



DIY

**ARC 100-120-140-160-200
(Z241, Z240, Z237, Z238, Z244)**

()

Перед началом работ просим Вас внимательно ознакомиться с руководством по эксплуатации

Уважаемый покупатель! Благодарим Вас, за приобретение сварочного инвертора.

В случае возникновения вопросов, связанных с эксплуатацией и обслуживанием оборудования, а также с условиями и правилами проведения гарантийного и НЕ гарантийного обслуживания, наши специалисты или представители торгующей организации (в вашем регионе) предоставят необходимые разъяснения и комментарии. Мы будем признательны за конструктивные замечания и предложения, связанные с особенностями эксплуатации, характеристиками и конструкцией оборудования, а также, замечания по улучшению системы продаж и сервисного обслуживания.

Данное руководство поставляется в комплекте с аппаратом и должно сопровождать его при продаже и эксплуатации. Просим Вас, внимательно ознакомиться с настоящим руководством по эксплуатации перед началом выполнения сварочных работ.

Не допускайте внесение изменений или выполнение каких-либо действий, не предусмотренных данным руководством.

Производитель не несёт ответственность за травмы, ущерб, упущенную выгоду или иные убытки, полученные в результате неправильной эксплуатации аппарата или самостоятельного изменения его конструкции, а также возможные последствия незнания или некорректного соблюдения предупреждений, изложенных в руководстве.

ДЛЯ ВАШЕЙ БЕЗОПАСНОСТИ! ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧТИТЕ И ЗАПОМНИТЕ

	<p>Электрический удар: он может привести к фатальному исходу!</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Всегда подсоединяйте кабель заземления. 2. Не касайтесь электрических соединений голыми руками, влажными руками или влажной одеждой. 3. Убедитесь, что рабочая поверхность изолирована. 4. Убедитесь, что ваше рабочее место безопасно
	<p>Неправильная эксплуатация оборудования может вызвать пожар или взрыв.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Сварочные брызги могут вызвать возгорание, поэтому убедитесь в отсутствие возгораемых предметов или веществ поблизости от места сварки. 2. Поблизости должен находиться огнетушитель, а персонал должен уметь им пользоваться 3. Сварка в вакуумной камере запрещена. 4. Запрещается размораживать трубы с помощью этого оборудования.
	<p>Убедитесь, что рабочая зона сварщика удалена от взрывоопасных предметов или веществ, мест скопления или хранения взрывоопасных газов.</p>
	<p>Пары и газы при сварке: они могут нанести вред вашему здоровью!</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Не вдыхайте дым или газ, выделяемый при сварке. 2. Следите, чтобы на месте работы была хорошая вентиляция
	<p>Излучение при горении дуги: оно может быть вредным для ваших глаз и кожи!</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Для защиты глаз и кожи применяйте защитную одежду и сварочную маску. 2. Следите за тем, чтобы люди, наблюдающие за процессом сварки, были защищены маской или находились за защитной ширмой.
	<p>Магнитное поле может влиять на работу кардиостимулятора. Люди с установленным кардиостимулятором не должны находиться в зоне сварки без предварительного разрешения врача.</p>
	<p>Горячая заготовка может стать причиной серьезных ожогов.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Не трогайте горячую заготовку голыми руками. 2. После продолжительного использования горелки необходимо дать ей остыть.
	<p>Слишком высокий уровень шума вреден для здоровья.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. В процессе сварки используйте беруши либо наушники для защиты органов слуха. 2. Не забудьте предупредить людей, находящихся рядом с работающим сварочным аппаратом, о вреде шума.



Движущиеся части оборудования могут нанести серьезные травмы.

1. Держитесь на безопасном расстоянии от движущихся частей оборудования, таких как вентилятор.
2. Все дверцы, панели, крышки и другие защитные приспособления должны быть закрыты и находится на своем месте.

Сварочные выпрямители инверторного типа серии ARC DIY предназначены для ручной дуговой сварки и наплавки (ММА) на постоянном токе всех видов и марок сталей электродами с основным и кислотными типами обмазки, диаметром от 1,0 до 4,0 мм (в зависимости от модели) во всех пространственных положениях.

Высокий КПД, универсальность, мобильность, стабильность горения и саморегулирование мощности дуги, высокая эргономичность, оригинальный дизайн и простота в управлении делают процесс сварки простым, приятным и доступным даже новичкам, не имеющим опыта сварочных работ.

Плавные и точные регулировки параметров позволяют добиться идеального качества сварного шва в любом пространственном положении при сварке.

Оборудование идеально подходит для работы в бытовых условиях. Великолепный помощник хорошего хозяина.

Аппараты оснащены специальной системой воздушного охлаждения, которая защищает аппарат от попадания пыли и мелких частиц металла: поток охлаждающего воздуха направляется с задней стороны аппарата в сторону сварки - это сокращает попадание мусора до минимума. Охлаждающий воздух делится внутри аппарата на отдельные потоки, которые направлены охлаждаются узлы, подверженные нагреву, не затрагивая чувствительную к загрязнениям электронику, т.е. увеличивают срок службы аппарата.

:

Аппарат сварочный – 1 шт.

Электрододержатель с кабелем и штекером – 1 шт

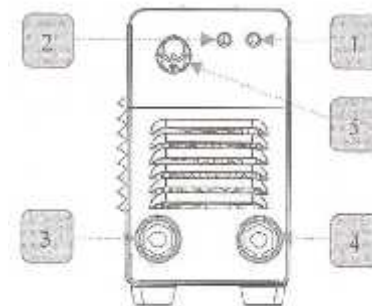
Зажим «массы» с кабелем и штекером – 1 шт

Паспорт (руководство по эксплуатации) на изделие – 1 шт.

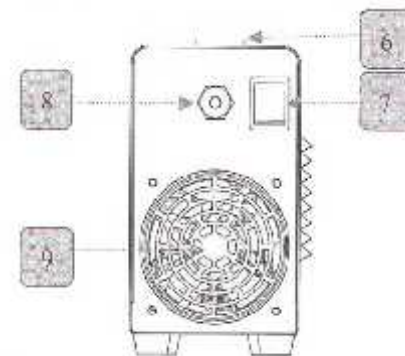
Упаковка – 1 шт.

Наименование параметра	ARC-100 (Z241)	ARC-120 (Z240)	ARC-140 (Z237)	ARC-160 (Z238)	ARC-200 (Z244)
Напряжение питания(В)	Однофазное AC-220±15 %				
Частота (Гц)	50/60				
Потребляемая мощность ()	5,0 кВА	5,5 кВА	6,5 кВА	7,9 кВА	9,7 кВА
Номинальные рабочие сила тока // напряжение	100А// 24,0В	120А// 24,8В	140А// 25,6В	160А// 26,4В	200А// 28,0В
Напряжение холостого хода	56 В	56 В	56 В	56 В	62 В
Диапазон регулирования тока (А)	20-100	20-120	20-140	20-160	20-200
Диаметр используемого электрода	1,0-3,0 (мм)	1,0-3,0 (мм)	1,0-4,0 (мм)	1,0-4,0 (мм)	1,0-5,0 (мм)
Продолжительность нагрузки (15 мин при 40°С)	15%	15%	15%	20%	30%
Рабочий цикл при 40°С ПВ 100%	38А	45А	54А	72А	
КПД (%)	85 %	85 %	85 %	85 %	85 %
Коэффициент электрической мощности (cos φ)	0.70				
Класс изоляции	F	F	F	F	F
Класс защиты	IP21S	IP21S	IP21S	IP21S	IP21S
Габаритные размеры (мм)	313x130x250	313x130x250	313x130x250	313x130x250	380x135x300
Вес (кг)	3,8	4,0	4,0	4,1	5,8

1. « »
2. « »
3. «+»
4. «-»
- 5.
- 6.



- 7.
8. 1-
- 9.

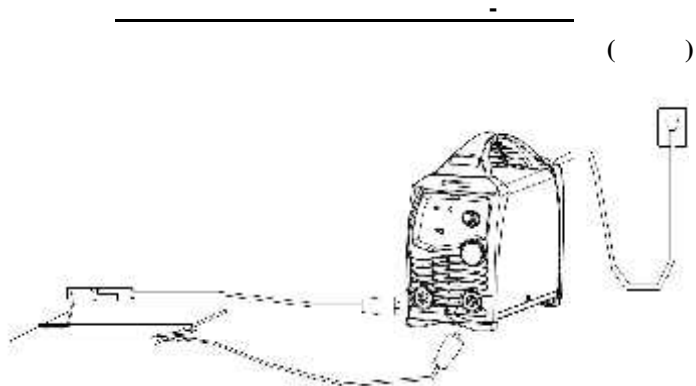


Перед началом работы убедитесь в том, что рабочее место отвечает следующим требованиям эксплуатации оборудования и личной безопасности:

1. В воздухе рабочей зоны должны отсутствовать большие количества пыли, токсичные, коррозионно-активные, горючие газы и испарения. Эксплуатация оборудования допускается при влажности воздуха не более 80%, и температуре окружающей среды от -10С до + 40С
2. В рабочей зоне и вблизи нее должны отсутствовать легковоспламеняющиеся и взрывоопасные вещества и материалы.
3. В рабочей зоне должна быть обеспечена нормальная естественная или принудительная вентиляция. Расстояние от сварочного аппарата до стен или другого оборудования должно быть не менее 30 см. При работе в закрытых помещениях рабочая зона **ДОЛЖНА ОСНАЩАТЬСЯ ВЫТЯЖНЫМИ УСТРОЙСТВАМИ.**
4. Сварочное оборудование должно быть надежно защищено от воздействия высоких температур, прямых солнечных лучей, атмосферных осадков.
5. Рабочее место сварщика и сварочное оборудование должны иметь заземление. Сечение кабеля заземления должно быть не менее 6 мм².

6. Рабочее место сварщика должно быть оснащено средствами электроизоляции (ковриками, накладками, изолирующими шинами) а также изолированным ручным инструментом. **ЗАПРЕЩАЕТСЯ ВЫПОЛНЕНИЕ РЕМОНТА И ОБСЛУЖИВАНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ, ПОДКЛЮЧЕННОГО К ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ.**

7. Для защиты сварщика и окружающих людей от излучения сварочной дуги рабочее место должно быть оснащено средствами индивидуальной защиты сварщика (маской, щитком) а также быть ограждено светоизолирующими экранами или шторами. **ЗАПРЕЩАЕТСЯ НАХОДИТЬСЯ БЛИЖЕ, ЧЕМ ЗА 2 МЕТРА ОТ ЗОНЫ СВАРКИ БЕЗ СРЕДСТВ ЗАЩИТЫ ОРГАНОВ ЗРЕНИЯ.**



1. Убедитесь в исправности оборудования

Перед началом работы убедитесь, что сварочный аппарат, кабели и аксессуары не имеют видимых механических повреждений, вентиляционные решетки аппарата свободны от загрязнений, все органы управления исправны.

2. Подсоедините сварочный кабель

На сварочном аппарате есть два гнезда, предназначенные для подключения сварочного кабеля и кабеля «массы». Они обозначены «+» и «-».

Подключите к ним кабели в соответствии с полярностью, рекомендованной для тех электродов, которые вы используете (полярность указывается на этикетке пачки электродов).

В общем случае существует два способа подключения сварочного оборудования для работы на постоянном токе:

* прямая полярность (обозначается DC (-)) — электрододержатель подсоединен к «-», а зажим «массы» к «+»;

* обратная полярность (обозначается DC (+)) — заготовка подсоединена к «+», а зажим «массы» к «-».

Неправильное подключение оборудования может вызвать нестабильность горения дуги, разбрызгивание расплавленного металла и появление дефектов сварного шва.

Для подключения кабелей вставьте кабельный разъем в соответствующее гнездо на лицевой панели аппарата и проверните его по часовой стрелке до упора. Проверьте надежность соединения. **ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ЛЮБЫХ ИНСТРУМЕНТОВ ДЛЯ ФИКСАЦИИ РАЗЪЕМА.**

3. Подсоедините сетевой кабель

В комплект сварочного оборудования входит сетевой кабель. Подсоедините его к электросети с требуемыми параметрами. Проверьте надежность подключения сетевого кабеля.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ РАБОЧИХ КАБЕЛЕЙ ДЛИНОЙ БОЛЕЕ 5 МЕТРОВ. Для подключения аппарата к удаленным сетевым разъемам используйте удлиняющие кабели питания.

ВНИМАНИЕ! Аппараты оснащены системой автоматической стабилизации сетевого напряжения, при его отклонениях до +/- 15% от нормы. При больших отклонениях напряжения питания существует риск повреждения оборудования. В этом случае рекомендуется использовать внешние стабилизаторы напряжения.

4. Включите аппарат

Установите выключатель сети в положение «Вкл.». Если аппарат исправен и готов к работе, то на лицевой панели загорается сигнальная лампа и включается встроенный вентилятор охлаждения. Установите переключатель режимов сварки в положение «ММА». В случае, если аппарат перегрелся, то на передней панели загорается сигнальная лампа «Перегрев». В этом случае, аппарат необходимо прекратить работу, оставить аппарат включенным и дождаться отключения сигнала «Перегрев».

5. Установите значение сварочного тока

Установите требуемую величину силы сварочного тока, в соответствии с рекомендациями, указанными на упаковке электродов, которые вы используете. В общем случае, рекомендуются следующие режимы сварки в зависимости от диаметра электрода:

Соотношение между диаметром электрода и сварочным током при сварке в нижнем положении

диаметр электрода (мм)	Рекомендованный сварочный ток (А)	Рекомендованное сварочное напряжение (В)
1,0	20-60	20,8-22,4
1,6	44-84	21,76-23,36
2,0	60-100	22,4-24,0
2,5	80-120	23,2-24,8
3,2	108-148	23,32-24,92
4,0	140-180	24,6-27,20

Плохой поджиг, электрод прилипает к металлу.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Плохое качество электрода. Замените или просушите электрод. 2. Высокие потери мощности в рабочих кабелях. Примените кабели соответствующего сечения. 3. Низкое значение сварочного тока. Повысьте ток или примените «Форсаж дуги».
Дуга прерывается, пульсирует	<ol style="list-style-type: none"> 1. Нестабильный сварочный ток. Проверьте исправность оборудования и надежность подключений. 2. Нестабильное сетевое напряжение. Проверьте подключение к сети, используйте стабилизатор напряжения. 3. Низкое значение сварочного тока. Повысьте ток или примените «Форсаж дуги».
Сильное разбрызгивание	<ol style="list-style-type: none"> 1. Плохое качество электрода. Замените или просушите электрод. 2. Высокий сварочный ток. 3. Неправильно выбрана полярность. Поменяйте полярность.
Шов формируется «горбом», есть «подрезы»	<ol style="list-style-type: none"> 1. Плохое качество электрода. Замените или просушите электрод. 2. Неправильно выбрана полярность. Поменяйте полярность. 3. Низкое значение сварочного тока. Повысьте ток или примените «Форсаж дуги».
Шов пористый, большое количество дефектов	<ol style="list-style-type: none"> 1. Неправильно выбран тип электрода. Замените электрод. 2. Электрод влажный. Просушите электрод. 3. Сварка ведется длинной дугой. В процессе сварки максимально приблизьте электрод к металлу. 4. Поверхность металла плохо очищена от грязи и ржавчины.
Шлак плохо отделяется, «заклинивает» в разделке.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Некачественный электрод. Замените его 2. Неправильно выбран диаметр электрода. Возьмите электрод большего диаметра. 3. Высокий сварочный ток. Уменьшите его значение. 4. Поверхность металла плохо очищена от грязи и ржавчины. 5. Слишком узкая разделка. Сделайте угол скоса кромок больше.

ВНИМАНИЕ: Персонал, производящий техническое обслуживание и ремонт оборудования должен иметь

профессиональные навыки и знания по электротехнике, знать устройство данного оборудования и владеть знаниями и приемами по обеспечению безопасности. Операторы должны иметь соответствующие квалификационные сертификаты, подтверждающие их навыки и знания.

Все работы по техническому обслуживанию должны проводиться на аппарате, отключенном от питающей сети.

К работе с аппаратом допускаются лица не моложе 18 лет, изучившие инструкцию по эксплуатации, изучившие его устройство, имеющие допуск к самостоятельной работе и прошедшие инструктаж по технике безопасности.

Для обеспечения бесперебойной и длительной работы необходимо проводить ежедневные и периодические осмотры технического состояния выпрямителя.

При ежедневном обслуживании:

1) перед началом работы произвести внешний осмотр выпрямителя для выявления поврежденных изоляций кабелей и устранить замеченные неисправности;

2) проверить состояние электрических контактов во внешних цепях.

3) Очистить от пыли и грязи вентиляционные решетки аппарата

При периодическом обслуживании (один раз в месяц или чаще, в зависимости от условий эксплуатации):

1) продуть электрические узлы струей сухого сжатого воздуха, а в доступных местах - протереть чистой мягкой щеткой;

2) проверить состояние электрических контактов разъемов, в случае необходимости обеспечить надежный электрический контакт Окисленные контакты и разъемы зачистить с помощью наждачной бумаги или надфилей;

3) проверить работу вентилятора.

4) Проверить плотность электрической изоляции корпуса и внутренних блоков аппарата

DIY

ВНИМАНИЕ: Все работы, по обслуживанию и ремонту данного сварочного оборудования в случае его поломки должны осуществляться только квалифицированным техническим персоналом

Неисправность	Причина и способ устранения
1. При работе аппарата контрольная лампочка выключена, встроенный вентилятор не работает, нет рабочего напряжения	1. Возможна неисправность выключателя источника питания. Исправьте. 2. Возможный отказ источника питания. Проверьте и исправьте. 3. Возможно короткое замыкание. Проверьте и исправьте при необходимости.
2. Индикатор питания горит, вентилятор не работает, или прокручивается несколько оборотов, нет рабочего напряжения	1. Неправильное соединение на входе с 380В, состояние защиты от чрезмерного напряжения. Соедините с 220В и включите повторно. 2. Нестабильный ввод питания из-за неподходящего кабеля питания или соединения, срабатывает защита от чрезмерного напряжения. 3. Сварочное оборудование находится в состоянии защиты от чрезмерного напряжения из-за непрерывного включения-выключения. Отсоедините источник тока, и включите сварочное оборудование как минимум через 3 минуты. 4. Дефект соединения выключателя и нижней панели.
3. При работе аппарата встроенный вентилятор работает, индикатор неисправностей выключен, нет рабочего напряжения.	1. Нормальное напряжение положительного и отрицательного полюсов панели VH-07 должно быть 220В. 2. Неправильное соединение внутри аппарата. Проверьте и соедините повторно при необходимости.
4. При работе аппарата индикатор неисправностей выключен, есть рабочее напряжение, поджиг дуги не происходит.	1. Неадекватное крепление зажима массы в гнезде корпусе аппарата или на обрабатываемой детали. 2. Неадекватное соединение электрододержателя и электрода, или кабеля в гнезде аппарата.
5. Сварочный ток нестабильный или невозможно отрегулировать регулятором, сварочный ток слишком большой/малый.	1. Неисправен регулятор сварочного тока. Проверьте регулятор тока, при необходимости замените 2. Включен «Форсаж дуги». Отключите функцию. 2. Неисправность платы управления. Обратитесь в сервисный центр

6. Индикатор неисправностей горит, нет выработки	1. Возможно, работает защита от чрезмерного тока. Отключите источник питания, подождите, пока индикатор неисправностей погаснет, повторно включите аппарат. 2. Включается система защиты от перегрева. Выключите аппарата, и включите снова через 2-3 минуты. 3. Возможны неполадки в инверторной цепи. Отсоедините вилку источника питания (VH-07) трансформатора верхней печатной платы. Повторно включите аппарат. 4. Если индикатор неисправностей все еще горит. Отключите источник питания данного сварочного аппарата. Отсоедините вилку питания (VH-03) ВЧ розжига дуги. Если индикатор неисправностей горит, транзистор верхней печатной платы возможно поврежден.
--	---

Внимание! Товар не принимается на гарантийный ремонт / обслуживание без предоставления заполненного надлежащим образом СВИДЕТЕЛЬСТВА О ПРИЁМКЕ (с четким указанием даты продажи). Пожалуйста, **требуйте** от продавца полностью заполнить СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ.

Перед покупкой, просим ознакомиться с условиями гарантии и проверить правильность записи.

Потребитель имеет право во время действия гарантийного срока поменять дефектное изделие на новое – без дефектов, в случае невозможности ремонта. Возвращаемое изделие должно быть комплектным, надлежащим образом упакованным. К оборудованию должна прилагаться данная инструкция с заполненным СВИДЕТЕЛЬСТВОМ О ПРИЁМКЕ. Отсутствие вышеизложенных условий ведет к потере прав вытекающих из настоящей гарантии.

Гарантийный срок эксплуатации изделия - 12 месяцев со дня продажи, указанного в СВИДЕТЕЛЬСТВЕ О ПРИЁМКЕ (п. 12. данной инструкции).

Гарантия не включает в себя проведение пуско-наладочных работ, отработку технических приемов сварки, проведение периодического обслуживания. Гарантийные обязательства не распространяются на входящие в комплект поставки расходные комплектующие.

Настоящая гарантия не распространяется на случаи, когда:

- не будут предоставлены вышеуказанные документы или содержащаяся в них информация будет не полной или неразборчивой (это также относится и к гарантийным талонам)
- изменен, стерт, удален, или неразборчив серийный номер изделия;
- наличия механических повреждений, попадания жидкости, посторонних предметов, грызунов, насекомых и т.п. внутрь изделия.
- удара молнии, пожара, затопления или отсутствия вентиляции или иных причин, находящихся вне контроля производителя;
- использование изделия с нарушением инструкции по эксплуатации.
- нарушение правил подключения аппарата к сети.
- ремонта или доработки изделия неуполномоченным лицом.
- нарушения правил хранения или эксплуатации.
- применялись не соответствующие эксплуатационные и сварочные материалы.
- оборудование применялось для других целей.

Внимание: периодическое обслуживание, текущий ремонт, замена запчастей связанных с их эксплуатационным износом производятся за отдельную плату (т.е. гарантия не распространяется на быстроизнашивающиеся части такие как электрододержатель, клемма масса, сварочный кабель и т.п.).

Настоящая гарантия не ущемляет законных прав потребителя, предоставленных ему действующим законодательством.

Гарантийные обязательства вступают в силу при соблюдении следующих условий:

- обязательное предъявление потребителем изделия, все реквизиты которого соответствуют разделу "Свидетельство о приемке" паспорта со всем, что входит в базовую комплектацию, указанную в п. 1);
- обязательное предъявление настоящего паспорта с отметками торговой организации;
- предоставление сведений о продолжительности эксплуатации, о внешних признаках отказа, о режиме работы перед отказом (сварочный ток, рабочее напряжение, ПН%, длина и сечение сварочных проводов, характеристики подключаемого оборудования), об условиях эксплуатации.

При передаче аппарата на ремонт он должен быть очищен от пыли и грязи, иметь оригинальный читаемый заводской номер, в заводской комплектации, и принят по акту приемки.