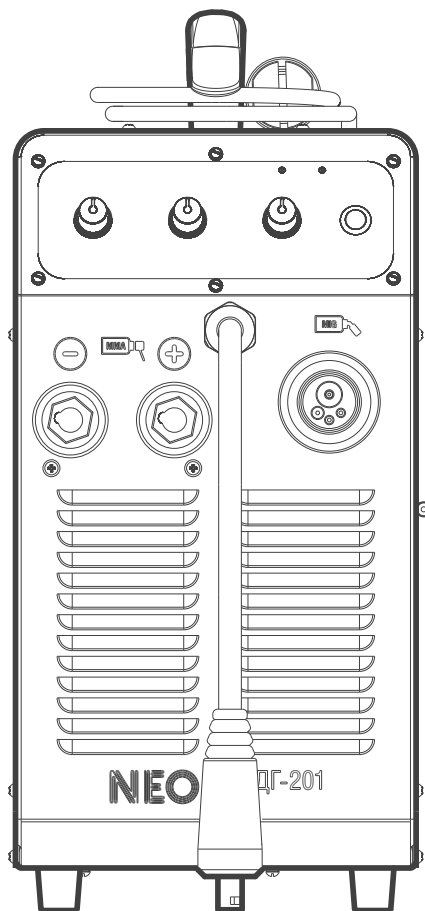


Инверторный полуавтомат для
дуговой сварки плавящимся
электродом

NEON

ВД-201 ПДГ



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ЕАЭС RU C-RU.HB29.B.00743/20

Серия RU № 0286914

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ Орган по сертификации продукции Общества с ограниченной ответственностью "Сфера"
Место нахождения: 123290, Россия, город Москва, улица Магистральная 2-я, дом 1/3, строение 1, этаж 2, комната 29
Адрес места осуществления деятельности: 123290, Россия, город Москва, улица Магистральная 2-я, дом 1/3, строение 1, этаж 2, комнаты 33, 34, 35

Аттестат аккредитации № RA.RU.11HB29 срок действия с 24.07.2019
Телефон: + 7(905)714-65-97 Адрес электронной почты: cops.sphera@gmail.com

ЗАЯВИТЕЛЬ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО "ЭЛЕКТРО ИНТЕЛ"

Место нахождения: 603057, Россия, область Нижегородская, город Нижний Новгород, улица Нартова, Дом 2, Помещение П14
основной государственный регистрационный номер 1055248148240
Телефон: +78007005798 Адрес электронной почты: mail@ei-neon.ru

ИЗГОТОВИТЕЛЬ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО "ЭЛЕКТРО ИНТЕЛ"

Место нахождения: 603057, Россия, область Нижегородская, город Нижний Новгород, улица Нартова, Дом 2, Помещение П14
Адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 603057, Россия, Нижегородская область, город Нижний Новгород, улица Нартова, дом 2

ПРОДУКЦИЯ Оборудование дуговой сварки: выпрямители инверторные, тип «ВД».

Продукция изготовлена в соответствии с ТУ 3441-009-78723165-2015 "Выпрямители инверторные для дуговой сварки производства АО "Электро Интел"
Серийный выпуск

КОД ТН ВЭД ЕАЭС 8515310000

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ

ТР ТС 004/2011 "О безопасности низковольтного оборудования"
ТР ТС 020/2011 "Электромагнитная совместимость технических средств"

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ

 протокола испытаний № 675 от 25.09.2020 года Испытательного Центра Товарищества с ограниченной ответственностью Центр Сертификации Единый Стандарт (ЦС ЕС), аттестат аккредитации KZ.T.02.2134

Акта о результатах анализ состояния производства № С-20200921-004 от 21.09.2020года
Копия эксплуатационных документов, Перечень стандартов, указанных в ТР ТС 004/2011 "О безопасности низковольтного оборудования", ТР ТС 020/2011 "Электромагнитная совместимость технических средств", требованиям которых должна соответствовать продукция
Схема сертификации: 1с

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ (согласно приложению бланк №0789772). Условия хранения изделий в части воздействия климатических факторов внешней среды по ГОСТ 15150-69. Назначенный срок годности и срок хранения указаны в прилагаемой к продукции эксплуатационной документации.

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 29.09.2020
ВКЛЮЧИТЕЛЬНО

ПО 28.09.2025

Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации

Эксперт (эксперт-аудитор) (эксперты (эксперты-аудиторы))

Корниенкова Елена Алексеевна (Ф.И.О.)

Абрахманов Андрей Тихомирович (Ф.И.О.)



СОДЕРЖАНИЕ

1	НАЗНАЧЕНИЕ	4
2	ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ	4
3	МАРКИРОВКА И УПАКОВКА	5
4	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	6
5	ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ, ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ И УТИЛИЗАЦИЯ	6
6	КОМПЛЕКТНОСТЬ	7
7	ОПИСАНИЕ ПОЛУАВТОМАТА И НАСТРОЙКА ПАРАМЕТРОВ	7
8	ПОДГОТОВКА И ПОРЯДОК РАБОТЫ	13
9	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	16
10	СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ	17
11	СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРОДАЖЕ	17
12	ИНФОРМАЦИЯ О ПРЕДПРИЯТИИ-ИЗГОТОВИТЕЛЕ	17
13	ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА ГАРАНТИЙНЫЕ ТАЛОНЫ	17

Перед началом эксплуатации полуавтомата для дуговой сварки плавящимся электродом **NEON ВД–201 ПДГ** (далее полуавтомат) необходимо ознакомиться с данным техническим описанием и требованиями по технике безопасности при проведении сварочных работ.

Полуавтомат **NEON ВД–201 ПДГ** соответствует **ТУ 3441-009-78723165-2015** и требованиям **ГОСТ 18130-79**, **ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012**.

1 НАЗНАЧЕНИЕ

- Полуавтомат предназначен: для сварки плавящимся электродом в среде защитного газа (MAG/MIG-сварка); для сварки порошковой сварочной проволокой (FCAM); для ручной дуговой сварки штучными электродами любых типов и марок (ММА-сварка).
- Полуавтомат предназначен для эксплуатации в помещениях с вентиляцией и на открытом воздухе под навесом при отсутствии атмосферных осадков и температуре от -20°C до $+40^{\circ}\text{C}$.
- Полуавтомат обеспечивает устойчивую работу при питании, как от сети промышленной частоты, так от и автономной электростанции, мощность которой больше в 1,5 раза мощности полуавтомата (не менее 10 кВт).
- Полуавтомат обладает превосходными сварочными свойствами, обеспечивает стабильный ток сварочной дуги, плавную регулировку, не создает отрицательных воздействий на сеть при сварке.

2 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

- По требованиям защиты от поражений электрическим током полуавтомат соответствует **классу 01** (заземление металлических нетоковедущих частей обеспечивается присоединением специального провода к контуру заземления или непосредственным механическим контактом электрооборудования и контура заземления. Место присоединения контура заземления обозначается символом $\opl�$).
- По безопасности конструкция полуавтомата соответствует степени защиты **IP 21** (защита от проникновения твердых предметов диаметром $\geq 12,5$ мм и вертикального каплепадения при неработающем выпрямителе), а зажимов сварочной цепи – **IP11** (защита от проникновения твердых предметов диаметром ≥ 50 мм и вертикального каплепадения).
- Все электросварочные работы должны проводиться в соответствии с **ГОСТ 12.3.003-86** «ССБТ Работы электросварочные. Требования безопасности».
- При работе с полуавтоматом необходимо соблюдать «Правила технической эксплуатации электроустановок потребителей», «Правила техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей» (ПТБ, ПТЭ).
- Корпус полуавтомата должен быть заземлен внешним проводником (по **классу 01**).
- Выходной зажим полуавтомата, идущий к свариваемому изделию (обратный провод), должен быть заземлен.
- Запрещается работа полуавтомата со снятой крышкой корпуса.
- Запрещается работа полуавтомата с поврежденным вентилятором или закрытыми отверстиями для охлаждения.

- Запрещается применять провода с поврежденной электрической изоляцией, наращивать сварочные провода, перемещать полуавтомат, не отключив его от сети.
- Запрещается использование полуавтомата не по назначению.
- Запрещается работа полуавтомата при наличии внешних осадков без дополнительной защиты.
- Запрещается дуговая сварка сосудов, находящихся под давлением.
- Запрещается производить ремонтные работы полуавтомата под напряжением.
- При проведении сварки необходимо соблюдать меры противопожарной безопасности: временные места проведения сварочных работ должны быть очищены от горючих материалов и легковоспламеняющихся жидкостей; место проведения сварочных работ необходимо обеспечить средствами пожаротушения; после окончания сварочных работ необходимо тщательно осмотреть место их проведения для исключения возможности возникновения пожара.
- При сварке необходима защита: глаз и открытых участков тела от электрической дуги; от разбрызгивания расплавленного металла и шлака; от выделяющихся при сварке газов; от пожара.
- Обязательно применение сварочной маски, спецодежды и обуви.
- Стационарные посты сварки должны быть оборудованы местными отсосами.
- Размещение постов сварки с применением защитного газа должно исключать возможность утечки и проникновения защитного газа в смежные и расположенные ниже помещения.
- При ручной сварке штучными электродами следует использовать переносные малогабаритные воздухоприемники с пневматическими, магнитными и другими держателями.
- Перед сваркой сосудов, в которых находились горючие жидкости и вредные вещества, должна быть произведена их очистка, промывка, просушка, проветривание и проверка отсутствия опасной концентрации вредных веществ.
- При сварке материалов, обладающих высокой отражающей способностью (сплавов на основе алюминия), для защиты электросварщиков и работающих рядом от отраженного оптического излучения следует экранировать сварочную дугу встроенными или переносными экранами и по возможности экранировать поверхности свариваемых изделий.
- Напряжение сварочной цепи является опасным для человека, поэтому не допускается прикосновение к токоведущим частям без средств защиты.

3 МАРКИРОВКА И УПАКОВКА

Каждый полуавтомат упаковывается в картонную коробку. На корпус полуавтомата прикрепляется этикетка со следующими обозначениями: наименование или знак изготовителя, наименование и тип прибора, технические характеристики, заводской номер, дата выпуска.

4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	MIG/MAG	MMA
Продолжительность нагрузки		
ПН=100% / ПН=80% при сварочном токе*	175 A / 200 A	
Ограничение ПН (защита от перегрева)	есть	
Питающая сеть		
Напряжение / Количество фаз / Частота	220 В±10% / 1L+N / 50–60 Гц	
Потребляемый ток / Потребляемая мощность	≤28 A / ≤5,5 кВт	≤32 A / ≤ 6,4 кВт
КПД/Коэффициент мощности (при макс. токе)	0,89 / 0,87	
Устройство защиты	автоматический выключатель	
Сварочная цепь		
Напряжение холостого хода	≤70 В	
Мин. / Макс. сварочный ток	20 / 200 A	
Диапазон рабочего напряжения	14–28 В	20,8–28 В
Скорость подачи проволоки	1,5–18 м/мин	–
Диаметр сварочной проволоки / электрода	0,8–1,0 мм	1,6–5 мм
Технические параметры		
Диапазон рабочих температур	– 20 °С... + 40 °С	
Класс защиты / Степень защиты	01 / IP 21	
Макс. давление газовой магистрали	≤ 6 Бар	
Конструктивные параметры		
Кассета с проволокой	200 мм / 5 кг	
Габаритные размеры ВД-201 ПДГ/ упаковки(ВхШхГ)	470x221x485 мм / 510x250x560 мм	
Масса нетто / брутто	≤ 18 кг / ≤ 24 кг	

* - при температуре окружающего воздуха +25 °С.

5 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ, ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ И УТИЛИЗАЦИЯ

Транспортирование упакованных полуавтоматов должно производиться в закрытых транспортных средствах (железнодорожных вагонах, а также автомобильным транспортом с защитой от дождя и снега) при температуре окружающего воздуха от –50 °С до +40 °С. При транспортировке и погрузке **ВД-201 ПДГ** должны оберегаться от ударов и воздействия влаги. На складах приборы должны храниться в транспортной таре в положении, указанном на таре. Хранение в индивидуальной упаковке осуществляется на стеллажах или деревянном сухом полу. Помещение для хранения должно быть сухим, вентилируемым, с влажностью воздуха существенно меньше, чем на открытом воздухе, при температуре от –50 °С до +40 °С. Полуавтомат не представляет опасности для жизни, здоровью людей и окружающей среды. После окончания срока эксплуатации полуавтомат подлежит утилизации по технологии, принятой на предприятии, эксплуатирующем данное изделие.

6 КОМПЛЕКТНОСТЬ

Полуавтомат «NEON» ВД-201 ПДГ	1 шт.
Руководство по эксплуатации	1 шт.
Упаковочная тара	1 шт.
Подающий ролик для проволоки 0,8-1,0 мм	1 шт.
Кабель сварочный с зажимом для заземления 2,5 м	1 шт.
Сварочная горелка	1 шт.
Гнездо быстроразъёмное газовой магистрали	1 шт.
Вилка токового разъёма TSB 35-50	1 шт.

По специальному заказу может поставляться сварочный кабель с электрододержателем.

Примечание: *производитель оставляет за собой право изменять тип и марку комплектующих, не изменяя комплектность полуавтомата, вносить изменения в конструкцию изделий для улучшения их технологических и эксплуатационных параметров без предварительного уведомления потребителя.*

7 ОПИСАНИЕ ПОЛУАВТОМАТА И НАСТРОЙКА ПАРАМЕТРОВ

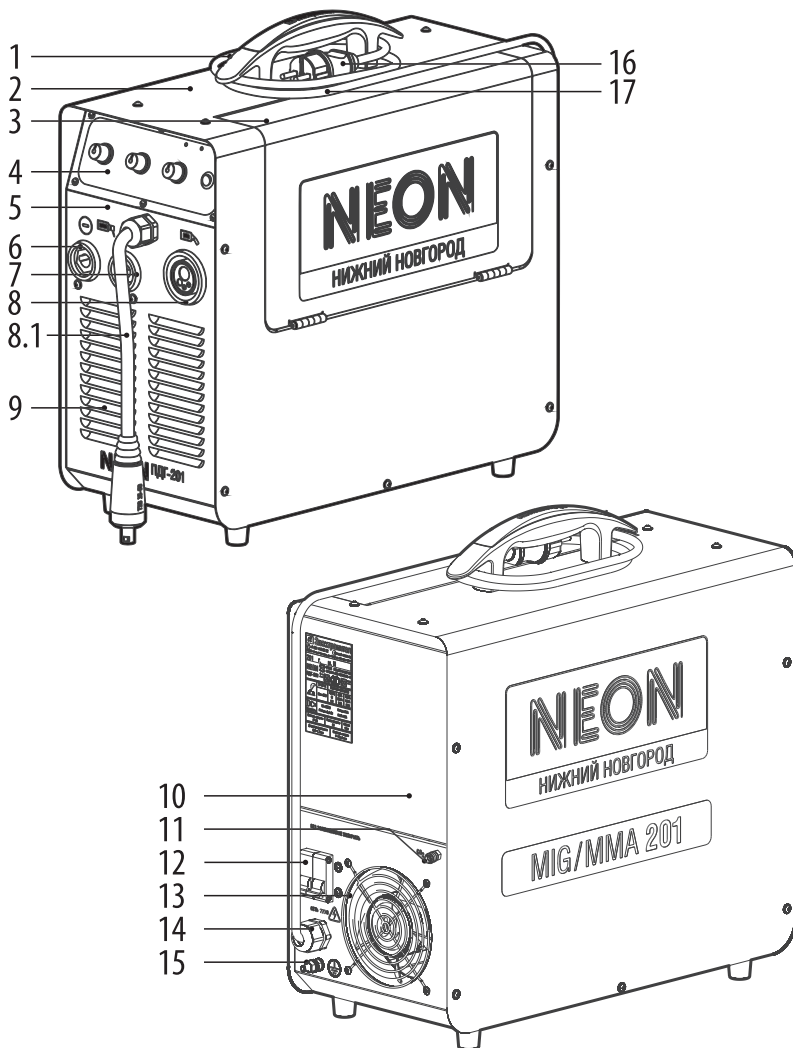
7.1 Принцип работы.

ВД-201 ПДГ представляет собой малогабаритную переносную установку для ручной электродуговой и полуавтоматической сварки постоянным током. Небольшие габариты и вес достигаются за счет преобразования электрической энергии на высокой частоте с помощью квазирезонансного инвертора. Регулирование выходных параметров обеспечивает частотный способ управления инвертором, позволяющий значительно снизить пульсации сварочного тока. Применение TRENCHSTOP™ IGBT технологии в квазирезонансном инверторе позволяет увеличить КПД, продолжительность нагрузки и повысить надежность полуавтомата.

7.2 Внешний вид полуавтомата.

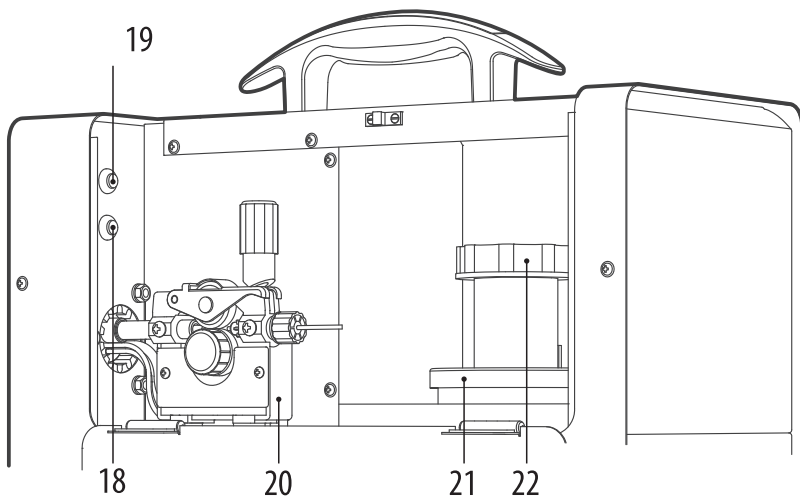
Полуавтомат (рисунок 7.1) выполнен в компактном металлическом корпусе. Для удобства переноса он снабжен ручкой (1) из ударопрочного пластика, расположенной на крышке (2). На лицевой панели (5) находятся: панель управления (4); токовые разъёмы для подсоединения сварочных кабелей с соответствующей маркировкой «-» (6) и «+» (7); евrorазъём (8) для подсоединения сварочной горелки; вывод смены полярности (8.1); жалюзи для забора охлаждающего воздуха (9). На задней панели (10) расположены: штуцер (11) быстроразъёмный для подачи защитного газа; сетевой автоматический выключатель (12); вентилятор принудительного охлаждения за декоративной решеткой (13); ввод сетевого кабеля (14); зажим подключения проводника заземления (15) по **классу защиты 01**. К питающей сети полуавтомат подключается с помощью сетевой вилки (16) и сетевого провода (17). За открывающейся вниз дверкой (3) находится блок подачи сварочной проволоки. Конструкция источника для полуавтомата представляет собой моноблок, закрепленный на основании корпуса. Этим достигается удобство обслуживания и ремонта, а также повышенная надежность устройства при различных внешних ударных воздействиях.

Рис 7.1 ВНЕШНИЙ ВИД ПОЛУАВТОМАТА NEON ВД-201 ПДГ



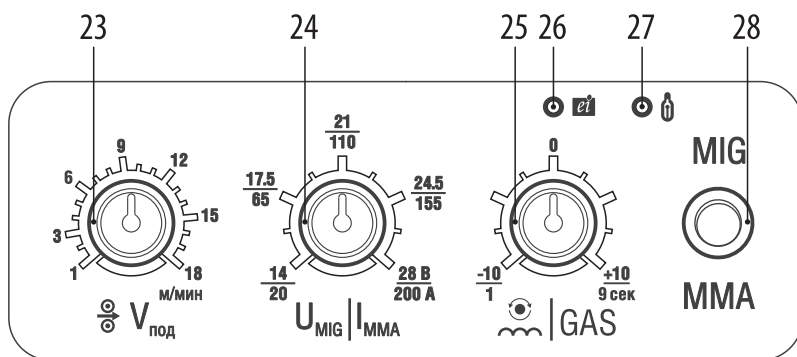
1 – Ручка; 2 – Крышка корпуса; 3 – Крышка отсека с проволокой; 4 – Панель управления;
 5 – Лицевая панель; 6 – Токовый разъем «-»; 7 – Токовый разъем «+»; 8 - Евроразъем;
 8.1 – Вывод смены полярности; 9 – Жалюзи охлаждения; 10 – Задняя панель; 11 – Штуцер
 быстроразъёмный газовой магистрали; 12 – Автоматический выключатель; 13 – Вентилятор; 14 – Ввод
 сетевого кабеля; 15 – Зажим заземления; 16 – Сетевая вилка; 17 – Сетевой провод.

Рис 7.2 ВНЕШНИЙ ВИД ОТСЕКА ПОДАЧИ СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ



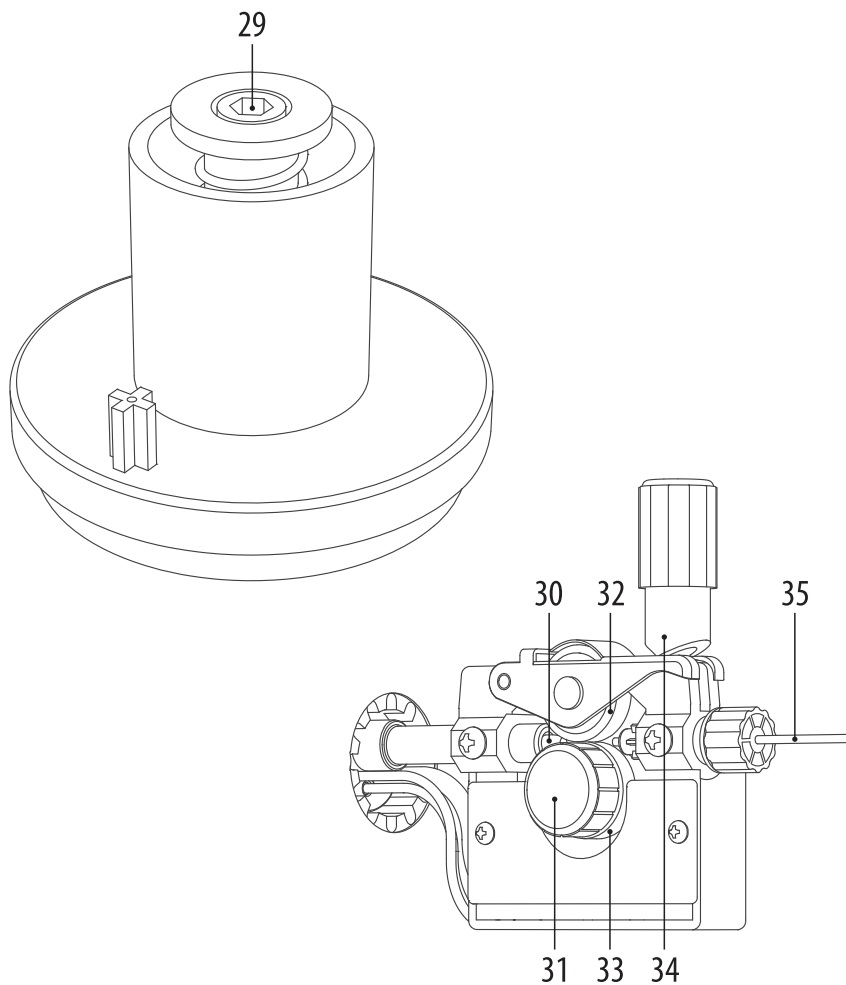
18 – Кнопка продувки газовой магистрали; 19 – Кнопка заправки сварочной проволоки;
 20 – Механизм подачи проволоки; 21 – Крепление для проволоочной катушки;
 22 – Фиксирующая гайка.

Рис 7.3 ВНЕШНИЙ ВИД ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ



23 – Регулятор скорости; 24 – Регулятор напряжения; 25 – Регулятор динамики;
 26 – Индикатор рабочего состояния; 27 – Индикатор температурной защиты;
 28 – Переключатель режима сварки.

Рис 7.4 ВНЕШНИЙ ВИД КРЕПЛЕНИЯ КАТУШКИ И МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ
СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ



29 – Гайка регулирования тормозного усилия; 30 – Направляющая трубка;
31 – Фиксатор подающего ролика; 32 – Прижимной ролик; 33 – Подающий ролик;
34 – прижимной рычаг; 35 – Входной ниппель

Внутри блока подачи сварочной проволоки (рисунок 7.2) находятся: кнопка продувки газовой магистрали (18); кнопка заправки сварочной проволоки (19); механизм подачи сварочной проволоки (20); крепление для проволочной катушки (21) с фиксирующей гайкой (22).

Крепление для проволочной катушки снабжено тормозом, препятствующим вращению катушки по инерции. Регулировка тормозного усилия осуществляется гайкой (29) (рисунок 7.4) таким образом, чтобы после отпущения кнопки горелки катушка с проволокой сразу же прекратила вращение.

Механизм подачи сварочной проволоки (рисунок 7.4) состоит из: прижимного ролика (32), прижимающего сварочную проволоку к подающему ролику; подающего ролика (33), жестко связанного с редуктором подающего механизма, на сменной части ролика нанесены направляющие канавки для проволоки различного диаметра; фиксатора подающего ролика (31); прижимного рычага (34), осуществляющего регулирование прижимного усилия посредством вращения рифлёной ручки; направляющей трубки (30), предотвращающей сминание сварочной проволоки; входного ниппеля (35), направляющего сварочную проволоку от кассеты.

На панели управления (рисунок 7.3) расположены: регулятор скорости (23), позволяющий менять скорость подачи сварочной проволоки в режиме полуавтоматической сварки; регулятор напряжения (24), позволяющий в режиме полуавтоматической сварки менять напряжение на дуге, а в режиме ручной дуговой сварки менять величину сварочного тока; регулятор динамики (25), позволяющий менять динамику сварочного процесса в режиме полуавтоматической сварки и регулировать время продувки защитным газом после окончания сварки; индикатор рабочего состояния полуавтомата (26), светится зеленым при исправном подключенном полуавтомате к сети и включенном автоматическом выключателе; индикатор температурной защиты (27), показывающий срабатывание температурной защиты при перегреве силовых транзисторов, при этом, прекращается процесс сварки, после охлаждения индикатор гаснет, и процесс сварки можно возобновлять; переключатель режима сварки (28), осуществляющий выбор между полуавтоматической сваркой – MIG, и ручной дуговой сваркой – MMA.

7.3 Температурная защита.

При перегреве силовых транзисторов срабатывает устройство температурной защиты, полуавтомат прекращает работать и на передней панели загорается индикатор температурной защиты (27) красным цветом. После охлаждения индикатор гаснет и можно продолжать сварочный процесс.

Функция температурной защиты автоматически ограничивает продолжительность нагрузки полуавтомата, позволяя потребителю не задумываться о соблюдении ПН.

7.4 Вентилятор принудительного охлаждения.

Контроль вращения вентилятора осуществляется автоматически. В режиме полуавтоматической сварки вентилятор начинает вращаться при нажатой кнопке сварочной горелки и прекращает вращаться после охлаждения силовых транзисторов инвертора. В режиме ручной дуговой сварки вентилятор начинает вращаться при нагреве силовых транзисторов инвертора и прекращает вращаться после их охлаждения.

Автоматическое управление вращением вентилятора позволяет значительно снизить накопление пыли и грязи внутри корпуса полуавтомата, повышая общую надежность. Это особенно актуально, если сварочные швы зачищают шлифовальной машинкой вблизи работающего полуавтомата, а вентилятор засасывает металлическую электропроводную пыль.

7.5 Настройка времени продувки защитным газом.

Для настройки длительности продувки газа перед началом сварочного процесса необходимо регулятор 25 (рисунок **7.3**) на передней панели установить в соответствующее положение (шкала градуирована от 0 сек до 9 сек), после чего нажать кнопку протяжки 19 (рисунок **7.2**) внутри отсека механизма подачи сварочной проволоки, затем, не отпуская ее, нажать кнопку продувки газовой магистрали 18 (рисунок **7.2**). Время продувки установится равным значению, выставленному регулятором 25. Для настройки времени продувки защитным газом после окончания сварки необходимо регулятор 25 на передней панели установить в соответствующее положение, после чего, нажать кнопку продувки 18 внутри отсека механизма подачи сварочной проволоки, затем, не отпуская ее, нажать кнопку протяжки 19. Время продувки защитным газом установится равным значению, выставленному регулятором 25.

Обратите внимание на то, что для настройки времени продувки защитным газом до и после сварочного процесса кнопки "протяжка" и "продувка" нажимаются в разном порядке. В первом случае (продувка до) первой нажимается кнопка протяжка, а второй - продувка. Во втором случае (продувка после) первой нажимается кнопка продувка, а второй - протяжка.

7.6 Настройка процесса сварки в режиме MIG

Настройка процесса сварки осуществляется тремя регуляторами 23 – 25 на передней панели (рисунок **7.3**).

Значение сварочного тока в основном зависит от скорости подачи сварочной проволоки, диапазон изменения от 1 до 18 метров в минуту.

Напряжение на дуге влияет на ее длину, диапазон изменения от 14 до 28 вольт.

Разбрызгивание металла и стабильность дуги зависит от динамики сварки (скорости нарастания сварочного тока). Большее значение повышает стабильность дуги, и увеличивает разбрызгивания, меньшее – наоборот.

Диапазон изменения динамики сварки от –10 до +10. Значение нуль является начальным. Приблизительные параметры для сварки стальной проволокой в углекислом газе выбираются согласно таблице **7.1**, окончательная настройка сварочного процесса осуществляется опытным путем.

Таблица 7.1

Диаметр проволоки	Толщина металла	Скорость подачи	Напряжение на дуге	Динамика
0,8 мм	0,75	2,5	14	-4 - 0
	1	3,5	16,5	-4 - 0
	1,25	4	18	0 - 4
	1,5	5	20	0 - 5
	2,5	6	22	-3 - 0
	3	8	23	-3 - 0
	4	11	25	-2 - 2
	5	16	28	-5 - 0
1 мм	0,75	2,5	14	0 - 4
	1	3	16,5	4 - 8
	1,25	4	18	4 - 8
	1,5	5,5	20,5	6 - 9
	2,5	6	21,5	6 - 9
	3	7	22	6 - 9
	4	9,5	26	6 - 9
	5	12	28	-2 - 2

8 ПОДГОТОВКА И ПОРЯДОК РАБОТЫ

Внимание! Чтобы потребитель имел возможность пользоваться однофазным полуавтоматом от стандартной розетки на 16 А, аппарат оснащается соответствующей вилкой. При сварке током выше 140 А необходимо подключать сетевые провода напрямую к автоматическому выключателю в электрощитке, либо использовать вилку на 32 А. Предварительно следует убедиться, что сеть выдержит подключение полуавтомата.

- Перед отправкой потребителю полуавтомат прошел все необходимые проверки и испытания на предприятии-изготовителе. После получения полуавтомата следует его распаковать и проверить на наличие повреждений, вызванных транспортировкой. Если обнаружатся признаки повреждения, необходимо известить об этом продавца.
- Перед началом работы произвести технический осмотр, убедиться в отсутствии повреждений и исправности полуавтомата, подготовить рабочее место сварщика.
- Установить полуавтомат в удобное положение для управления. Проконтролировать отсутствие препятствий на входе и выходе охлаждающего воздуха.
- Выполнить заземление корпуса полуавтомата и обратного сварочного провода.
- Автоматический выключатель полуавтомата установить в отключенное положение.

8.2 Сварка ММА.

- Подключить сварочные кабели. При выборе полярности необходимо руководствоваться указаниями изготовителя электродов. Вывод смены полярности (8.1) используется только для полуавтоматического режима.
- Вставить вилку в розетку.
- Включить автоматический выключатель полуавтомата, индикатор рабочего состояния должен засветиться зеленым цветом, сигнализируя о рабочем состоянии.
- С помощью регулятора (24) на передней панели установить требуемый ток сварки.
- Во время работы следить за нагревом в местах присоединения разъемов сварочных кабелей к полуавтомату.
- После окончания работы: отключить автоматический выключатель, отсоединить сетевой кабель.

8.3 Выбор сварочного кабеля.

Нормативная длина сварочных проводов составляет не менее 2 м, в противном случае полуавтомат оказывается на опасном расстоянии к сварочной дуге: возможно засасывание вентилятором паров металла, повреждающих детали внутри корпуса. В качестве сварочного кабеля необходимо использовать медный кабель с резиновой изоляцией, например, марки КГ с сечением 16-25 мм². Использование кабелей или проводов с изоляцией из полимерных материалов, распространяющих горение, не допускается. Выбирать сварочный кабель необходимо согласно таблице токовых нагрузок для сварочных кабелей.

Таблица 8.1 Токовая нагрузка для кабеля марки КГ при температуре окружающей среды 25^oC

Сечение, мм ²	ПВ=100%	ПВ=60%	ПВ=30%	Падение напряжения на каждые 100А		
				длина 7м	длина 14м	длина 20м
16	175	225	320	0,8	1,6	2,2
25	220	285	400	0,5	1,0	1,4
35	270	350	490	0,3	0,7	1,0

Подключение полуавтомата к питающей электрической сети 220 В допустимо, если сечение медных проводов сети не менее 2,5 мм², а алюминиевых не менее 4 мм². Длина проводов для подключения к сетевому щитку с учетом удлинителя по нормам не должна превышать 15 метров.

Максимальное значение сварочного тока гарантируется: при напряжении питающей сети 220 В±10%, длине сетевого медного провода 2,5 м сечением 2,5 мм² (сетевой провод сварочного аппарата), и общей длине медных сварочных кабелей 3+3=6 м сечением 16 мм². В остальных случаях максимальное значение сварочного тока не гарантируется.

Ниже в таблице 8.2 приведены значения максимального сварочного тока для полуавтомата, зависящие от напряжения сети, длины медного сетевого провода сечением 2,5 мм² и общей длины медных сварочных кабелей сечением 16 мм².

Таблица 8.2 Зависимость максимального значения сварочного тока ВД-201 ПДГ от различных параметров.

Длина сетевого провода, м		2,5				30				60				90			
Общая длина сварочного кабеля, м		6	16	26	36	6	16	26	36	6	16	26	36	6	16	26	36
Сетевое напряжение, В	220	200	200	200	200	200	200	200	185	190	180	170	160	165	155	145	140
	200	200	195	190	185	190	180	170	160	165	155	145	140	145	140	—	—
	180	185	175	165	155	165	155	145	140	140	—	—	—	—	—	—	—
	160	165	155	145	140	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	Максимальный сварочный ток, А																

9 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- Для обеспечения работоспособности в зависимости от интенсивности загрязнения необходимо своевременно производить очистку от пыли и грязи. При обслуживании разрешается снимать крышку корпуса полуавтомата и продувать сжатым воздухом. Обслуживание должен производить специалист-электрик.
- Перед началом работы и по окончании производить профилактический внешний осмотр. Выявленные повреждения обязательно устранять. Следить за исправностью силовых электрических контактов. Не реже одного раза в 3 месяца проверять усилие затяжки.
- Проверять сопротивление изоляции один раз в 6 месяцев. Для проведения испытаний соединить перемычкой силовые выводы полуавтомата «+» и «-», замкнуть между собой штыри вилки питания (кроме вывода заземления) и включить автоматический выключатель полуавтомата. Измерение сопротивления изоляции проводить согласно **ГОСТ Р МЭК 60794-1-2012** (пункт 6.1.4) напряжением постоянного тока значением 500 В при комнатной температуре между следующими цепями: штырями вилки питания и силовыми выводами (сопротивление изоляции не менее 5 МОм); штырями вилки питания и выводом заземления на корпусе полуавтомата (сопротивление изоляции не менее 2,5 МОм); силовыми выводами и выводом заземления на корпусе полуавтомата (сопротивление изоляции не менее 2,5 МОм).
- При наличии серьезных повреждений необходимо производить ремонт в мастерских, имеющих договор по обслуживанию с предприятием изготовителем. Все адреса мастерских можно узнать на сайте, или по телефонам указанным в пункте **12 ИНФОРМАЦИЯ О ПРЕДПРИЯТИИ-ИЗГОТОВИТЕЛЕ**.
- Транспортировка полуавтомата должна выполняться в упакованном виде, только в вертикальном зафиксированном положении, без ударов и сильной тряски.

10 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

Полуавтомат для дуговой сварки плавящимся электродом **NEON ВД-201 ПДГ** соответствует **ТУ 3441-009-78723165-2015** и признан пригодным для эксплуатации.

Заводской _____

Дата выпуска _____

Представитель ОТК _____ МП

11 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРОДАЖЕ

Свидетельство о продаже заполняется вместе с гарантийным талоном (в конце настоящего руководства по эксплуатации).

При незаполненном гарантийном талоне гарантия недействительна!

Организация продавец	
Дата продажи	_____ м. 20__ г.
Адрес организации продавца	
Телефон	

М.П.

12 ИНФОРМАЦИЯ О ПРЕДПРИЯТИИ-ИЗГОТОВИТЕЛЕ

АО «Электро Интел»

Отдел сбыта

Служба сервиса и

технической поддержки

603057 г. Нижний Новгород,
ул. Нартова, дом 2
www.ei-neon.ru

телефоны: 8 (800) 700-57-98,
факт: 8 (800) 700-57-98
e-mail: mail@ei-neon.ru

телефоны: 8 (800) 700-57-98,
+7 (831) 230-13-07
e-mail: service@ei-neon.ru
skype: service.ei-neon

13 ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации полуавтомата – 12 месяцев со дня продажи.

Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие полуавтомата требованиям технических условий при соблюдении условий эксплуатации, хранения и транспортировки изложенных в настоящем руководстве по эксплуатации.

Срок службы полуавтомата 5 лет.

Во избежание недоразумений необходимо внимательно изучить настоящее руководство по эксплуатации и условия гарантийных обязательств (под гарантийными обязательствами понимается устранение недостатков, дефектов изделия, возникших по вине изготовителя).

При сдаче товара на гарантийное обслуживание срок безвозмездного устранения недостатков может достигать 45 (Сорок пять) дней. Товар ненадлежащего качества при его замене на исправный, а также дефектные детали, которые были заменены в рамках гарантийного обслуживания переходят в собственность продавца.

УСЛОВИЯ ГАРАНТИЙНЫХ ОБЯЗАТЕЛЬСТВ

- Гарантийные обязательства изготовителя исполняются уполномоченными сервисными центрами изготовителя и сервисным центром предприятия-изготовителя.
- Изготовитель выполняет гарантийные обязательства в течении 12 месяцев с даты продажи полуавтомата, но не более пяти лет со дня выпуска предприятием-изготовителем. Если день передачи товара определить не представляется возможным, то гарантийный срок исчисляется со дня изготовления товара.
- Гарантийные обязательства не распространяются на перечисленные ниже принадлежности полуавтомата: кабель сварочный, зажим для заземления, токовые разъемы, сетевую вилку, сварочную горелку, подающий ролик, гнездо быстроразъемное газовой магистрали, корпус полуавтомата.

Изготовитель не несет ответственность за выполнение гарантийных обязательств:

- В случае нарушений правил и условий эксплуатации полуавтомата, изложенных в настоящем руководстве по эксплуатации.
- Если полуавтомат имеет следы попыток неквалифицированного ремонта.
- Если дефект вызван изменением конструкции или схемы полуавтомата, не предусмотренных изготовителем.
- Если дефект вызван действием непреодолимых сил, несчастными случаями, умышленными или неосторожными действиями потребителя или третьих лиц.
- Если обнаружены повреждения, вызванные попаданием внутрь полуавтомата посторонних предметов, веществ, жидкостей.

Гарантийные обязательства не распространяются на следующие недостатки изделия:

- Механические повреждения, возникшие после передачи товара потребителю.
- Повреждения, вызванные несоответствием стандартам параметров питающей сети и других подобных внешних факторов.

АО «Электро Интелл» снимает с себя ответственность за возможный вред, прямо или косвенно нанесенной полуавтоматом людям, домашним животным, имуществу в случае, если это произошло в результате несоблюдения правил и условий эксплуатации, умышленных или неосторожных действий потребителя или третьих лиц.

Гарантийные обязательства осуществляются только в следующих случаях:

- При наличии гарантийного талона.
- Гарантийный талон и свидетельство о продаже правильно заполнены, имеются дата продажи, печать, подпись продавца, модель и заводской номер аппарата. Заводской номер и модель полуавтомата должны соответствовать указанным в настоящем руководстве по эксплуатации.



ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ _____

ЗАВОДСКОЙ НОМЕР _____

ДАТА ПРОДАЖИ _____

ОРГАНИЗАЦИЯ-ПРОДАВЕЦ _____

ПОДПИСЬ _____

М.П.

ПРИЧИНА ОБРАЩЕНИЯ _____

Ф.И.О. _____

тел. _____



ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ _____

ЗАВОДСКОЙ НОМЕР _____

ДАТА ПРОДАЖИ _____

ОРГАНИЗАЦИЯ-ПРОДАВЕЦ _____

ПОДПИСЬ _____

М.П.

ПРИЧИНА ОБРАЩЕНИЯ _____

Ф.И.О. _____

тел. _____



