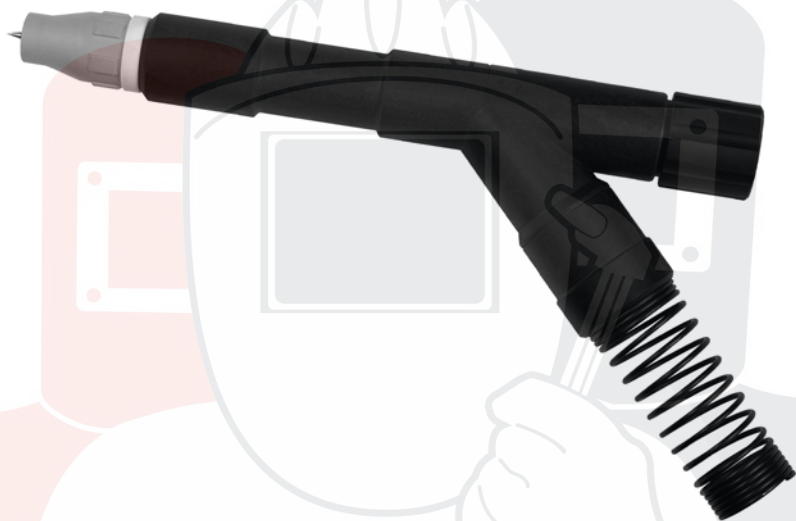


TECHNOLOGY FOR THE WELDER'S WORLD.

## Руководство по эксплуатации



# ABITIG® MT

WIG Сварочные горелки ABITIG® MT

Эксперты в сварке

ABICOR  
**BINZEL®** 

## RU Перевод оригинального руководства по эксплуатации

© Изготовитель оставляет за собой право вносить в настоящее руководство по эксплуатации в любой момент и без предварительного уведомления изменения, вызванные опечатками, возможными неточностями в содержащейся в нем информации или усовершенствованиями продукции. Эти изменения будут учитываться и в новых изданиях настоящего руководства.

Все товарные знаки и производственные марки, названные в инструкции по эксплуатации, являются собственностью соответствующего владельца/производителя.

Актуальную документацию продукции, а также контактные данные региональных представительств и международных партнеров компании **ABICOR BINZEL** можно найти в Интернете по адресу [www.binzel-abicor.com](http://www.binzel-abicor.com)

<b>1</b>	<b>Введение</b>	RU-3	6.1.2	<b>ABITIG® MT 260W/400W/500W</b>	RU-12
1.1	Маркировка	RU-3	6.2	Укорачивание вольфрамового электрода	RU-12
<b>2</b>	<b>Безопасность</b>	RU-3	6.3	Подсоединение шлангового пакета	RU-12
2.1	Использование по назначению	RU-3	6.4	Настройка расхода защитного газа	RU-13
2.2	Обязанности пользователя	RU-3	6.5	Подсоединение системы подачи охлаждающей жидкости	RU-13
2.3	Средства индивидуальной защиты (СИЗ)	RU-4	<b>7</b>	<b>Эксплуатация</b>	RU-14
2.4	Классификация предупреждающих указаний	RU-4	7.1	Сварочный процесс	RU-15
2.5	Специальные предупреждающие указания по эксплуатации	RU-5	<b>8</b>	<b>Вывод из эксплуатации</b>	RU-16
2.6	Действия в аварийных случаях	RU-5	<b>9</b>	<b>Техобслуживание и очистка</b>	RU-16
<b>3</b>	<b>Описание изделия</b>	RU-5	9.1	Интервалы технического обслуживания	RU-18
3.1	Технические характеристики	RU-6	<b>10</b>	<b>Неисправности и их устранение</b>	RU-19
3.2	Сокращения	RU-7	<b>11</b>	<b>Демонтаж</b>	RU-20
3.3	Заводская табличка	RU-7	<b>12</b>	<b>Утилизация</b>	RU-21
3.4	Используемые знаки и символы	RU-8	12.1	Материалы	RU-21
<b>4</b>	<b>Комплект поставки</b>	RU-8	12.2	Расходные материалы	RU-21
4.1	Транспортировка	RU-9	12.3	Упаковка	RU-21
4.2	Хранение	RU-9			
<b>5</b>	<b>Описание принципа работы</b>	RU-9			
<b>6</b>	<b>Ввод в эксплуатацию</b>	RU-10			
6.1	Оснащение сварочной горелки WIG	RU-11			
6.1.1	<b>ABITIG® MT 200/300W</b>	RU-11			

## 1 Введение

Сварочные горелки WIG применяются на промышленных предприятиях и в мастерских для дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа (WIG). Горелки этой серии можно использовать в любых позициях сварки. Сварочные горелки WIG поставляются с жидкостным или воздушным охлаждением. Для исполнения с жидкостным охлаждением требуется циркуляционный блок охлаждения. Данная инструкция по эксплуатации описывает только сварочные горелки WIG серии **ABITIG® MT**. Сварочные горелки WIG разрешено использовать только с оригинальными запасными частями **AVICOR BINZEL**.

### 1.1 Маркировка

Это устройство отвечает требованиям, действующим в вашей стране для вывода устройства на рынок. На устройстве также имеется соответствующая обязательная маркировка.

## 2 Безопасность

Необходимо соблюдать указания из прилагаемой инструкции по технике безопасности.

### 2.1 Использование по назначению

- Описанное в данном руководстве устройство разрешается использовать только с той целью и тем способом, которые указаны в руководстве. Необходимо соблюдать условия эксплуатации, технического обслуживания и ремонта.
- Любое другое применение считается использованием не по назначению.
- Самовольное переоборудование или внесение изменений для повышения производительности не допускается.

### 2.2 Обязанности пользователя

- К работе с устройством допускаются только лица:
  - знающие основные предписания по охране труда и предотвращению несчастных случаев;
  - прошедшие инструктаж по работе с устройством;
  - которые прочитали и поняли это руководство по эксплуатации;
  - которые прочитали и поняли раздел «Указания по технике безопасности»;
  - имеющие соответствующее образование;
- благодаря своему образованию, знаниям и опыту способные оценить возможные опасности при работе.

- Не допускайте, чтобы в рабочей зоне находились посторонние лица.
- Соблюдайте соответствующие требования по технике безопасности, действующие в стране эксплуатации.
- Соблюдайте законодательные нормы и предписания по охране труда и предотвращению несчастных случаев.

### 2.3 Средства индивидуальной защиты (СИЗ)

Чтобы не подвергать опасности пользователя, рекомендуется применять средства индивидуальной защиты (СИЗ).

- К ним относятся: защитный костюм, защитные очки, респиратор класса P3, защитные перчатки и защитная обувь.

### 2.4 Классификация предупреждающих указаний

Предупреждающие указания, содержащиеся в руководстве по эксплуатации, подразделяются на четыре уровня и приводятся перед описанием специфических рабочих операций. Они располагаются по значимости, начиная с самого важного, и имеют следующие значения:

#### **ОПАСНО**

Обозначает непосредственную опасность. Невыполнение мер по ее избеганию создает угрозу для жизни или угрозу получения тяжелых травм.

#### **ОСТОРОЖНО**

Обозначает потенциально опасную ситуацию. Невыполнение мер по ее избеганию создает угрозу получения тяжелых травм.

#### **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

Обозначает потенциальную опасность травмирования. Невыполнение мер по ее избеганию может привести к получению легких или незначительных травм.

#### **УВЕДОМЛЕНИЕ**

Обозначает возможную опасность материального ущерба или повреждения оборудования

## 2.5 Специальные предупреждающие указания по эксплуатации

### ОПАСНО

#### **Электромагнитные поля**

Опасность из-за возникающих электромагнитных полей

- Возможно нарушение работы кардиостимулятора (при необходимости проконсультируйтесь с врачом).
- Возможны сбои в работе расположенных поблизости электрических приборов.

## 2.6 Действия в аварийных случаях

В случае аварии немедленно остановите подачу следующих компонентов:

- Электропитание
- Подачу охлаждающей жидкости
- Подача газа

Информацию о других мерах см. в руководстве по эксплуатации оборудования «Источник тока» или в документации к другим периферийным устройствам.

## 3 Описание изделия

### ОСТОРОЖНО

#### **Опасности, возникающие в результате использования не по назначению**

При использовании не по назначению устройство может представлять опасность для людей, животных и имущества.

- Используйте устройство только по назначению.
- Самовольное переоборудование или внесение изменений в изделие для повышения его производительности не допускается.
- Все работы на устройстве или системе должен выполнять только квалифицированный персонал.

## 3.1 Технические характеристики

<b>Температура окружающего воздуха при сварке</b>	от -10 до +40 °С
<b>Относительная влажность воздуха</b>	до 90 % при 20 °С

Табл. 1 Условия окружающей среды при эксплуатации

<b>Хранение в закрытом помещении, температура окружающего воздуха</b>	От -10 °С до +40 °С
<b>Транспортировка, температура окружающего воздуха</b>	От -25 °С до +55 °С
<b>Относительная влажность воздуха</b>	До 90 % при 20 °С

Табл. 2 Условия окружающей среды при транспортировке и хранении

<b>Вид тока</b>	постоянный или переменный ток
<b>Полярность электродов при постоянном токе</b>	как правило, отрицательная
<b>Тип исполнения</b>	машинный
<b>Напряжение</b>	предельное значение 141 В
<b>Макс. напряжение зажигания дуги и напряжение стабилизации</b>	12 кВ
<b>Тип защиты контактов на стороне машины (EN 60 529)</b>	IP2X
<b>Защитный газ (DIN EN ISO 14175)</b>	аргон
<b>Электроды</b>	стандартные вольфрамовые электроды для дуговой сварки в среде инертного газа, предпочтительно со слабым излучением
<b>Необходимая мощность охлаждающего устройства</b>	800 Вт

Табл. 3 Общие данные горелки (EN 60 974-7)

Тип	Способ охлаждения	Нагрузка		ПВ	Диаметр электродов	Расход газа	Охлаждение		Входное давление горелки	
		DC	AC*				Макс. темп. контура подачи	Мин. проток	мин.	макс.
		A	A	%	мм	л/мин	°C	л/мин	бар	бар
260W	жидкостное	260	180	100	1,0-3,2	7-20	50	0,7	2,5	3,5
200W	воздушное	200	140	60	1,6-4,0	7-20				
300W	жидкостное	300	210	100	1,6-4,8	7-20	50	0,7	2,5	3,5
400W	жидкостное	400	280	100	1,6-4,8	7-20	50	0,7	2,5	3,5
500W	жидкостное	500	350	100	1,6-6,4	8-22	50	0,7	2,5	3,5

**Табл. 4** Технические особенности горелок (EN 60 974-7)

\* Согласно EN 60 974-7 необходимо указывать значение для переменного тока с 70 % от проверенного значения постоянного тока. Все данные приводятся для пакетов шлангов длиной 4 м. Дальнейшую информацию относительно поставляемых версий шланг-пакетов и данных по мощности см. в текущей документации заказа.

### 3.2 Сокращения

<b>АБИТИГ® МТ</b>	Сварочная горелка WIG
<b>AC</b>	Переменный ток
<b>DC</b>	Постоянный ток
<b>Напряжение</b>	Классификация сопротивления изоляции, диэлектрической прочности и защиты
<b>W</b>	Жидкостное охлаждение
<b>WIG</b>	Дуговая сварка вольфрамовым электродом в среде инертного газа

**Табл. 5** Сокращения и пояснение терминов

### 3.3 Заводская табличка

Сварочные горелки WIG оснащены гравировкой на корпусе. При возникновении любых вопросов указывайте следующие сведения:

- данные заводского сертификата соответствия, штампель на гусাকে горелки (например, сварочная горелка WIG **АБИТИГ® МТ** 400W), 17-значный номер исполнения устройства, указанный в транспортной накладной.

### 3.4 Используемые знаки и символы

В руководстве по эксплуатации используются указанные ниже знаки и символы.

Символ	Описание
•	Символ списка в указаниях и перечнях.
⇒	Символ перекрестной ссылки, указывающий на подробные, дополнительные или дальнейшие сведения.
1	Обозначение действий в тексте, которые необходимо выполнять последовательно.

## 4 Комплект поставки

Сварочные горелки WIG представляют собой варианты горелок, которые в зависимости от требований составляются из различных модулей. Горелки, за исключением деталей оснастки, поставляются готовыми к эксплуатации.

• Инструкция по эксплуатации	• Готовая к эксплуатации сварочная горелка WIG <b>ABITIG® MT</b> (без оснастки)
------------------------------	---

**Табл. 6** Объем поставки

Для сварочной горелки WIG **ABITIG® MT** требуются детали оснастки, подходящие к определенному типу горелки и диаметру электродов. Такие детали доступны в виде комплектов оснастки. Отдельно заказать необходимо следующие детали:

• Комплект оснастки	• Вольфрамовый электрод
---------------------	-------------------------

**Табл. 7** Дополнительное оборудование

Элементы оснастки и быстроизнашивающиеся детали необходимо заказывать отдельно. Данные для заказа и идентификационные номера элементов оснастки и быстроизнашивающихся деталей см. в текущей документации заказа. Контактные данные для консультации и оформления заказа см. на сайте [www.binzel-abicor.com](http://www.binzel-abicor.com).



#### 4.1 Транспортировка

Поставляемая продукция тщательно проверяется и упаковывается перед пересылкой, однако невозможно полностью исключить повреждения при транспортировке.

<b>Контроль качества поступающего товара</b>	Проверьте комплектность на основании транспортной накладной. Осмотрите поставляемый товар на наличие повреждений.
<b>В случае рекламации</b>	Если поставляемый товар был поврежден при транспортировке, незамедлительно обратитесь к последнему экспедитору. Сохраните упаковку на случай возможной проверки со стороны экспедитора.
<b>Упаковка для обратной пересылки</b>	По возможности используйте оригинальные упаковку и упаковочный материал. При возникновении вопросов относительно упаковки и транспортировочного крепления обратитесь к своему поставщику.

Табл. 8 Транспортировка

#### 4.2 Хранение

Условия хранения в закрытом помещении:

⇒ Табл. 1 Условия окружающей среды при эксплуатации на стр. RU-6

### 5 Описание принципа работы

Сварочная горелка WIG является составной частью сварочной системы. С помощью соответствующих средств образуется электрическая дуга для сварки. Для сварки WIG используется вольфрамовый электрод в сочетании с инертным газом. Сварочная дуга и сварочная ванна защищаются от атмосферного воздействия инертным газом. Через электрододержатель или газовый диффузор ток передается на вольфрамовый электрод. Зажигание электрической дуги зависит от исполнения источника тока, поэтому описание данного процесса не представлено. Шланг-пакет служит линией питания и содержит все присоединительные элементы.

Эксперты в сварке

**6 Ввод в эксплуатацию****⚠ ОПАСНО****Опасность травмирования при внезапном запуске**

При выполнении любых работ по техническому обслуживанию, уходу, монтажу, демонтажу и ремонту соблюдайте представленные ниже указания:

- Отключите источник тока.
- Перекройте подачу газа.
- Перекройте подачу охлаждающей жидкости.
- Отключите все электрические соединения.
- Отключите сварочную установку.

**⚠ ОПАСНО****Опасность повреждения оборудования и травмирования при выполнении работ неуполномоченным персоналом**

Ненадлежащий ремонт изделия или его изменение могут стать причиной серьезных травм и повреждения оборудования. При выполнении работ неуполномоченным персоналом гарантия аннулируется.

- Все работы на устройстве или системе должен выполнять только квалифицированный персонал.

**УВЕДОМЛЕНИЕ**

- Соблюдайте указанные ниже правила:  
⇒ 3 Описание изделия на стр. RU-5

## 6.1 Оснащение сварочной горелки WIG

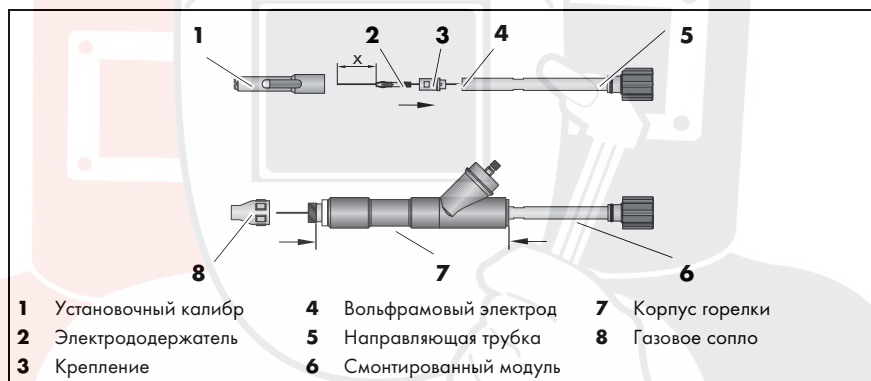
### **⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

#### **Опасность травмирования**

Прокалывание или врезание проволоки.

- Не помещайте руки в опасную зону.
- Используйте защитные перчатки.

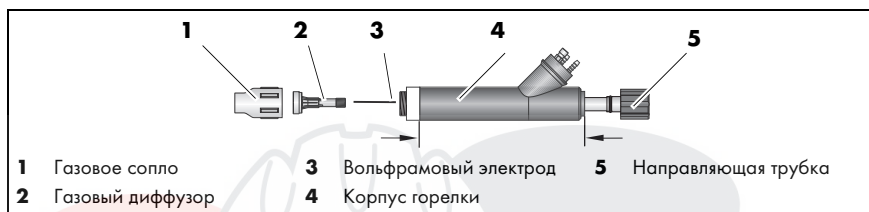
### 6.1.1 ABITIG® MT 200/300W



**Рис. 1** Оснащение **ABITIG® MT 200/300W**

- 1 Установите электрододержатель (2) спереди в крепление (3).
- 2 Вставьте вольфрамовый электрод (4) спереди через крепление (3) в направляющую трубку (5).
- 3 Слегка винтите электрододержатель (2) с Вольфрамовым электродом (4) в направляющую трубку (5).
- 4 С помощью установочного калибра (1) настройте размер  $x$ .  
Размер  $x$  зависит от конкретной задачи сварки.
- 5 Затяните электрододержатель (2).
- 6 Смонтированный модуль (6) до упора винтите в корпус горелки (7).
- 7 Навинтите газовое сопло (8).

## 6.1.2 ABITIG® MT 260W/400W/500W



**Рис. 2** Оснащение **ABITIG® MT 260W/400W/500W**

- 1 Вставьте вольфрамовый электрод (3) сзади в газовый диффузор (2).
- 2 С передней стороны вставьте газовый диффузор (2) в корпус горелки (4).
- 3 Удерживая вольфрамовый электрод (3) и газовый диффузор (2), без усилия навинтите направляющую трубку (5).
- 4 Настройте вольфрамовый электрод (3) на требуемый вылет и затяните направляющую трубку (5).
- 5 Навинтите газовое сопло (1).

## 6.2 Укорачивание вольфрамового электрода

Вид электродов определяется согласно EN ISO 6848. Максимальная длина электродов зависит от типа горелки.

⇒ 3.1 Технические характеристики на стр. RU-6

### УВЕДОМЛЕНИЕ

- Выбор вольфрамовых электродов и их износ влияют на процесс сварки. Гладкая шлифовка вольфрамового электрода без рифления положительно влияет на результат сварки.

## 6.3 Подсоединение шлангового пакета

- 1 Подключите соединение шланг-пакета к источнику тока и закрепите соединительной гайкой.
- 2 Надлежащим образом смонтировать подключения линии подачи и рециркуляции воды (касается только сварочных горелок с жидкостным охлаждением), защитного газа и штекера управляющей линии.

## 6.4 Настройка расхода защитного газа

### УВЕДОМЛЕНИЕ

- Вид и количество используемого защитного газа зависит от конкретной задачи сварки и геометрии газового сопла.
- Выполнять все подключения защитного газа герметично.
- Во избежание закупорки линии подачи защитного газа в результате засорения откройте на короткое время клапан баллона перед подключением. Тем самым будет выполнено удаление загрязнений путем продувки.

- 1 Подсоедините баллон с защитным газом к системе подачи проволоки.
- 2 Настройте расход газа с помощью редуктора давления в баллоне защитного газа.

## 6.5 Подсоединение системы подачи охлаждающей жидкости

### ОСТОРОЖНО

#### Опасность ожогов

Шланговый пакет перегревается вследствие слишком низкого уровня охлаждающей жидкости.

- Используйте защитные перчатки.
- Регулярно проверяйте уровень охлаждающей жидкости.

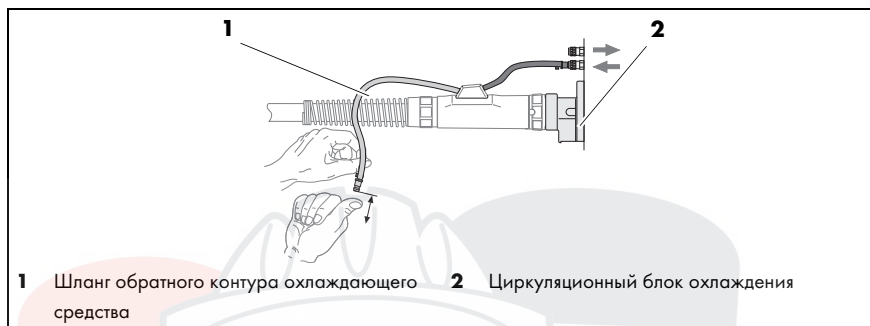
### УВЕДОМЛЕНИЕ

- Следить за тем, чтобы подающий и обратный трубопровод охлаждающего средства были правильно смонтированы. Подающий шланг охлаждающего средства = синий, обратный трубопровод шланг средства = красный.
- В качестве охлаждающего средства или для испытаний на герметичность и пропускную способность не использовать деионизированную или деминерализованную воду.

Это может значительно сократить срок службы Вашей сварочной горелки.

- Для сварочных горелок с жидкостным охлаждением мы рекомендуем использовать охлаждающий агент серии ВТС фирмы **ABICOR BINZEL**.

⇒ Соблюдайте правила, приведенные в паспорте безопасности.



**Рис. 3** Подсоединение системы подачи охлаждающего средства

При каждом первом вводе в эксплуатацию или после каждой замены шлангового пакета удалите воздух из всей системы охлаждения, как описано ниже.

- 1 Отсоедините шланг обратного контура охлаждающего средства (1) от циркуляционного блока охлаждения (2) и держите его над сборным резервуаром.
- 2 Закройте отверстие шланга обратного контура охлаждающего средства (1) и снова резко откройте его, чтобы поток охлаждающего средства тек непрерывно и при этом не содержал пузырьков.
- 3 Выключите циркуляционный блок охлаждения (2) и снова подключите шланг обратного контура охлаждающего средства (1).

## 7 Эксплуатация

### ОПАСНО

#### Опасность удушья и отравления при вдыхании фосгена

При сварке заготовок, обработанных хлорсодержащими растворителями, образуется фосген.

- Не вдыхайте образующиеся дым и пары.
- Обеспечьте достаточный приток свежего воздуха.
- Перед сваркой промойте заготовки чистой водой.
- Не устанавливайте вблизи места сварки хлорсодержащие ванны для обезжиривания.

**⚠ ОПАСНО**

**Опасность ожогов**

Во время сварочных работ возможно образование очагов пламени под воздействием искр, раскаленных заготовок или горячих шлаков.

- Проверьте рабочую зону на наличие очагов возгорания.
- Обеспечьте наличие средств противопожарной безопасности на рабочем месте.
- После сварки дайте заготовкам остыть.
- Перед сварочными работами надлежащим образом закрепите заземляющие клещи на заготовке или на сварочном столе.

**⚠ ОСТОРОЖНО**

**Защита глаз**

Возникающая сварочная дуга может нанести вред глазам.

- Пользуйтесь средствами индивидуальной защиты. Регулярно проверяйте их.

**УВЕДОМЛЕНИЕ**

- Все работы на устройстве или системе должен выполнять только квалифицированный персонал.
- Убедитесь в том, что все необходимые параметры настроены.

**7.1 Сварочный процесс**

- 1** Откройте баллон защитного газа и начните сварку.
- 2** После зажигания удерживайте сварочную дугу без продольного движения над обрабатываемыми сваркой кромками материала, пока не образуется сварочная ванна.
- 3** Равномерно проведите горелкой по всей длине шва.
- 4** Завершите сварку.
- 5** После выключения подержите горелку несколько секунд над конечной точкой. За счет истекающего газа расплав застынет без образования дефекта соединения.

## 8 Вывод из эксплуатации

### УВЕДОМЛЕНИЕ

- При выводе устройства из эксплуатации соблюдайте процедуры отключения всех компонентов сварочной системы.

- 1 Выдержите время истечения защитного газа.
- 2 Закройте запорный клапан подачи газа.
- 3 Отключите источник тока.

## 9 Техобслуживание и очистка

Регулярное и стабильное техобслуживание и очистка являются залогом длительного срока службы и бесперебойной работы устройства.

### ОПАСНО

#### Опасность травмирования при внезапном запуске

При выполнении любых работ по техническому обслуживанию, уходу, монтажу, демонтажу и ремонту соблюдайте представленные ниже указания:

- Отключите источник тока.
- Перекройте подачу газа.
- Перекройте подачу охлаждающей жидкости.
- Отключите все электрические соединения.
- Отключите сварочную установку.
- Отсоедините шланги охлаждающей жидкости для контура подачи и рециркуляции охлаждающей жидкости.

### ОПАСНО

#### Поражение электрическим током

Опасное напряжение при использовании поврежденных кабелей.

- Проверьте все токоведущие кабели и соединения на правильность монтажа и отсутствие повреждений.
- Замените поврежденные, деформированные или изношенные детали.



**⚠ ОПАСНО****Опасность ожогов**

Опасность получения ожогов при утечке горячей охлаждающей жидкости и при контакте с горячими поверхностями.

- Перед проведением работ по техническому обслуживанию, уходу, монтажу, демонтажу и ремонту выключайте блок принудительного охлаждения.
- Дождитесь, пока сварочные горелки остынут.
- Носите защитные перчатки.

**УВЕДОМЛЕНИЕ**

- Указанные интервалы технического обслуживания являются ориентировочными и касаются эксплуатации устройства в одну смену.
- Все работы на устройстве или системе должен выполнять только квалифицированный персонал.
- Проверить шланги, прокладки и разъёмы на наличие повреждений. При обнаружении произвести замену.
- Пользуйтесь средствами индивидуальной защиты. Регулярно проверяйте их.

Приведенные ниже детали сварочной горелки WIG подвержены износу и загрязнению. Поэтому их необходимо регулярно обслуживать и очищать.

- Корпус горелки
- Газовое сопло
- Вольфрамовый электрод
- Колпачок сварочной горелки
- Электрододержатель

# SVARMA ru

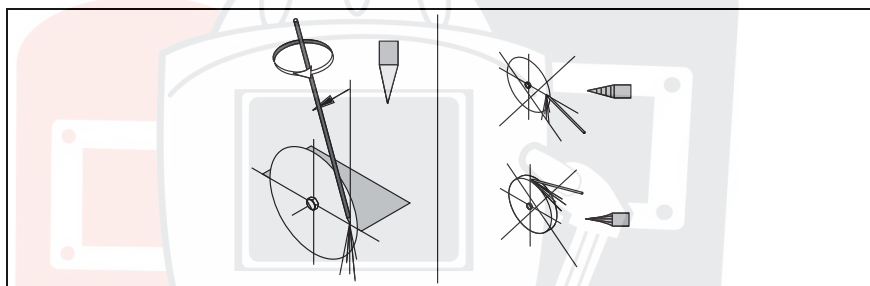
## Эксперты в сварке

## Шлифовка вольфрамового электрода

Шлифовка вольфрамового электрода зависит от износа и должна выполняться по мере необходимости.

### УВЕДОМЛЕНИЕ

- Длина острия электрода должна составлять 1 – 1,5 диаметра электрода.



**Рис. 4** Шлифовка вольфрамового электрода

При шлифовке вольфрамовых электродов следует использовать шлифовальный прибор с алмазным диском. Для этого необходимо учитывать указанные ниже аспекты.

- Центрическая шлифовка к центральной оси,
- Автоматическое регулирование привода вольфрамового электрода с использованием силы тяжести.
- Настройка для всех диаметров электродов.
- Бесступенчатая настройка угла.

## 9.1 Интервалы технического обслуживания

### УВЕДОМЛЕНИЕ

- Указанные интервалы технического обслуживания являются ориентировочными и касаются эксплуатации устройства в одну смену.

Мы рекомендуем еженедельно проводить общую очистку. Способ и частота очистки определяется и задается пользователем сварочной системы.

## 10 Неисправности и их устранение

### ОПАСНО

#### **Опасность повреждения оборудования и травмирования при выполнении работ неуполномоченным персоналом**

Ненадлежащий ремонт изделия или его изменение могут стать причиной серьезных травм и повреждения оборудования. При выполнении работ неуполномоченным персоналом гарантия аннулируется.

- Все работы на устройстве или системе должен выполнять только квалифицированный персонал.

Соблюдайте условия гарантии. При возникновении сомнений или проблем обращайтесь к своему дилеру или производителю.

### УВЕДОМЛЕНИЕ

- Соблюдайте указания, содержащиеся в документации к компонентам сварочной системы.

Неисправность	Причина	Устранение
Отсутствует сварочная дуга.	• Прервана подача питания к заготовке или горелке.	• Замкните электрическую цепь.
	• Неисправен источник тока или линия управления.	• Отремонтируйте.
	• Линия управления оборвана.	• Замените.
	• Не активирована защита от включения в источнике питания.	• См. инструкцию по эксплуатации для источника тока.
Корпус горелки или линия подачи питания перегреваются.	• Недостаточный поток охлаждающего средства.	• Проверьте функционирование и мощность блока циркуляционного охлаждения.
	• Слишком высокий сварочный ток.	• Уменьшите его.
	• Шланг охлаждающего средства или силовой кабель с жидкостным охлаждением сужен или закупорен.	• Проверьте поток, при необходимости проведите замену.
	• Вольфрамовый электрод ослаблен.	• Затяните с помощью колпачка сварочной горелки.

**Табл. 9** Неисправности и их устранение

## 11 Демонтаж

**⚠ ОПАСНО****Опасность травмирования при внезапном запуске**

При выполнении любых работ по техническому обслуживанию, уходу, монтажу, демонтажу и ремонту соблюдайте представленные ниже указания:

- Отключите источник тока.
- Перекройте подачу газа.
- Перекройте подачу охлаждающей жидкости.
- Отключите все электрические соединения.
- Отключите сварочную установку.

**УВЕДОМЛЕНИЕ**

- Все работы на устройстве или системе должен выполнять только квалифицированный персонал.
- Соблюдайте указания, содержащиеся в документации к компонентам сварочной системы.
- Соблюдайте указанные ниже правила:
  - ⇒ 8 Вывод из эксплуатации на стр. RU-16.

- 1 Отключите горелку WIG от источника тока.

# SVARMA ru

## Эксперты в сварке

## 12 Утилизация

При утилизации соблюдайте действующие в стране эксплуатации инструкции, законы, предписания, стандарты и директивы. Соблюдайте директивы по утилизации электронного оборудования и сдавайте его в местную коммунальную службу по утилизации.

⇒ 11 Демонтаж на стр. RU-20

### 12.1 Материалы

Это изделие в основной состоит из металлических деталей, которые можно переплавить на сталелитейных и металлургических предприятиях. Поэтому они практически неограниченно пригодны для вторичного использования. Использованные пластмассы имеют маркировку, что облегчает сортировку и фракционирование материалов для дальнейшей переработки отходов.

### 12.2 Расходные материалы

Избегайте попадания масел, смазки и чистящих средств в почву и в канализационную систему. Данные материалы необходимо хранить, транспортировать и утилизировать в подходящих резервуарах. При этом соблюдайте соответствующие национальные предписания и указания по утилизации, содержащиеся в сертификатах безопасности материалов, предоставляемых производителем расходного материала. Загрязненные чистящие инструменты (кисти, ткань и т. д.) также необходимо утилизировать в соответствии с данными производителя расходного материала.

### 12.3 Упаковка

Компания **ABICOR BINZEL** сократила объем транспортной упаковки до необходимого минимума. При выборе упаковочных материалов уделяется внимание возможностям их вторичного использования.