45.
- **Ставрополь**, ул. Коломийцева, д. 46, тел.: +7 961 455-04-64, 8 (8652) 500-727, 500-726.
- **Стерлитамак**, ул. Западная, д.18, литер А тел.: 8 (3472) 294-410.
- **Сургут**, ул. Базовая, д. 5, тел.: 8 (3462) 758-231, доб.1-офис, доб.2-сервис.
- **Тамбов**, проезд Монтажников, д.2Г, тел: 8 (4752) 42-98-98, +7 964 130-85-73.
- **Тверь**, пр-т. 50 лет Октября, д.15б, тел: 8 (4822) 35-17-40.
- **Томск**, ул. Добролюбова, д.10, стр.3 тел: +7 952 801-05-17.
- **Тольятти**, ул. Коммунальная, д.23, стр.2 тел: 8 (8482) 651-205; +7 964 973-04-29.
- **Тула**, Ханинский проезд, д. 25, тел: (4872) 38-53-44, 74-02-53.
- **Тюмень**, ул. Судостроителей, д.16, тел: 8 (3452) 69-62-20.
- **Удмуртская Республика**, Завьяловский р-н, д. Пирогово, ул. Торговая, д.12, тел: 8 (3412) 57-60-21 / 26-03-15.
- **Улан-Удэ**, ул.502км. д.160 оф 14. Тел. 8(3012) 20-42-87.
- **Ульяновск**, ул. Урицкого, д.25/1, склад №2, тел: 8 (8422) 27-06-30, 27-06-31.
- **Уфа**, ул. Кузнецовский затон, д.20, тел: 8 (347) 214-53-59.
- **Хабаровск**, ул. Индустриальная, д. 8а, тел: 8 (4212) 93-44-68.
- **Чебоксары**, Базовый проезд, д.15, тел: 8 (8352) 35-53-83, 21-41-75.
- **Челябинск**, ул. Морская, д.6, тел: 8 (351) 222-43-15, 222-43-16.
- **Череповец**, ул. Архангельская, д. 47, склад №10, тел: 8-911-517-87-92, 8 (8202) 49-05-59.
- **Чита**, Ул. Трактовая, д. 54А, тел: 8 (3022) 28-44-79.
- **Шахты**, Ростовская область, пер. Сквозной, д. 86а, тел. офис +7 961 428-87-69, СЦ +7 909 406-63-11.
- **Южно-Сахалинск**, пр-т Мира, 2 "Б"/5 корп. 8, 8 (4242) 49-07-85.
- **Ярославль**, Тутаевское шоссе, д. 4, офис 1, 8 (4852) 66-32-20.
- **Казахстан, г. Алматы**, Илийский тракт, 29, тел: (727) 225 47 45, 225 47 46.
- **Казахстан, г. Нур-Султан (Астана)**, ул. Циолковского 4, склад 8а, тел +7 (771) 754 02 45.
- **Казахстан, г. Караганда**, ул. Молокова 102, тел: +7 (707) 469 80 56.
- **Казахстан, г.Тараз**, ул. Санырак батыра, 47м, тел.: +7 (7262) 97-00-12.
- **Казахстан, г. Усть-Каменогорск**, ул. Новаторов 10, тел: 8 (7232) 40-32-19, 8 (708) 440-32-19.
- **Казахстан, г. Шымкент**, ул. Толе би 26, корп.1, офис 206 тел: 8-776-808-50-05/ 8 771 349 04 94.
- **Армения, г. Ереван**, Arsahkunyanc 210/1, тел.: +374 91 751 717.
- **Белоруссия, г. Минск**, пр-т Партизанский, д.2, тел.: +375 (29) 397-02-87.
- **Киргизия, г. Бишкек**, Дэн Сяопина, д.18, тел.: +996 708 323 353.

eurolux-russia.ru

MAZMUNY

1. JALPY MÁLIMETTER 25
2. QAÝIPSIZDIK EREJELERI 25
3. NEGIZGI UǴYMDAR MEN ANYQTAMALAR 29
4. JINAQTAMALYLYQ 29
5. QURYLǴYNYŃ JALPY KÓRINISI 30
6. TEHNIKALYQ SIPATTAMALAR 31
7. APPARAT FÝNKTSIIALARYNYŃ NEGIZGI UǴYMDARY JÁNE OLARDYŃ TÁÝELDILIGI . 31
8. EUROLUX APPARATYNYŃ QURYLYMY JÁNE FÝNKTSIIALARY 32
9. QURYLǴYNY DAIYNDAÝ JÁNE JUMYS TÁRTIBI 33
9.1 JABDYQTY QOSÝ 33
9.2 DÁNEKERLEÝ APPARATYMEN JUMYS ISTEÝ TÁRTIBI 34
10. DÁNEKERLEÝ JUMYSTARYN JÚRGIZÝ JÓNINDEGI USYNYSTAR 35
11. TEHNIKALYQ QYZMET KÓRSETÝ 37
12. MÚMKIN AQAÝLYQTAR JÁNE OLARDY JOIÝ TÁSILDERI 38
13. TASYMALDAÝ, SAQTAÝ JÁNE KÁDEGE JARATÝ 39
14. DAIYNDAÝSHY KEPILDIKTERI 39
15. KEPILDIK TALONY 41
16. SERVIS ORTALYQTARY 42

eurolux-russia.ru

1. JALPY MÁLIMETTER

⚠Nazar aýdaryńyz!

Osy qurylǵyny paıdalanar aldynda mindetti túrde nusqaýlyqty oqyp shyǵyńyz.

Nusqaýlyqta ınvertorlyq dánekerleý apparatyn daıyndaý, iske qosý jáne tehnıkalyq kútim jasaý protsesi tolyq sıpattalǵan. Osy nusqaýlyqty ustanyńyz, jáne dánekerleý apparaty Siz úshin uzaq jyldarǵa senimdi kómekshińizge aınalady.

Usynylǵan qujattama buıymdy qoldaný úshin qajetti mınımal málimetterdi qamtıdy. Daıyndaýshy konstrýktsıia men jıyntyqtamaǵa osy qujatta qamtyp kórsetilmeýi múmkin ózgeristerdi aldyn ala habarlaýsyz engizýge quqyly. Sondaı-aq buıymnyń syrtqy túri paıdalaný jónindegi nusqaýlyqtaǵy beıneden ózgeshelenýi múmkin. Óndirilgen kúni qurylǵynyń serıialyq nómirinde jjaa formatynda 16 men 19 sımvoldar aralyǵynda kórsetilgen.

Ónimdi ótkizý erejeleri qoldanystaǵy zańnama talaptaryna sáıkes bólshek saýda kásiporyndarymen belgilenedi.

Invertorlyq dánekerleý apparaty turaqty tok pen rýtıldi jáne negizgi jabyny bar elektrodpen (MMA rejımi) dara jabyndy elektrodpen qolmen doǵalyq dánekerleýge arnalǵan.

Apparat 50Gts jıilikti 220-230V bir fazaly jeliden jumys isteıdi. Apparat portatıvti jáne qoldanýda ámbebap. SHaǵyn gabarıtter jáne malmaqtyń azdyǵy apparatty mobıldilik, azǵantaı qýat, jaqsy sapa jáne joǵary ónimdilik talap etiletin kez kelgen jóndeý jumystary úshin paıdalanýǵa múmkindik beredi.

2. QAÝIPSIZDIK EREJELERI

⚠Nazar aýdaryńyz!

Qurylǵyny paıdalanýdy bastamas buryn oqyp shyǵyńyz

Dánekerleý jumystary kezindegi qaýipsizdik erejeleri – bul materıaldardy saqtaýǵa, jabdyqty paıdalanýǵa, dánekerleý protsesine jáne sheber jumysyna qatysty saqtaýǵa qajet normalar men erejelerdiń jıyntyǵy. Dánekerleý joǵary qaýiptilik deńgeıine ıe.

Paıdalaný sharttary

- Apparatty aýanyń salystyrmaly ylǵaldyǵy 80%-dan artyq emes orynjaıda paıdalanǵan jón.
- Qorshaǵan orta temperatýrasy -10 jáne +40 gradýs aralyǵynda.
- Apparatqa týra kún sáýleleriniń jáne sýdyń túsýin boldyrmańyz.
- Qaýipsizdik maqsatynda jumys aımaǵy shańnan, kirden tazartylýy tıis. Apparatty shańdy orynjaıda jáne korrozıialyq gazdar ortasynda paıalanbańyz.
- Dánekerleý jumystaryn azynaqta júrgizbeńiz.

elitol-russia.ru

- Apparatty qospas buryn onyń jeldetý sańylaýlary ashyq ekenine jáne ol aýanyń kelip túsýimen qamtamasyz etilgenine kóz jetkizińiz.
- Apparat ornyqty kúıde ekenin tekserińiz. Kóldeneń betten aýytqý kezinde nemese ornyqty emes qalypta apparatty paıdalanýǵa tyıym salynady.



ELEKTRMAGNITTIK ÚILESIMDILIK BOIYNSHA NUSQAÝLAR

Dánekerleý jabdyǵyn ornatpas buryn paıdalanýshyǵa qorshaǵan keńistiktegi múmkin elektrmagnıttik problemalardy baǵalaý qajet. Mynalarǵa nazar aýdarǵan jón:

- Basqa jelilik kabelder jáne basqarý symdary, dánekerleý jabdyǵynyń ústindegi, astyndaǵy jáne janyndaǵy telefon men kúze kabelderi
- Radıo jáne televızıialyq qabyldaǵyshtar men taratqyshtar
- Kompıýterler jáne basqa uıymdyq tehnıka
- Óndiristik obektilerdiń qaýipsizdigi úshin jaýap beretin jabdyq
- Qorshaǵan adamdardyń densaýlyǵyna baılanysty qurylǵylar (mysaly, júrektiń elektrondy stımýlıatorlary, estý apparattary)
- Elektronyq baqylaý-ólsheý aspaptary.



KÚIÝDEN QORǴANYS

Ushqyndar, qoj, ystyq metall jáne doǵanyń sáýle shyǵarýy kózge jáne terige kúrdeli zıian keltirýi múmkin, bul rette, adam dánekerleý doǵasyna qanshalyqty jaqyn bolsa, jaraqat soǵurlym aýyr bolady. Sol sebepti dánekerleýshi, jáne dánekerleý jumystaryn júrgizý aımaǵyndaǵy bas adamdar tıisti qorǵanys quraldaryna ıe bolýy tıis. Dánekerleýshi qolǵabyn/qonyshyn, báteńke/etikti, bas kıimdi paıdalaný mindetti. Dánekerleýshi MINDETTI TÚRDE tıisti kúńgirttený dárejesindegi jaryq súzgisine ıe maskany/dánekerleý qalqanshasyn paıdalanýy tıis. Ottan qorǵaıtyn kostıýmdi/kúrteni jáne shalbardy paıdalaný usynylady, olar deneniń barlyq bólikterin jabýy tıis.



SÁÝLELENÝDEN QORǴANYS

Dánekerleý doǵasynyń ýltrakúlgin sáýlelenýi kóz ben terige orny tolmas zıian keltirýi múmkin, sol sebepti dánekerleý maskasyn/qalqanshalaryn jáne qorǵanystyq kıimdi paıdalaný mindetti. Maska dánekerleý togyna sáıkes DIN 10 jáne odan joǵary qarańǵylaý dárejesine ıe jaryq súzigisimen jabdyqtalýy tıis. Maska tolyqtaı aqaýsyz bolýy tıis, olaı bolmaǵan jaǵdaıda ony aýystyrǵan jón, sebebi dánekerleý doǵasynyń sáýle shyǵarýy kózge kúrdeli zıian keltirýi múmkin. Doǵaǵa 15 metrden kem qashqtyqta qorǵalmaǵan kózben qaraý qaýipti bolyp sanalady.

euroluxrussia.ru



ÓRT – JARYLYS QAÝIPSIZDIGI

Dánekerleýdiń jaqyn aımaǵynda órt sóndirý quraldary (órt sóndirgish, sý, qum jáne t.b.) qoljetimdi ekenine kóz jetkizińiz. Barlyq órt-jarylys qaýpi bar materıaldar dánekerleý jumystaryn júrgizý ornynan keminde 10 metr qashyqtyqqa alynyp tastalýy tıis.

Esh ýaqytta ýytty nemese áleýetti jarylys qaýpi bar zattardy quraıtyn jabyq syıymdylyqtardy (mysaly, avtomobıl benzobagy) dánekerlemeńiz - mundaı jaǵdaılarda dánekerleýge deıin aldyn ala muqıat tazartýdy oryndaý qajet.

Esh ýaqytta shańnyń, órt qaýpi bar gazdyń nemese janatyn suıyqtyqtar býlanýlarynyń úlken kontsentratsıasy bar atmosferada dánekerleý jumystaryn júrgizbeńiz.

Ár operatsıadan keıin dánekerlenetin buıymǵa qolmen nemese janatyn / jarylys qaýpi bar materıaldarmen janaspas buryn ol jetkilikti dárejede sýyǵanyna kóz jetkizińiz.

⚠Nazar aýdaryńyz!

Tez tutanatyn materıaldardyń bólikterinen turatyn buıymdardy dánekerleý kezinde jarylystyń úlken qaýpi bar. Dánekerleý jumystaryna arnalǵan alańnyń janynda órt sóndirgishti ustaý usynylady.



TYNYS ALÝ JOLDARYN QORǴAÝ

Keıbir hlor quraıtyn eriktkishter doǵanyń ýltrakúlgin sáýle shyǵarýynyń áserimen ýlaýshy gazdy (fosgen) bólip shyǵarýy múmkin. Dánekerlenetin materıaldarda osy eritkishterdiń paıdalanylýyna jol bermeńiz. Eń jaqyn dánekerleý aımaǵynan osy jáne basqa eritkishterdi qamtıtyn syıymdylyqtardy shyǵaryp tastańyz.

Quramynda nemese jabynynda qorǵasyn, kadmıı, myrysh, synap jáne berılıı bar metaldar dánekerleý doǵasynyń áserimen qaýipti kontsentratsıadaǵy ýly gazdardy bólip shyǵarýy múmkin. Osyndaı materıaldardy dánekerleý qajet bolǵan jaǵdaıda sorý ventılıatsıasynyń, nemese súzgileýdi nemese taza aýynyń berilýin qamtamasyz etetin tynys alý joldaryn qorǵaýdyń jeke bas quraldarynyń bolýy mindetti. Eger osyndaı materıaldardan jasalǵan jabyndy dánekerleý ornynan shyǵarý múmkin bolmasa jáne qorǵanys quraldary bolmasa, mundaı materıaldardy dánekerleýge **TYIYM SALYNADY**.



ELEKTR TOGYMEN ZAQYMDANÝDAN QORǴANYS

Tokpen kez kelgen zaqymdaný ólimge ákelý yqtımaldyǵyna ıe, sol sebepti árdaıym elektrustaǵyshtyń, symdardyń, dánekerlenetin buıymnyń ashyq tok ótkizetin bólikterine janaspańyz.

eurolux-russia.ru

Oqshaýlaıtyn kilemshelerdi jáne qolǵaptardy paıdalanyńyz. Kıim árdaıym qurǵaq bolýy tıis. Artyq ylǵaldylyqqa ıe oryndarda dánekerleý jumystaryn júrgizbeýge tyrysyńyz.

Apparattyń jelilik baýsymyna búlinýlerdiń bar-joqtyǵyna vızýaldy qaraýdy júıeli túrde júrgizińiz, anyqtalǵan jaǵdaıda kabeldi aýystyryńyz. Kabeldi aýystyrǵan kezde, sondaı-aq apparattan qaqpaq sheshilip alynǵan jaǵdaılarda, mindetti túrde apparatty jeliden ajyratyńyz. Jelige qosylǵan kezde saqtandyrý qurylǵylary (jelilik avtomattar, QSQ jáne t.b.) jáne jerlendirý bar ekenine kóz jetkizińiz.

ÁRDAIYM jóndeýdi qorektený kerneýimen jumys jasaý táýekeliniń dárejesi týraly túsinigi bar, jóndeýdi júzege asyratyn adamda tıisti biliktilik bar bolǵanda ǵana nemese avtorlastyrylǵan servıs ortalyqtarynda júrgizińiz.

TIRSHILIKTI QAMTAMASYZ ETÝDIŃ ELEKTRONDY QURYLǴYLARY

Tirshilikti qamtamasyz etetin elektrondy aspaptardy (mysaly, elektrondy júrek stımýlıatory) paıdalanatyn adamdarǵa dánekerleý jumystaryn oryndar nemese sondaı jumystardyń dál janynda bolar aldynda óz emdeýshi dárigerinen konsýltatsıa alý qatań usynylady.

Jabdyqtyń durys jumys isteýine tek durys qosý jaǵdaıynda ǵana kepildik beriledi. Apparat kerneýi jelilik kerneýge sáıkes ekenin tekserińiz. **ÁRDAIYM** jerlendirýdi jalǵańyz.

Tyıym salynady:

- Kez kelgen aqaýlyq jaǵdıynda apparatta jumys isteýge tyıym salynady.
- Jelilik symnyń nemese dánekerleý kabelderiniń oqshaýlamasy búlingen jaǵdaıda jánekerleý jumystaryn júrgizýge.
- Apparatty jańbyr kezinde nemese ylǵaldy orynjaıda paıdalanýǵa.
- Qosýly apparattyń janynda kesetin quraldardy (bárbi, “bolgarka”, elektr aralar jáne t.s.s.) paıdalanýǵa, sebebi bur áreket metall shańynyń ishke qtýine jáne onyń isten shyǵýyna ákep soǵýy múmkin.
- Basqarý blogyn jáne dánekerleý togynyń kózin jerlendirýsiz apparatta jumys isteýge.
- Qosar aldynda, kondensattyń paıda bolýyn boldyrmaý úshin, apparatty keminde eki saǵat qorshaǵan ortanyń oń temperatýrasynda ustaý qajet.

⚠Nazar aýdaryńyz!

Jumysty aıaqtaǵannan keıin, adamdardyń kezdeısoq jaraqattanýyna nemese múliktiń búlinýine jol bermeý úshin jumys aımaǵynyń qaýipsiz ekenine kóz jetkizińiz.

eurolux-russia.ru

3. NEGIZGI UǴYMDAR MEN ANYQTAMALAR

- **MMA** rejımi – turaqty tokta elektrodpen qolmen doǵalyq dánekerleý
- **ANTI STICK fýnktsıasy** - elektrod "jabysýy" kezinde dánekerleý togyn avtomattyq tómendetýdi júzege asyrady.
- **HOT START fýnktsıasy**, dánekerleý basynda dánekerleý togyn avtomatty túrde arttyrýdy júzege asyrady. Bul áreket dánekerleý protsesiniń basyn edáýir jeńildetýge múmkindik beredi.
- **ARC FORCE fýnktsıasy** (doǵa forsajy) - dánekerleý doǵasynyń joǵary turaqtylyǵy jáne metaldyń úzdik aqqyshtyǵy úshin taǵaıyndalǵan. Doǵa uzyndyǵy azaıǵan kezde dánekerleý togynyń artýymen júzege asyrylady.

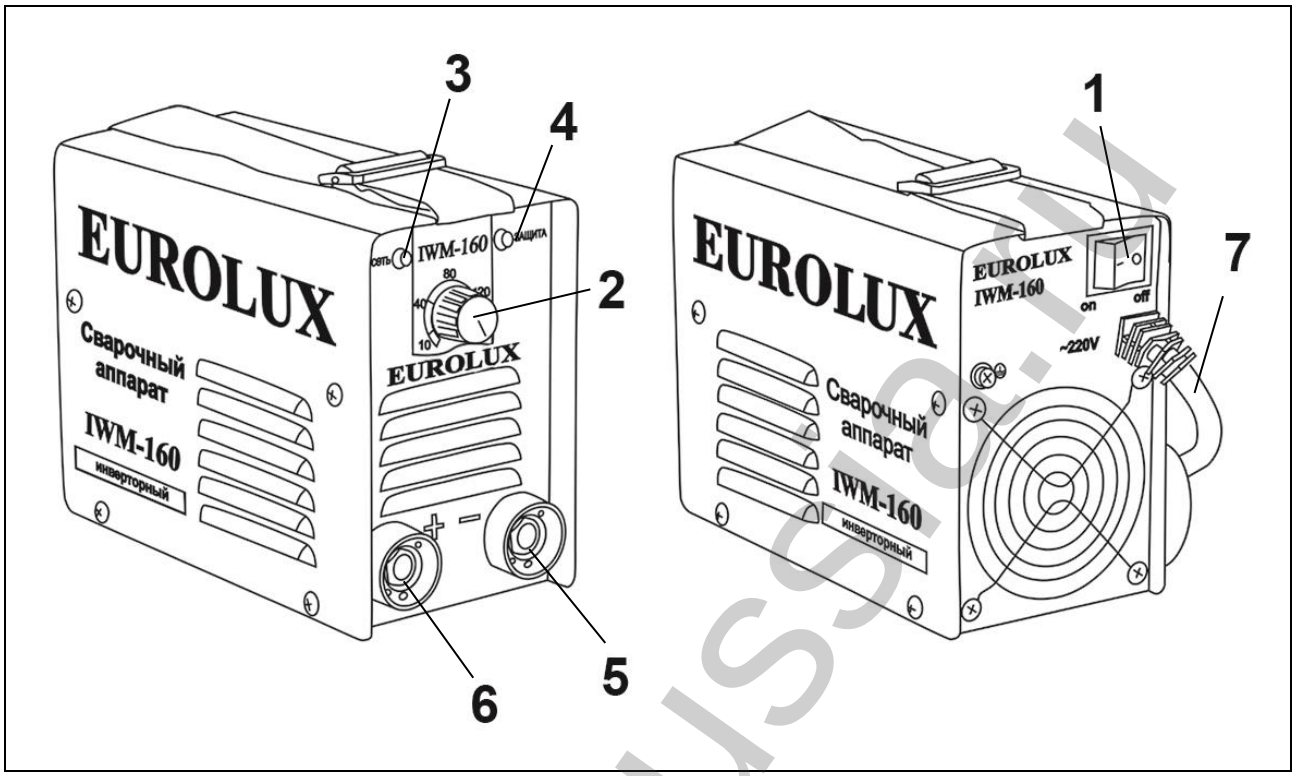
4. JINAQTAMALYLYQ

6. Dánekerleý apparaty	1 dana
7. Elektrodustaǵyshy bar kabel	1 dana
8. Jerlendirý klemmasysy bar kabel	1 dana
9. Pasport	1 dana
10. Býma	1 dana

1-keste. Jınaqtamalylyq

eurolux-russia.ru

5. QURYLǴYNYŃ JALPY KÓRINISI



1-sýr. Jalpy kórinis

* Sýrette IWM-160 modeli, qasbettik jáne artqy panel kórsetilgen. Basqa modelderdiń panelderiniń kórinisi uqsas.

* Qurylǵynyń syrtqy kórinisi sýrette beınelengen kórinisten ózgeshelenýi múmkin.

1. “Jeli” sóndirgishi
2. Dánekerleý togyn rettegish
3. “Jeli” ındıkatory
4. "Qorǵanys" ındıkatory
5. “-” kúshtik klemmasy
6. “+” kúshtik klemmasy
7. Jelilik kabel

- **“Qorǵanys”** ındıkatory – dánekerleý apparatynyń asqyn qyzýy týraly belgi beredi
- **“Jeli”** ındıkatory – apparattyń jelige qosylýyn bildiredi

eurolux-russia.ru

6. TEHNIKALYQ SIPATTAMALAR

IWM seriiasy / Model	IWM-160	IWM - 190	IWM -205	IWM -220	IWM-250
Jumys kerneýiniń dıapazony, V	160-260				
Tıimdi tutynylatyn tok, A	18	20	21	22	24
MMA tutynylatyn qýaty, kVt	5,9	6,5	6,9	7,2	7,8
MMA dánekerleý togy, A	160	190	205	220	250
Dánekerleý togyn retteý dıapazony, A	10-160	10-190	10-205	10-220	10-250
MMA jumys kerneýi, V	20,4 – 26,4	20,4 – 27,6	20,4-28,2	20,4 – 28,8	20,4 – 30
PV, %	70	70	70	70	70
Bos júris kerneýi, V	85	85	85	85	85
Elektrodtyń maksımal dıametri, mm	3.2	3.2	4	4	5
Antistick	+	+	+	+	+
Hot Start	+	+	+	+	+
Doǵa forsajy	+	+	+	+	+
Qýat koeffıtsıenti	+	+	+	+	+
PÁK,%	80	80	80	80	80
Qorǵanys synyby	IP21				
Qorshaǵan orta temperatýralarynyń jumys dıapazony, ºS	от – 10 до + 40				
Gabarıttik ólshemderi, artyq emes, mm	310*260*140	310*260*140	310*260*140	320*270*170	330*280*180
Massasy, artyq emes, kg	3,1	3,2	3,3	3,6	3,7

2-keste. Tehnıkalyq sıpattamalar

7. APPARAT FÝNKTSIIALARYNYŃ NEGIZGI UǴYMDARY JÁNE OLARDYŃ TÁÝELDILIGI

- **Dánekerleý togynyń kúshin rettegish.** Dánekerleý togy kúshiniń artýymen pisirý tereńdigi artady, bul tigistegi negizgi metall úlesiniń artýyna áýep soǵady. Tigis eni aldymen birshama artady, al sodan soń azaıady. Dánekerleý togynyń kúshin elektrodtyń tańdalǵan dıametrinen táýeldi belgileıdi.
- **Doǵa kerneýi.** Doǵa kerneýiniń artýymen pisirý tereńdigi azaıady, al tigis eni artady. Doǵa kerneýiniń shamadan tys artýy suıyq metaldyń asqyn

eurolux-russia.ru

shashyraýymen jáne balqyǵan metalda keýekterdiń túzilýimen qatar júredi. Doǵa kerneýi dánekerleý togynyń tańdalǵan kúshine baılanysty ornatylady.

- **Elektrodtyń tigis boıyndaǵy eńistigi** pisirý tereńdigine jáne tigis sapasyna úlken áserin tıgizedi.
  Alǵa baǵyttalǵan buryshpen dánekerleý kezinde tigis qalyptasýyn baqylaý qıynǵa soǵady, biraq dánekerlenetin jıekter jaqsy kórinedi jáne elektrodty olardyń arasyndaǵy sańylaý boıynsha baǵyttaý ońaı. Bul rette tigis eni artady, al pisirý tereńdigi azaıady. Alǵa baǵyttalǵan buryshpen dánekerleý ótpeli kúıdirý qaýpi bolǵan jaǵdaıda metaldyń azǵantaı qalyńdyqtary kezinde qoldaný usynylady.
  Artqa baǵyttalǵan buryshpen dánekerleý kezinde dánekerleý aımaǵynyń kórinýi jaqsarady, pisirý tereńdigi artady jáne balqytylǵan metall tyǵyzyraq bolyp alynady.

8. EUROLUX APPARATYNYŃ QURYLYMY JÁNE FÝNKTSIIALARY

Buıym metall korpýsta oryndalǵan. Aldyńǵy panelde dánekerleý togynyń shamasyn rettegish, “Jeli” ındıkatory, “Asqyn qyzý” ındıkatory bar. Apparat májbúrlep jeldetý júıesimen jabdyqtalǵan, osyǵan baılanysty korpýstaǵy jeldetý sańylaýlaryn qndaı a bir nársemen jabýǵa túpkilikti tyıym salynady.

Dánekerleý apparatynyń jumys prıntsıpi. IGBT tranzıstorlar negizindegi ınvertor qorektený kózi qyzmetin atqarady. Invertor jumys prıntsıpi jeliniń 50Gts jıilikti aınymaly kerneýin shamasy 400V turaqty kerneýge túrlendirýge negizdeledi, bul rette ol joǵary jıilikti modýldengen kerneýge túrlendirilip, túzetiledi. Dánekerleý balqıtyn elektrodpen júzege asyrylady. Dánekerleý togyn retteý úshin joǵary jıilikti kerneýdi endik-ımpýlstik modýlıatsıialaý paıdalanylady.

Apparat asqyn qyzýdan qorǵanysqa ıe - qorǵanys iske qosylǵan jaǵdaıda (aldyńǵy paneldegi sham janady). Bul jaǵdaıda jumys kabelderiniń tuıyqtalmaǵanyna kóz jetkizý jáne apparatty ajyratpaı, keminde 5 mınýtqa jumysty toqtatý qajet.

Apparat **«ANTI STICK»** (antıjabysý), **«HOT START»** (ystyq start) jáne **Arc Force** fýnktsıialarymen jabdyqtalǵan.

Dánekerleýdi bastaǵan kezde doǵany jaǵýdy oryndaý qajet. Kóp jaǵdaıda bul áreket buıymdaǵy elektrodtyń jabysýyna ákep soǵady. Invertor **«ANTI STICK»** fýnktsıiasymen jabdyqtalǵan, bul fýnktsıia elektrodtyń «jabysýy» kezinde dánekerleý togynyń avtomattyq tómendeýin týdyrady.

Budan ári, jabysqan elektrod julynǵannan keıin, ınvertor dánekerleýdiń belgilengen parametrlerin jańǵyrtady.

Dánekerleý basynda doǵanyń jaqsy jaǵylýyn qamtamasyz etý úshin, ınvertor **«HOT START»** fýnktsıiasymen jabdyqtalǵan, bul fýnktsıia dánekerleý togynyń avtomatty túrde joǵarylaýyn oryndaıdy. Bul áreket dánekerleý protsesiniń basyn edáýir jeńildetýge múmkindik beredi.

eurolux-russia.ru

Arc Force doǵa Forsajynyń fýnktsıasy bolat tabaqtardyń juqa tabaqty profılderimen jumys isteý kezinde doǵanyń qattylyǵyn retteýge múmkindik beredi. Arc Force doǵa Forsajy taǵy bir parametr fýnktsıasy bolat tabaqtardyń juqa tabaqty profılderimen jumys isteý kezinde doǵanyń qattylyǵyn retteýge múmkindik beredi.

Osy fýnktsıamen jabdyqtalǵan dánekerleý apparaty shaǵyn kerneýmen jáne shaǵyn toktarmen yńǵaıly jumys isteýge múmkindik beredi — bul juqa metaldy nemese tipti qańyltyrdy dánekerleý úshin óte mańyzdy. Bul fýnktsıasyz osyndaı jumysty sapaly oryndaý úshin tájirıbe jáne kún saıyńǵy praktıka qajet, sebebi elektrod shaǵyn toktarda jabysady, al metaldyń dál janasýy kúıiktespege ákelýi múmkin.

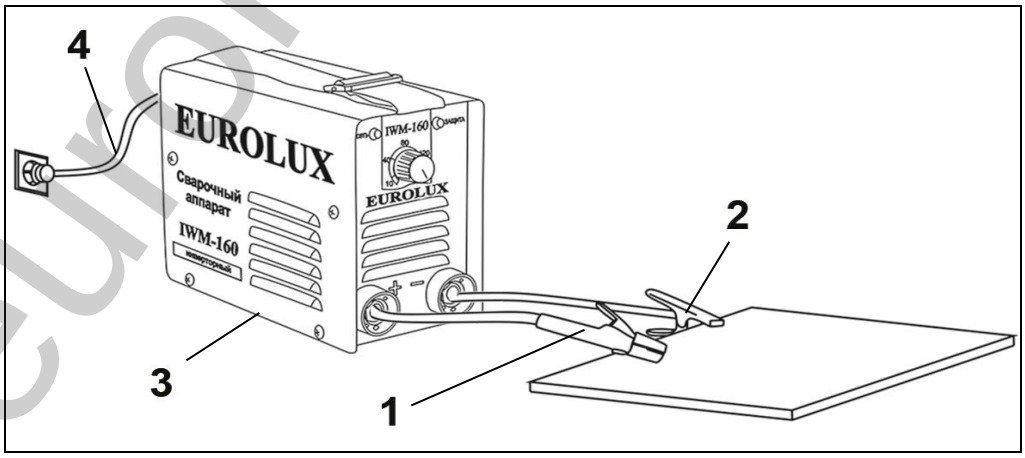
9. QURYLǴYNY DAIYNDAÝ JÁNE JUMYS TÁRTIBI

9.1 Jabdyqty qosý

Qurylǵyny býmadan alyp shyǵyńyz jáne tasymaldaý kezinde búlinýiń syrtqy begileriniń bar-joqtyǵyna qarap-tekserińiz (qarap-tekserýdi satyp alý kezinde satýshynyń qatysýymen júrgizý usynylady).

Qurylǵyny, múmkindiginshe, aýa aǵyny jaqsy taza orynda, korpýstaǵy jeldetý sańylaýlary jabylmaıtyndaı etip ornatyńyz. Qosymsha súzgilerdi paıdalanbańyz, jáne apparatqa aýanyń ótýine kedergi keltiretin materıaldardy jappańyz (osy sharttardy saqtamaý apparattyń qatty qyzýyna jáne múmkin synýyna ákep soǵýy múmkin).

Apparatty jelige qospas buryn, kaelderdiń oqshaýlamasyn, janarǵyny, ajyratqyshtardy búlinýlerdiń bar-joqtyǵyna qarap-tekserińiz. Elektr qaýipsizdik úshin apparatty rezeńke oqshaýlatóysh kilemshege ornatyp, dánekerlenetin bólshekpen/dánekerleý jumystaryn júrgizý ornymen túıisýden oqshaýlaý usynylady.



2-sýr. Jabdyqty qosý sulbasy

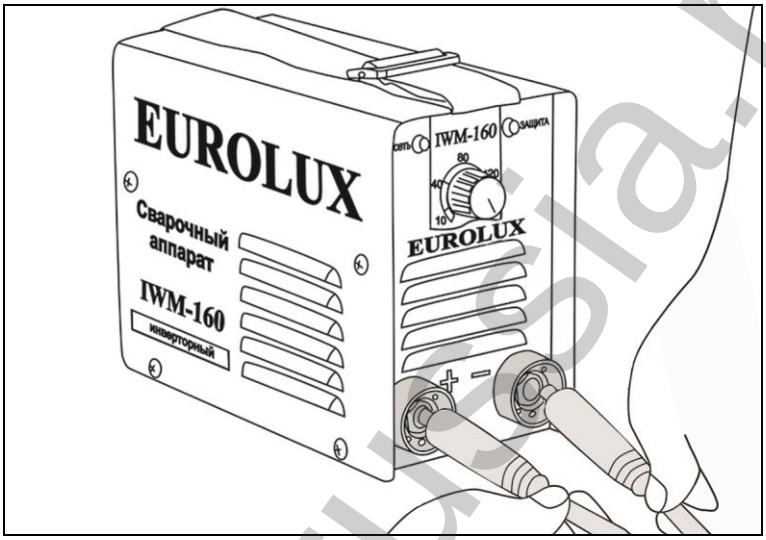
1. Elektrodustaǵyshy bar kabel.
2. Jerlendirý klemmasy.
3. Dánekerleý apparaty.
4. Jelilik kabel.

eurolux-russia.ru

Jelilik kabeldi talap etiletin parametrlerge ıe elektr jelisine qosyńyz. Kabel men jelilik rozetkanyń qosylý senimdiligin tekserińiz.

9.2 Dánekerleý apparatymen jumys isteý tártibi

12. Elektrodtyń berilgen markasy úshin talap etiletin polıarlyqqa baılanysty apparattyń kúshtik klemmalaryna elektrustaǵyshy bar kabeldi jáne jerlendirý kabelin jalǵańyz. Kóp jaǵdaıda elektrustaǵyshy bar kabel plıús klemmasyna, al jerlendirý kabeli (massa) mınús klemmasyna jalǵanady.



3-sýr. Kabelderdi qosý

13. “Jeli” sóndirgishi “SÓND” qalpynda ornalasqanyna kóz jetkizińiz.
14. Apparatty jelige qosyńyz.
15. Dánekerleý togynyń rettegishi mınımal qalypta ekenine kóz jetkizińiz.
16. Apparatty "Jelii" sóndirgishimen qosyńyz.
17. Qajetti elektrodty elektrodustaǵyshqa salyńyz jáne dánekerleý togynyńy shamasyn rettegishti (2-poz.) burýmen tómende keltirilgen kestege sáıkes talap etiletin mándi belgileńiz. Elektron óndirýshisiniń nusqaýlaryn árdaıym ustaný usynylady, sebebi onda kaelderdi jalǵaý polıarlyǵy da, dánekerleýdiń ońtaıly togy kórsetiledi.

Elektrodtardyń dıametri (mm)	Tok (A)
1,6	25-50
2	50-70
2,5	60-90
3,2	90-140
4	130-190
5	160-220
6	200-315

3-keste. Dánekerleý togynyń elektrod dıametrinen táýeldiligi

18. Elektrodtardyń bir tıpine arnalǵan dánekerleý togynyń kúshi dánekerlenetin bólshekterdiń qalpyna baılanysty ár túrli bolyp tańdalatyndyǵyn

eurolux-russia.ru

eskerý qajet: kóldeneń dánekerleý kezeńde tok kúshi joǵary bolýy tıis, al tik tigisti oryndaý kezinde nemese bas ústinde jumys jasaǵanda - tómen bolýy tıis.

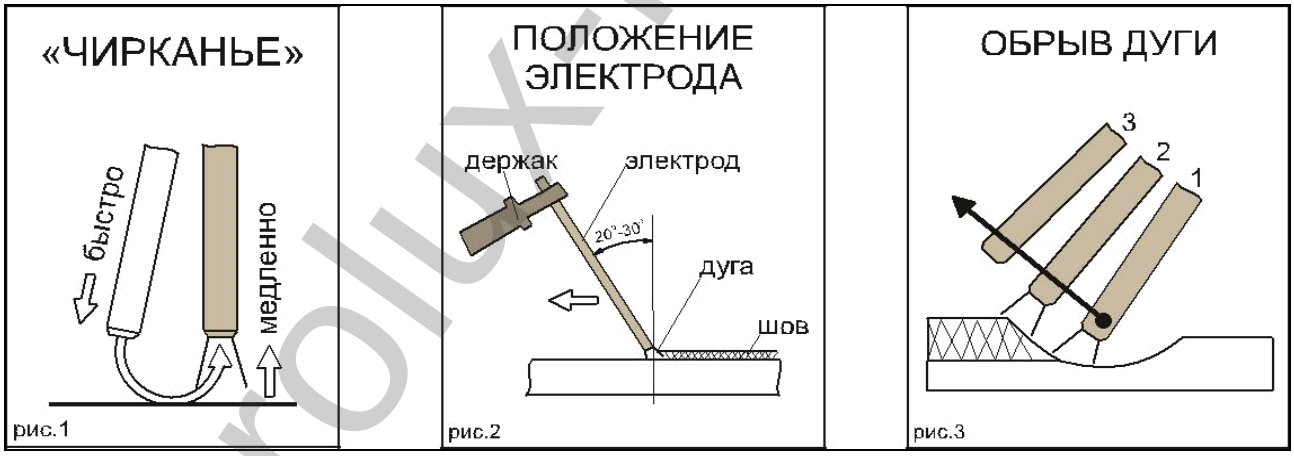
19. Dánekerleý jumystary aıaqtalǵannan keıin dánekerleý togynyń rettegishin mınımal qalypqa ornatyńyz.
20. Apparatty "Jeli" sóndirgishimen sóndirińiz.
21. Apparatty jeliden aǵytyńyz.
22. Apparattan elektrustaǵyshy bar kabeldi jáne jerlendirý kabelin aǵytyńyz.

10. DÁNEKERLEÝ JUMYSTARYN JÚRGIZÝ JÓNINDEGI USYNYSTAR

⚠Nazar aýdaryńyz!

Jumysty bastamas buryn mindetti túrde qaýipsizdik normalaryn oqyp shyǵyńyz.

- Dánekerlenetin materıaldy tazartyńyz. Tigisten 10-20 mm qashyqtyqtaǵy metall tottan, maıly shańnan, sýdan, boıaýdan jáne t.s.s. tazartylýy tıis.
- Jumysqa daıyndaý jáne jumys tártibi bóliminde aıtylǵan 1-7 barlyq usynystardy oryndańyz.
- Dánekerleý maskasyn bet aldynda ustap, dánekerlenetin bólshektiń betinen elektrodpen “shaǵyp qalyńyz” (shyrpyny jaqqandaǵydaı). Osy ádis dánekerleý doǵasyn jaǵý úshin eń ónimdi (4-sýr. (1-sýр.))



4-sýr. Elektrodpen jasalatyn áreketter

- Doǵany jaqqannan keıin jumys beti (Sizdiń bólshegińiz) men elektrod arasyndaǵy qashyqtyqty shamamen elektrodtyń óz dıametrimen birdeı etip, shamamen alǵanda 3 - 5 mm saqtaýǵa tyrysyńyz. Dánekerleý kezinde osy qashyqtyqty turaqty saqtaý qajet. Elektrodtyń tik osten eńis bolý buryshy 20° jáne 30° arylyǵynda bolýy tıis (4-sýr. (2-sýr.)).
- Tigisti aıaqtaǵan kezde dánekerleý vannasy tolýy úshin elektrodty azdap artqa alyńyz, sodan soń elektrodty dánekerleý vannasynyń joǵarǵy shetine aýystyryp, tez kraterden alshaqtatyńyz (4-sýr. (3-sýr.)).

eurolux-russia.ru

- Metall qylshaqtyń nemese balǵa men qashaýdyń kómegimen dánekerleý tigisinen qoj ben qaqty alyp tastańyz.
- Elektrodustaǵyshtaǵy elektrodtardy aýystyrý jáne dánekerlenetin bólshekterdiń ornyn aýystyrý úshin oqshaýlamasy bar ataýyzdy paıdalanyńyz.
- Elektrodty aýystyrý kezinde, dánekerleý apparatyn sóndirińiz. Ol úshin tok kúshin mınımal mánge deıin azaıtyńyz, sodan soń ǵana sóndirgish pernesine basyńyz.

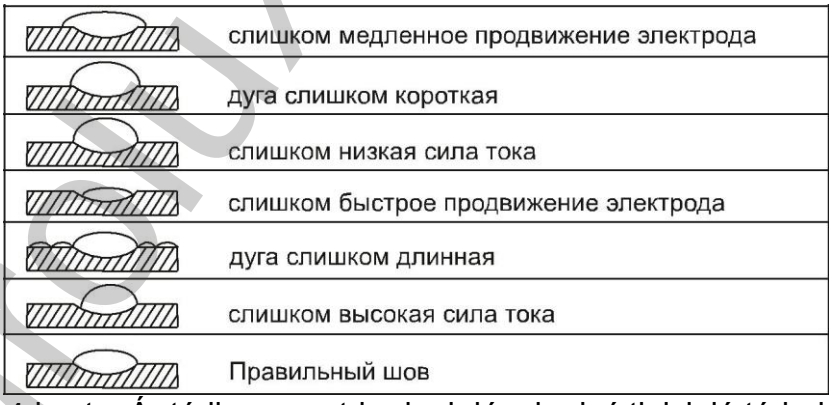
Qolmen doǵalyq dánekerleý kezinde qosýdyń eki túri ajyratylady: týra polıarly jáne keri. “Týra” polıarlyq qosylýy: elektrod “mınýs”, dánekerlenetin bólshek – “plıýs”. Osyndaı qosylý jáne týra polıarlyq togy metaldy kesý jáne olardy qyzdyrý úshin jylýdyń kóp mólsherin talap etetin úlken qalyńdyqtardy dánekerleý úshin oryndy.

“Keri” polıarlyq (elektrod – «plıýs», bólshek – «mınýs») qalyńdyqtardy jáne jeńishke qabyrǵaly konstrýktsıialardy dánekerleý kezinde paıdalanylady. Osy rette aıta ketetin jaıt, elektr doǵanyń teris polıýsinde (katodta) temperatýra oń polıýske (anodqa) qaraǵanda tómen, osynyń esebinen elektrod tezirek balqıdy, al bólshektiń qyzýy tómendeıdi – onyń kúıý qaýpi de azaıady.

⚠Nazar aýdaryńyz!

Elektron óndirýshisiniń nusqaýlaryn árdaıym ustaný usynylady, sebebi onda kabelderdi jalǵaý polıarlyǵy da, dánekerleýdiń ońtaıly togy kórsetiledi.

Tómende durys qoıylmaǵan dánekerleý parametrleri nátıjesinde alynǵan dánekerlengen tigisterdiń mysaldary, sondaı-aq durys tigistiń túri keltirilgen.



4-keste. Ár túrli parametrlerdegi dánekerleý tigisiniń túrleri

eurolux-russia.ru

11. TEHNIKALYQ QYZMET KÓRSETÝ

Jóndeýdi **ÁRDAIYM** avtorlastyrylǵan servıs ortalyqtarynda júrgizińiz. Olar bolmaǵan jaǵdaıda, jóndeýge tıisti biliktilikke ıe jáne joǵary kerneýmen jumys isteý qaýpiniń dárejesi týraly túsinigi bar adamdar jiberilýi tıis.

⚠Nazar aýdaryńyz!

Apparatqa qyzmet kórsetý jáne ony tekserý boıynsha barlyq jumystar sóndirýli elektr qorektený kezinde oryndalýy tıis. Siz korpýsty ashpas buryn jelilik kabel jeliden sóndirilgenine kóz jetkizińiz.

4. Dánekerleý apparatynyń ishki bólikterine sýdyń nemese sý býynyń túsýine jol bermeńiz.
5. Eger apparat uzaq ýaqyt paıdalanylmasa, ony qorapqa salyp, qurǵaq jerde saqtańyz.
6. Elektrodustaǵysh, qysý klemmasy, kabelder sıiaqty dánekerleý apparatynyń shyǵys bólikteriniń jaǵdaıyn qadaǵalańyz.

Sáıkestik týraly málimetter

Osymen jabdyq turmystyq jáne kásibı paıdalaný úshin taǵaıyndalǵanyn jáne EO dırektıvalaryna sáıkes ekenin málimdeımiz: 73/23/EES, 89/336/EES jáne EN/IEC60974 Eýropa standarty. MEST R MEK 60974-1-2004 MEST R MEK 60335-1-2004, MEST R 51317.3.2-2006, MEST R 51317.3.3-2008, MEST R 51318.14.1-2006, MEST R 51318.14.2-2006 talaptaryna sáıkes keledi.

eurolux-russia.ru

12. MÚMKIN AQAÝLYQTAR JÁNE OLARDY JOIÝ TÁSILDERI

Saqtandyrý: Dánekerleýshi elektrlik qubylystar týraly jetkilikti bilimge jáne oryndy qaýipsizdik sezimine ıe bolýy tıis.

Múmkin Aqaýlyqtar	SHeshý tásilderi
1. Apparat qosylmaıdy	• Apparattyń elektr qorektený jelisine qosylýyn tekserińiz • Kúshtik kabeldiń bútindigin tekserińiz • Apparat sóndirgishiniń aqaýsyz ekenine kóz jetkizińiz
2. Asqyn qyzý ındıkatory janyp tur	• Jumysta úzilis jasap, apparattyń sýyǵanyn kútińiz • Kózdegi jeldetkish jumysyn tekserińiz • Apparattyń elektr qorektený jelisine qosylýyn jáne jerlendirýdi tekserińiz
3. Asqyn júktelý ındıkatory janyp tur	• Qorektený kóziniń parametrlerin tekserińiz, olardy qajetti mánderge keltirińiz • Apparattyń elektr qorektený jelisine qosylýyn jáne jerlendirýdi tekserińiz
4. Dánekerleý togy turaqsyz	• Dánekerleý parametrleri paıdalanylatyn materıaldarǵa jáne olardyń qalyńdyǵyna sáıkes keletinin tekserińiz
5. Metaldyń belsendi shashyraýy	• Jabdyqtyń durys qosylýyn tekserińiz – týra nemese keri polıarlyq • Elektrod pen dánekerlenetin bet arasyndaǵy qashyqtyqty azaıtyńyz • Doǵa kerneýiniń mánin azaıtyńyz
6. Dánekerleý tigisiniń jetkiliksiz tereńdigi	•Dánekerlenetin bólshekter jıekteri taza ekenin tekserińiz • Az dıametrli elektrodty paıdalanyńyz
7. Dánekerleý tigisindegi bóten qosylystar	• Dánekerlenetin bólshekter jıekteriniń tazalyǵyn tekserińiz • Elektrod dıametrin azaıtyńyz
8. Elektrodtyń jabysýy	• Jabdyqtyń durys qosylýyn tekserińiz – týra nemese keri polıarlyq • Doǵanyń uzyndyǵyn, dánekerleý togynyń mánin nemese elektrod eńis buryshyn ulǵaıtyńyz
9. Keýekti dánekerleý tigisi	• Dánekerlengen betterdi tazalańyz, elektrodty lastanýǵa tekserińiz • Doǵanyń uzyndyǵyn azaıtyńyz • Dánekerleý mánin arttyryńyz
10. Paneldik rozetkanyń janyp ketýi, qorektený kóziniń isten shyǵýy	Kabelderdiń tyǵyz emes qosylýy

5-keste. Múmkin aqaýlyqtar jáne olardy joıý tásilderi

eurolux-russia.ru

13. TASYMALDAÝ, SAQTAÝ JÁNE KÁDEGE JARATÝ

Tasymaldaý

Qurylǵyny kóliktiń kez kelgen túrimen óndirýshi býmasynda nemese onsyz, buıymdy mehanıkalyq búlinýden, atmosferalyq jaýyn-shashynnan, hımıialyq belsendi zattardyń áserinen saqtaý otyryp tasymaldaýǵa bolady. Aýada qyshqyl býlarynyń, siltilerdiń jáne basqa agressıvti qospalardyń bolýyna jol berilmeıdi.

Tıeý-túsirý jumystary kezinde qurylǵy urylýǵa, qulaýǵa jáne atmosferalyq jaýyn-shashynnyń áserine ushyramaýy tıis.

Saqtaý

Qurylǵyny qurǵaq, shańdanbaǵan orynjaıda aqtaǵan jón. Saqtaý kezinde qurylǵynyń atmosferalyq jaýyn-shashynnan qorǵanysy qamtamasyz etilýi tıis. Aýada qyshqyl býlarynyń, siltilerdiń jáne basqa agressıvti qospalardyń bolýyna jol berilmeıdi.

Qurylǵy saqtalý kezinde balalar úshin qoljetimsiz bolýy tıis.

Kádege jaratý

Óz merzimin ótegen jáne qalypqa keltirýge jaramaıtyn jabdyqty paıdalaný elinde áreket etetin normalarǵa sáıkes kádege jaratylýy tıis.

Basqa jaǵdaılarda:

- jabdyqty basqa turmystyq qoqyspen birge tastamańyz;
- SHıkizatty qaıtalama óńdeýdiń mamandandyrylǵan pýnkterine júginý usynylady.

14. DAIYNDAÝSHY KEPILDIKTERI

7. Daıyndaıshy dánekerleý apparatynyń jumysyna satylǵan kúninen bir jyldyq merzimge kepildik beredi.
8. Kepildik dánekerleý apparatynyń quramdas bólikterine taralmaıdy.
9. Pasportta kórsetilgen talaptar buzylǵan jaǵdaıda kepildikti jóndeý júrgizilmeıdi.
10. Konstrýktsıia men kepildik plombasynyń tutastyǵy buzylǵan jaǵdaıda kepildikti jóndeý júrgizilmeıdi.
11. Kepildikti jóndeý Kepildik talonynda fırma móri, satylý kúni, satýshynyń qoly jáne satyp alýshynyń qoly bolǵan jaǵdaıda ǵana júrgiziledi.
12. Kepildikti jóndeý qurylǵydaǵy jáne pasporttaǵy serıialyq nómirler bolǵan jaǵdaıda jáne olar bir-birine tolyq sáıkes kelgen jaǵdaıda ǵana júrgiziledi.

Osy qujat zańmen anyqtalǵan tutynýshy quqyqtaryn shektemeıdi, biraq zańda aıtylǵan taraptardyń kelisimin uıǵaratyn mindettemelerdi tolyqtyrady jáne naqtylaıdy.

eurolux-russia.ru

QURMETTI SATYP ALÝSHY!

Sizge "Eurolux" ınvertorlyq dánekerleý apparatyn tańdaǵanyńyz úshin úlken alǵysymyzdy bildiremiz. Biz ónimimiz Sizdiń qoıǵan talaptaryńyzdy qanaǵattandyrýy, al sapasy álemniń úzdik standarttaryn sáıkes bolýy úshin barymyzdy salamyz.

Osy buıym turmystyq taǵaıyndalýǵa ıe, sol sebepti oǵan shamadan tys júkteme túsirmeńiz.

“Daıyndaýshy paıdalaný erejeleri saqtalǵan jaǵdaıda, ınvertorlyq dánekerleý apparatyna 5 jyldyq qyzmet etý merzimin belgileıdi.

“Eurolux” ınvertorlyq dánekerleý apparatyn paıdalanýdyń kepildikti merzimi 1 jyldy quraıdy. Satýshy uıym kepildik talonynda kórsetken kún paıdalanýdyń bastalǵan sáti bolyp esepteledi.

eurolux-russia.ru

15. KEPILDIK TALONY

Invertorlyq dánekerleý apparaty_____

№ _____

paıdalaný úshin jaramdy dep tanyldy.

Satylǵan kúni _____

Men satyp alýshy/fırma ókili _____

Paıdalaný sharttarymen tanystym _____

eurolux-russia.ru

KEPILDIK TALONY
Aqaý sıpattamasy, aspap №

_____
_____
_____
_____
_____
_____

Daıyndaýshy TBB

_____
_____

M.O.

_____
_____

KEPILDIK TALONY
Aqaý sıpattamasy, aspap №

_____
_____
_____
_____
_____
_____

Daıyndaýshy TBB

_____
_____

M.O.

_____
_____

KEPILDIK TALONY
Aqaý sıpattamasy, aspap №

_____
_____
_____
_____
_____
_____

Daıyndaýshy TBB

_____
_____

M.O.

_____
_____

16. SERVIS ORTALYQTARY:

- **Abakan**, Molodejnyı kvartal, 12/a, tel.: 8 (3902) 26-30-10, +7 908 326-30-10
- **Astrahan**, kósh. Rybınskaıa, 11-úı, tel.: 8 (8512) 42-93-77.
- **Armavır**, kósh. Karl Lıbkneht, 68/5 úıi, tel.: +7 962 855-40-18.
- **Arhangelsk**, Okrýjnoe shossesi, 6-úı, tel.: 8 (8182) 42-05-10.
- **Barnaýl**, dańǵ. Bazovyı, 7-úı, tel: 8 (3852) 57-09-55, 50-53-48.
- **Belgorod**, kósh. Konstantın Zaslonov, 92-úı, tel: 8 (4722) 217-585.
- **Blagoveshensk**, kósh. Razdolnaıa 27, tel. 8 914 601 0007.
- **Bratsk**, Ónerk.aım. BLPK, p 27030101, 2b keńsesi, tel: +7 914 939-23-72.
- **Brıansk**, kósh. 2-aıa Pochepskaıa, 34A úıi, tel: 8 (4832) 58-01-73.
- **Velıkıı Novgorod**, kósh. 3-ıa Sennaıa, 2A úıi, tel: 8 (8162) 940-035.
- **Vladıvostok**, kósh. Snegovaıa, 119-úı, tel: +7 904 624-03-29.
- **Vladımır**, kósh. Gastello, 8 A úıi, tel: 8 (4922) 77-91-31, 8 (4922) 44-40-84.
- **Volgograd**, Lenın dańǵyly 69 "A" úıi birinshi qabat, tel.: 8 (8442) 78-01-68 (qos.2 - servıs).
- **Vologda**, kósh. Goncharnaıa 4A; t.+7 981 507-24-12.
- **Voronej**, kósh. Elektrosıgnalnaıa, 17-úı, tel: 8 (473) 261-10-34.
- **Dzerjınsk**, kósh. Krasnoarmeıskaıa, 15e úıi, 21-keńse tel: 8 (8313) 39-79-89.
- **Ekaterınbýrg**, kósh. Bısertskaıa, 145, 6-keńse, tel.: 8 (343) 384-57-25.
- **Ivanovo**, kósh. Spartak, 13-úı, tel 8 (4932) 77-41-11.
- **Irkýtsk**, kósh. Traktovaıa, 28-úı, tel: +7 908 660-41-57 (servıs), 8 (3952) 70-71-62.
- **Ioshkar-Ola**, kósh. Mıra, 113-úı, tel.: 8(8362) 49-72-32.
- **Qazan**, kósh. Poperechno-Avangardnaıa, 15-úı, tel: 8 (843) 206-03-65.
- **Kalınıngrad**, kósh. lAltınskaıa, 129-úı, tel: 8 (4012) 71-95-04.
- **Kalýga**, t.kósh. Selskıı, 2A úıi, tel: 8 (4842) 92-23-76.
- **Kemerovo**, kósh. Radıshev, 2/3 úıi, tel: 8 (3842) 65-02-69.
- **Kırov**, kósh. Potrebkooperatsııa, 17-úı, tel: 8 (8332) 21-42-71, 21-71-41.
- **Kostroma**, kósh. Kostromskaıa, 101-úı, tel: 8 (4942) 46-73-76.
- **Krasnodar**, kósh. Grıboedov, 4-úı, lıter "IÝ", tel: +7 989 198-54-35.
- **Krasnoıarsk**, kósh. Severnoe shosse, 7a, tel: 8 (391) 293-56-69.
- **Qorǵan**, kósh. Omskaıa, d.171B, tel: 8 (3522) 630-925, 630-924.
- **Kýrsk**, kósh. 50 let Oktıabrıa,126 A úıi. Tel.: 8 (4712) 36-04-46, 8 (4712) 77-13-63.
- **Lıpetsk**, kósh. Boevoı ótpejoly, 5-úı, tel: 8(4742) 52-26-97.
- **Magnıtogorsk**, kósh. Rabochaıa, 109-úı, qur. 2, tel.: +7 919 342-82-12.
- **Máskeý**, kósh. Nagatınskaıa, 16 B úıi, tel: 8 (499) 584-44-90.
- **Máskeý**, Ilmenskıı ótpejoly, 9A úıi, qur. 1, tel.: 8 (495) 968-85-70.
- **Máskeý,** Sıgnalnyı ótpejoly 16, 3-qurylys, 4-korpýs, 105-keńse, tel.: +7 906 066-03-46.
- **Máskeý**, kósh. Nıkopolskaıa, 6-úı, qur.2, tel.: 8 (495) 646-41-41, +7 926 111-27-31.
- **Mýrmansk**,kósh. Domostroıtelnaıa, 21/2 úıi, tel.: +7 960 020-46-59, +7 960 020-46-83.
- **Naberejnye CHelny**, Menzelınskıı trakty, 52-úı, 6-qoıma tel 8 (8552) 250-222.
- **Nıjnıı Novgorod**, kósh. Vıatskaıa, 41-úı, tel: 8 (831) 429-05-65 qos.2.
- **Nıjnıı Tagıl**, kósh. Indýstrıalnaıa, 35-úı, qur.1, tel: 8 (3435) 96-37-60.
- **Novokýznetsk**, kósh. SHors, 15-úı, tel: 8 (3843) 20-49-31.
- **Novosıbırsk**, kósh. Dargomyjskıı 13-úı, 1-qabat, 2-orynjaı (oń qanat), tel. 8 (383) 373-27-96.
- **Omby**, kósh. 20 let RKKA, 300/3 úıi, tel: 8 (3812) 38-18-62, 21-98-18, 21-98-26.
- **Orynbor**, dańǵ. Br.Korostelevyh, 163-úı, tel: 8 (3532) 48-64-90.
- **Orel**, t.kósh. Sılıkatnyı, 1-úı, tel: 8 (4862) 44-58-19.
- **Orsk**, kósh. Soıýznaıa, 3-úı, tel: 8 (3532) 37-62-89.
- **Penza**, kósh. Izmaılov, 17a úıi, tel: 8 (8412) 22-46-79.

eurolux-russia.ru

- **Perm**, kósh. Levchenko, 1-úı, lıt.L tel.: 8 (342) 254-40-78.
- **Petrozavodsk**, Severnaıa Promzona aýdany, kósh. Zavodskaıa, 10 A úıi, tel.: 8 (812) 309-87-08.
- **Pskov**, kósh. Leon Pozemskıı, 110-úı, tel.: 8 (8112) 700-181, 8(8112) 296-264.
- **Pıatıgorsk**, CHerkesskoe shossesi, 6-úı, tel: +7 968 279-279-1, 8 (8652) 20-58-50.
- **Rostov-na-Doný**, kósh. Vavılov, 62 G úıi, №11 qoıma, tel: +7 928 279-82-34, 8 (863) 310-89-82.
- **Rıazan**, kósh. Zýbkova, 8a úıi (Tochınvest zaýyty), 3-qabat, 6-keńse, tel.: 8 (4912) 30-13-22.
- **Samara**, kósh. Avıatsıonnaıa, 1-úı lıt.A, 45-keńse, tel: 8 (846) 207-39-08, 8 (846) 276-33-05.
- **Sankt-Peterbýrg**, kósh.Mıneralnaıa, 31-úı, lıt V, tel: 8 (812) 384-66-37.
- **Sankt-Peterbýrg**, kósh. Avtobýsnaıa, 6B úıi, tel: 8 (812) 309-73-78.
- **Saransk**, kósh. Proletarskaıa, 130A úıi, "Sýra" kombınatynyń bazasy, tel.: 8 (8342) 22-36-37
- **Saratov**, kósh. Penzenskaıa, 2-úı, tel: 8 (8452) 49-11-79.
- **Sımferopol**, kósh. Balaklavskaıa, 68-úı, tel: +7 978 091-19-58.
- **Smolensk**, Krasnınskoe shossesi, 35G úıi, 1-qabat, tel: 8 (4812) 29-46-99.
- **Sochı**, kósh. Gastello, d.23A, tel: 8 (862) 226-57-45.
- **Stavropol**, kósh. Kolomıitsev, 46-úı, tel.: +7 961 455-04-64, 8 (8652) 500-727, 500-726.
- **Sterlıtamak**, kósh. Zapadnaıa, 18-úı, lıter A tel.: 8 (3472) 294-410.
- **Sýrgýt**, kósh. Bazovaıa, 5-úı, tel.: 8 (3462) 758-231, qos.1-keńse, qos.2-servıs.
- **Tambov**, Montajnıkov ótpejoly, 2G úıi, tel: 8 (4752) 42-98-98, +7 964 130-85-73.
- **Tver**, dańǵ. 50 let Oktıabrıa, 15b úıi, tel: 8 (4822) 35-17-40.
- **Tomsk**, kósh. Dobrolıýbova, 10-úı, qur.3 tel: +7 952 801-05-17.
- **Tolıattı**, kósh. Kommýnalnaıa, 23-úı, qur.2 tel: 8 (8482) 651-205.
- **Týla**, Hanınskıı ótpejoly, 25-úı, tel: 8 (4872) 38-53-44 / 37-67-45.
- **Túmen**, kósh. Sýdostroıtelei, 16-úı, tel: 8 (3452) 69-62-20.
- **Ýdmýrt Respýblıkasy**, Zavıalovskıı aýd, d. Pırogovo, kósh. Torgovaıa, 12-úı, tel: 8 (3412) 57-60-21 / 26-03-15.
- **Ýlan-Ýde**, kósh.502km. 160-úı 14-keńse. Tel. 8(3012) 20-42-87.
- **Ýlıanovsk**, kósh. Ýrıtskıı, 25/1 úıi, №2 qoıma, tel: 8 (8422) 27-06-30, 27-06-31.
- **Ýfa**, kósh. Kýznetsovskıı zaton, 20-úı, tel.: 8 (347) 246-28-43 (servıs ortalyǵy); 8 (347) 214-53-59 (keńse).
- **Habarovsk**, kósh. Indýstrıalnaıa, 8a úıi, tel:8 (4212) 79-41-73.
- **CHeboksary**, Bazovyı ótpejoly, 15-úı, tel: 8 (8352) 35-53-83, 21-41-75.
- **CHelıabi**, kósh. Morskaıa, 6-úı, tel: 8 (351) 222-43-15, 222-43-16.
- **CHerepovets**, kósh. Arhangelskaıa, 47-úı, №10 qoıma, tel: +7 911 517-87-92.
- **SHahty**, Rostov oblysy, Skvoznoı t.kósh. Skvoznoı, 86a úıi, tel. keńse +7 961 428-87-69, SO +7 909 406-63-11.
- **IAroslavl**, Týtaevskoe shossesi, 4-úı, 1-keńse, keńse: 8 (4852) 69-52-09, servıs: 8 (4852) 66-32-20.
- **Qazaqstan, Almaty q.**, Ile tas joly, 29, tel: (727) 225 47 45, 225 47 46.
- **Kazaqstan, Nur-Sultan (Astana) q.**, kósh. TSıolkovskıı 4, 8a qoımasy, tel: +7 (771) 754 02 45.
- **Qazaqstan, Qaraǵandy q.**, kósh. Molokov 102, tel: +7 (707) 469 80 56.
- **Qazaqstan, SHymkent q.**, kósh. Tóle bı 26, korp.1, 206-keńse tel: (7252) 53 -72 -67.

eurolux-russia.ru



Изготовитель (импортер):
«ТЕК Техник унд Энтвинклунг»
Адрес: Зюдштрассе, 14, Базель, Швейцария
Сделано в КНР

Ред. 5.5

eurolux-russia.ru