































<b>Неисправность</b>	<b>Причина и методы устранения</b>
Горит светодиод защиты.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверьте, соответствуют ли величина сварочного тока и время сварки параметрам, приведенным в руководстве по эксплуатации.</li> <li>2. Убедитесь в том, что вентилятор работает в процессе сварки. Если вентилятор не работает, убедитесь, что на аппарат подается напряжение 230В. Если с питанием все в порядке, проверьте вентилятор. В случае, если ток не поступает на аппарат, проверьте подсоединение сетевого кабеля.</li> <li>3. При повреждении термодатчика – замените его.</li> </ol>
Не горит светодиод сети, ток не поступает на дугу.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверьте, работает ли вентилятор, если не работает, значит – неплотное подсоединение сетевого кабеля.</li> <li>2. Если вентилятор работает, значит, что плата управления повреждена.</li> </ol>
Кнопка на сварочной горелке не работает, а светодиод защиты выключен.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверьте подключение кнопки на сварочной горелке.</li> <li>2. Проверьте подсоединение сварочной горелки к соответствующему разъему.</li> <li>3. Плата управления повреждена.</li> </ol>
При нажатии соответствующей кнопки на сварочной горелке проволока подается, но ток не поступает на дугу, а светодиод защиты не горит.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверьте плотность подсоединения обратного кабеля.</li> <li>2. Проверьте, не повреждена ли сварочная горелка.</li> <li>3. Плата управления повреждена.</li> </ol>
При нажатии соответствующей кнопки на сварочной горелке для подачи газа ток подается на дугу, но не осуществляется подача проволоки.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверьте на наличие повреждений механизма подачи проволоки.</li> <li>2. Проверьте на наличие повреждений сварочной горелки.</li> <li>3. Плата управления повреждена.</li> </ol>
При нажатии кнопки на сварочной горелке можно осуществить сварку, нельзя отрегулировать уровень напряжения.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверьте на наличие повреждений обратного кабеля напряжения.</li> <li>2. Плата управления повреждена.</li> </ol>
Перепады сварочного тока.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверьте правильность давления на проволоку на механизме подачи проволоки.</li> <li>2. Проверьте, соответствует ли диаметр сварочной проволоки диаметру канавки проволокоподающего ролика.</li> <li>3. Проверьте, не изношен ли контактный наконечник сварочной горелки. Если да, то замените его и закрутите до упора.</li> <li>4. Проверьте качество сварочной проволоки.</li> </ol>
Эффект защиты наплавленного шва снижается в конце сварки.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. После окончания сварки не убирайте сразу горелку, тогда защитный газ сможет полностью покрыть горячий наплавленный шов.</li> <li>2. Увеличьте время подачи газа после сварки и свяжитесь с нашей компанией.</li> </ol>

# 11. Хранение

11.1. Полуавтомат в упаковке изготовителя следует хранить в закрытых помещениях с естественной вентиляцией при температуре от минус 30 до плюс 55 °С и относительной влажности воздуха до 90% при температуре плюс 20 °С.

11.2. Наличие в воздухе паров кислот, щелочей и других агрессивных примесей не допускается.

11.3. Полуавтомат перед закладкой на длительное хранение должен быть законсервирован.

11.4. После хранения при низкой температуре полуавтомат должен быть выдержан перед эксплуатацией при температуре выше 0 °С не менее шести часов в упаковке и не менее двух часов – без упаковки.

# 12. Транспортировка

12.1. Полуавтомат может транспортироваться всеми видами закрытого транспорта в соответствии с правилами перевозок, действующими на каждом виде транспорта.

12.2. Условия транспортирования при воздействии климатических факторов:

– температура окружающего воздуха от минус 30 до плюс 55 °С;

– относительная влажность воздуха до 90% при температуре плюс 20 °С.

12.3. Во время транспортирования и погрузочно-разгрузочных работ упаковка с полуавтоматом не должна подвергаться резким ударам и воздействию атмосферных осадков.

12.4. Размещение и крепление транспортной тары с упакованным полуавтоматом в транспортных средствах должны обеспечивать устойчивое положение и отсутствие возможности ее перемещения во время транспортирования.

**ВНИМАНИЕ!** Перед использованием изделия **ВНИМАТЕЛЬНО** изучить раздел «Меры безопасности» данного руководства.

**Данное руководство является неотъемлемой частью аппарата и должно сопровождать его при изменении местоположения или перепродаже. Пользователь оборудования всегда отвечает за сохранность и разборчивость данного руководства. Компания ООО «Инсварком» оставляет за собой право изменения содержания руководства в любое время без предварительного уведомления.**