



ПТК

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

**СВАРОЧНЫЕ ГОРЕЛКИ MIG MP, FLEX,
DOUBLE HOLD, DIGITAL LED, LED ALU**

**15 / 24 / 25 / 26 / 36
400 / 450 / 500 / 501**

СОДЕРЖАНИЕ

| | |
|----------------------------|---|
| ОСНОВНЫЕ МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ | 3 |
| ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ | 3 |
| КОМПЛЕКТАЦИЯ | 4 |
| ПОДКЛЮЧЕНИЕ ГОРЕЛКИ | 4 |
| ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ | 4 |
| ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА | 6 |
| ГАРАНТИЙНЫЕ ТАЛОНЫ | 7 |

ПОЗДРАВЛЯЕМ ВАС С ПОКУПКОЙ!

Полуавтоматические горелки MIG были разработаны, изготовлены и протестированы с учетом новейших Европейских требований. Высококачественные материалы, используемые при изготовлении горелок, гарантируют надежность и простоту в техническом обслуживании.

При правильной эксплуатации мы гарантируем безопасную работу горелок. Мы настоятельно рекомендуем не нарушать нормы безопасности при проведении сварочных работ. Несоблюдение этих требований может привести к ущербу для людей и имущества.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

Полуавтоматические горелки MIG предназначены для подключения к аппаратам полуавтоматической сварки металлов. Сварочные горелки ПТК предназначены исключительно для сварки металлов. Иное применение горелок не предусмотрено и не допускается.

АКТУАЛЬНАЯ ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Обратите внимание, что производитель ведет дальнейшую работу по усовершенствованию конструкции, технических характеристик, комплектации и прочих параметров, поэтому некоторые изменения могут быть не отражены в данном руководстве по эксплуатации.

Чтобы скачать наиболее актуальное руководство по эксплуатации к вашей сварочной горелке, выполните ряд действий:

1. Перейдите на сайт ПТК (ptk-svarka.ru);
 2. В строке поиска укажите полное наименование товара;
 3. Перейдите в карточку товара;
 4. В разделе «Документы» скачайте актуальный справочно-информационный документ к вашей сварочной горелке.
-

ВНИМАНИЕ!

1. Перед использованием полуавтоматической горелки MIG внимательно прочтите данное руководство по эксплуатации.
 2. Производитель не несет ответственность за любые материальные и финансовые потери, которые могут быть получены конечным потребителем при неправильной эксплуатации полуавтоматической горелки MIG.
 3. Запрещено самостоятельное вмешательство и изменение конструкции полуавтоматической горелки MIG.
 4. По всем вопросам, связанным с подключением, обслуживанием и эксплуатацией горелки, обращайтесь к официальным дилерам ПТК или напрямую к производителю.
 5. Производитель оставляет за собой право вносить изменения в руководство по эксплуатации, а также в комплектацию горелки без уведомления потребителя об этом. Все новые версии руководства доступны на сайте компании ptk-svarka.ru.
-

ОСНОВНЫЕ МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

- Соблюдайте правила безопасности при проведении сварочных работ. Используйте сварочную горелку по ее прямому назначению. Не используйте горелку для работ, не связанных со сваркой.
- Сварочный ток образует электромагнитные поля (ЭМП). ЭМП могут взаимодействовать с кардиостимуляторами. Если у вас есть кардиостимулятор – проконсультируйтесь со своим лечащим врачом до начала работ.
- Проводите сварочные работы в сварочной маске, крагах или перчатках, сварочном комбинезоне (робе) и сварочных ботинках. Всегда надевайте рабочую одежду с длинным рукавом.
- Не проводите сварку металла в контактных линзах, интенсивное излучение дуги может вызвать склеивание линзы с роговицей глаза. Во время сварки рекомендуем использовать очки для улучшения зрения или специальные увеличительные пластины в маску.
- Сварочные работы необходимо проводить в хорошо проветриваемом помещении оборудованном вытяжкой или вентиляцией.
- Не работайте в подвальных помещениях без вентиляции.
- Не вдыхайте дым и газ в процессе сварки.
- При проведении сварочных работ могут возникать искры. Искры могут вызвать пожар. Все легковоспламеняющиеся материалы должны быть удалены из рабочей зоны на безопасное расстояние. Рабочая зона должна быть оборудована средствами пожаротушения.
- Оградите рабочую зону ширмами или защитными экранами.
- Горелка должна быть подключена к источнику питания до подачи на него напряжения.
- Запрещается проводить сварочные работы горелкой, у которой нарушена изоляция шлейфа и/или видны любые нарушения конструкции горелки.
- Не занимайте положение между шлейфом горелки и кабелем с клеммой заземления. Если шлейф горелки располагается справа от вас, то и кабель с клеммой заземления должен быть справа от вас.
- Не обматывайте кабель горелки вокруг себя.
- Всегда помните, что во время сварки металла, а также после, изделия нагреваются, особенно в области сварки. Не касайтесь заготовки в течение некоторого времени, дайте изделию остыть и только потом берите заготовку руками.
- Никогда не опускайте горелку в воду.

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Полуавтоматические горелки MIG – предназначены для сварки металлов сварочной проволокой в среде защитных газов. Горелки могут подключаться к сварочным аппаратам инверторного и трансформаторного типов.

Горелки серии FLEX имеют возможность изгиба гусака. Завод-изготовитель рекомендует (на основе проводимых испытаний) не допускать количество изгибов гусака горелки свыше 100 раз. Так как увеличение изгибов головки горелок может привести к излому медных трубок внутри головки. Запрещается изгибать головку одновременно в разных плоскостях. Запрещается изгибать головку горелки во время сварки и сразу после сварочных работ - медные трубки внутри головки разогреваются во время сварки, и изгиб горячих деталей может привести к их разрушению.

Горелки серии DOUBLE HOLD имеют съемную рукоятку, которая позволяет работать с меньшей нагрузкой на руки и кисти сварщика, повышает естественность и эргономику положения при сварке.

Горелки серии 36KD и 501D имеют съемную рукоятку, фонарик LED. Также, горелка MIG 36KD DIGITAL оснащена Wi-Fi и цифровым дисплеем на рукоятке, а у горелок MIG 36KD LED ALU и 501D LED ALU есть функция сварки алюминия.

Температурные режимы

Диапазон окружающих температур во время сварки:

- Сварочные горелки MIG: -5...+40°C*
- Хранение и транспортировка: -25...+55°C

Относительная влажность воздуха:

- При 40°C: менее 50%
- При 20°C: менее 90%

* При работе горелкой с водяным охлаждением при отрицательных температурах необходимо использовать незамерзающую жидкость.

КОМПЛЕКТАЦИЯ

| | |
|--------------------------------|---------|
| Евроадаптер* | 1 шт. |
| Коаксиальный кабель | 1 шт. |
| Рукоятка в сборе | 1 шт. |
| Гусак | 1 шт. |
| Направляющий канал | 1 шт. |
| ЗИП и комплектующие для сборки | 1 набор |
| Индивидуальная упаковка | 1 шт. |

* Кроме горелки MIG MP 15 с клапаном

ОБРАЩАЕМ ВАШЕ ВНИМАНИЕ, ЧТО СОПЛА, ЦАНГИ, ДЕРЖАТЕЛИ ЦАНГ, ЗАГЛУШКИ, КОЛЬЦА, ВОЛЬФРАМОВЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ НЕ ВХОДЯТ В КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ. ВЫБРАТЬ РАСХОДНЫЕ ЧАСТИ МОЖНО НА САЙТЕ КОМПАНИИ РТК-SVARKA.RU.



Отсканируйте QR-код камерой телефона или при помощи приложения – сканер QR-кода.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ ГОРЕЛКИ

- Укомплектуйте горелку под ваши задачи.
- Подключите силовой вход горелки к разъему аппарата на передней панели. Убедитесь, что горелка плотно зафиксирована в разьеме.
- Убедитесь, что диаметр сварочного наконечника соответствует диаметру проволоки.
- Подберите направляющий канал согласно диаметру проволоки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| ХАРАКТЕРИСТИКИ | MIG MP 15 (с клапаном) | MIG MP 15 | MIG MP 24 | |
|--|------------------------|-------------|-------------|-------------|
| Сварочный ток при ПВ 60% в смеси газов, А | 130 | 130 | 220 | |
| Сварочный ток при ПВ 60% в CO ₂ , А | 160 | 160 | 250 | |
| Тип охлаждения | Воздушное | | | |
| Диаметр сварочной проволоки, мм | 0,6–1,0 | 0,6–1,0 | 0,8–1,2 | |
| Длина, м | 2,5 | 3/4/5 | 3/4/5 | |
| Вес нетто, кг (не более) | 0,8 | 1,7/2,0/2,4 | 2,4/2,7/3,1 | |
| ХАРАКТЕРИСТИКИ | MIG MP 25 | MIG MP 26 | MIG MP 36 | MIG MP 450 |
| Сварочный ток при ПВ 60% в смеси газов, А | 200 | 260 | 300 | 400 |
| Сварочный ток при ПВ 60% в CO ₂ , А | 230 | 290 | 340 | 500 |
| Тип охлаждения | Воздушное | | | |
| Диаметр сварочной проволоки, мм | 0,8–1,2 | 0,8–1,2 | 1,0–1,6 | 1,2–2,0 |
| Длина, м | 3/4/5 | 3/4/5 | 3/4/5 | 3/4/5 |
| Вес нетто, кг (не более) | 2,0/2,4/3,0 | 2,2/2,6/3,2 | 2,8/3,4/4,1 | 3,6/4,3/4,9 |

| ХАРАКТЕРИСТИКИ | MIG MP 400 | MIG MP 500 |
|---|-------------|-------------|
| Сварочный ток при ПВ 100% в смеси газов, А | 350 | 450 |
| Сварочный ток при ПВ 100% в CO ₂ , А | 400 | 500 |
| Тип охлаждения | Водяное | |
| Диаметр сварочной проволоки, мм | 1,0–1,6 | 1,0–1,6 |
| Длина, м | 3/4/5 | 3/4/5 |
| Вес нетто, кг (не более) | 3,0/3,7/4,3 | 3,1/3,7/4,3 |

| ХАРАКТЕРИСТИКИ | MIG MP 15 FLEX | MIG MP 24 FLEX | MIG MP 25 FLEX | MIG MP 36 FLEX |
|--|----------------|----------------|----------------|----------------|
| Сварочный ток при ПВ 60% в смеси газов, А | 150 | 220 | 200 | 300 |
| Сварочный ток при ПВ 60% в CO ₂ , А | 180 | 250 | 230 | 340 |
| Тип охлаждения | Воздушное | | | |
| Диаметр сварочной проволоки, мм | 0,6–1,0 | 0,8–1,2 | 0,8–1,2 | 0,8–1,6 |
| Тип головки | Гибкая | | | |
| Длина, м | 3/5 | 3/5 | 3/5 | 3/5 |
| Вес нетто, кг (не более) | 1,5/2,1 | 2,1/2,8 | 1,8/2,8 | 2,5/3,8 |

| ХАРАКТЕРИСТИКИ | MIG MP 24 DOUBLE HOLD | MIG MP 36 DOUBLE HOLD |
|--|-----------------------|-----------------------|
| Сварочный ток при ПВ 60% в смеси газов, А | 220 | 300 |
| Сварочный ток при ПВ 60% в CO ₂ , А | 250 | 340 |
| Тип охлаждения | Воздушное | |
| Диаметр сварочной проволоки, мм | 0,8–1,2 | 1,0–1,6 |
| Длина, м | 5 | 3/5 |

| ХАРАКТЕРИСТИКИ | MIG MP 500 DOUBLE HOLD |
|---|------------------------|
| Сварочный ток при ПВ 100% в смеси газов, А | 450 |
| Сварочный ток при ПВ 100% в CO ₂ , А | 500 |
| Тип охлаждения | Водяное |
| Диаметр сварочной проволоки, мм | 1,0–1,6 |
| Длина, м | 3/5 |

| ХАРАКТЕРИСТИКИ | MIG 36KD DIGITAL LED WiFi | MIG 36KD LED ALU |
|--|---------------------------|------------------|
| Сварочный ток при ПВ 60% в смеси газов, А | 300 | 300 |
| Сварочный ток при ПВ 60% в CO ₂ , А | 340 | 340 |
| Тип охлаждения | Воздушное | |
| Диаметр сварочной проволоки, мм | 0,8-1,6 | 0,8-1,6 |
| Длина, м | 5 | 5 |

| ХАРАКТЕРИСТИКИ | MIG 501D LED ALU |
|---|------------------|
| Сварочный ток при ПВ 100% в смеси газов, А | 450 |
| Сварочный ток при ПВ 100% в CO ₂ , А | 500 |
| Тип охлаждения | Водяное |
| Диаметр сварочной проволоки, мм | 1,0-1,6 |
| Длина, м | 5 |

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Производитель несет ответственность по гарантийным обязательствам в соответствии с законодательством РФ.

Порядок исполнения гарантийных обязательств:

- Производитель или потребитель производят диагностику сварочной горелки и выявляет причину поломки.
- Производитель обязан бесплатно устранить дефект или поломку, если они возникли до передачи оборудования потребителю или по причинам, возникшим до этого момента.
- Замена узлов горелки производится на основании письменного заключения производителя или авторизованного сервисного центра.

Гарантийные обязательства не распространяются в случае если:

- Горелка подверглась химическим, механическим или электротехническим воздействиям не предусмотренных для процесса сварки металла.
- Горелка подверглась самостоятельному ремонту или внесением изменений в конструкцию.
- Горелка использовалась не по назначению и/или эксплуатировалась с нарушением требований данного руководства.
- Горелка вышла из строя по причине подачи на нее тока, большего по значению, чем предусмотрено техническими параметрами.
- Отсутствует печать продавца и дата продажи в гарантийном талоне, а с момента изготовления продукции прошло более 24 месяцев.

Расходные части (сопла газораспределительные, сварочные наконечники, вставки под наконечники, диффузоры газовые, гусаки, каналы направляющие, спирали, держатели сопла, втулки, изоляторы, вставки) – являются расходными материалами. Гарантия на эти изделия не распространяется.

SVARMA ru

Изделие получено в указанной комплектности, без повреждений, в исправном состоянии.

Модель горелки: _____

Дата продажи: _____

Наименование организации: _____

Подпись продавца: _____

М.П.

Гарантийный талон №1 (заполняется сервисным центром)

| | | | | |
|-----------------------------------|--|------------------------|--|---|
| Модель горелки | | Дата приема в ремонт | | Подпись представителя сервисного центра |
| Дата продажи | | Дата выдачи из ремонта | | |
| Фирма - продавец | | Сервисный центр | | М.П. сервисного центра |
| Адрес и телефон сервисного центра | | | | |

Гарантийный талон №2 (заполняется сервисным центром)

| | | | | |
|-----------------------------------|--|------------------------|--|---|
| Модель горелки | | Дата приема в ремонт | | Подпись представителя сервисного центра |
| Дата продажи | | Дата выдачи из ремонта | | |
| Фирма - продавец | | Сервисный центр | | М.П. сервисного центра |
| Адрес и телефон сервисного центра | | | | |

Гарантийный талон №3 (заполняется сервисным центром)

| | | | | |
|-----------------------------------|--|------------------------|--|---|
| Модель горелки | | Дата приема в ремонт | | Подпись представителя сервисного центра |
| Дата продажи | | Дата выдачи из ремонта | | |
| Фирма - продавец | | Сервисный центр | | М.П. сервисного центра |
| Адрес и телефон сервисного центра | | | | |



Произведено для

ООО «Сварка-Комплект»:

199397, Россия, г. Санкт-Петербург,
ул. Наличная, д. 44, корп. 1,
стр. 1, оф. 76-Н

Производитель

**«SHANGHAI INNOTECH WELDING
TECHNOLOGY CO., LTD.»:**

East 1-5 floors & West 1-3 floors of No.
35 building, CHEYANG ROAD No.116,
SONGJIANG DISTRICT, SHANGHAI, China

Отдел взаимодействия

с клиентами:

+7 (495) 363-38-27

+7 (812) 326-06-46

info@ptk.group

PTK-SVARKA.RU

Эксперты в сварке