



Руководство по эксплуатации инверторов ERGUS

Модели:

INVERT 120/40 ADV

INVERT 130/40 ADV

INVERT 130/60 ADV

INVERT 140/35 ADV

INVERT 140/50 ADV

INVERT 160/50 ADV

Уважаемый покупатель! Информировуем Вас о том, что сварочный аппарат, который Вы приобрели, отвечает всем современным нормам Европейского Сообщества. Аппарат и все внутренние компоненты были протестированы заводом-изготовителем.

Перед тем, как упаковывать аппараты, мы проводим финальную компьютеризированную проверку нашей продукции.

При подключении наших аппаратов к источнику питания убедитесь, что напряжение сети соответствует напряжению, указанному на табличке с изображением идентификационного номера изделия. Штепсельная розетка должна быть заземлена.

Внимание! *Перед началом работы ознакомьтесь с инструкциями по эксплуатации. Не разбирайте аппарат, если он подключен к источнику питания.*

Данные аппараты предназначены для дуговой сварки в производственной среде. Не используйте аппараты не по назначению.

Внимание!

Существует угроза поражения электрическим током!

- 1) Отключайте из сети перед тестированием генератора.
- 2) Не используйте поврежденный кабель.
- 3) Не дотрагивайтесь до оголенных проводов.
- 4) Перед включением в сеть убедитесь, что все комплектующие надежно зафиксированы.
- 5) Не касайтесь свариваемой детали и заземляющего провода, используйте специальную защитную обувь и перчатки.
- 6) Содержите аппарат в чистоте, не выполняйте работы во влажных помещениях.

Аэрозольные емкости во время сварки могут взорваться.

Излучение, исходящее от сварочной дуги, может привести к повреждению зрения или ожогу кожи. Используйте защитную одежду и очки.

Высокий уровень шума может повредить слух

Используйте защитные наушники.

Газ и испарения опасны для здоровья



- Не наклоняйтесь над местом сварки.
- Убедитесь, что рабочее помещение хорошо проветривается.
- Если помещение недостаточно проветривается, используйте дополнительные средства вентиляции, нагнетающие воздух.

Высокая температура, расплавленный металл и искры могут привести к пожару

- Не осуществляйте сварку вблизи легковоспламеняющихся материалов.
- Убедитесь в отсутствии быстровозгорающих предметов (например: зажигалок).
- Сварочная дуга может привести к ожогам. Не дотрагивайтесь до контакта.

ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

Для предотвращения возникновения ожогов и личного травматизма:

- Используйте темные очки.
- Используйте соответствующую одежду и обувь, защитные перчатки.
- Используйте маску с защитными линзами.
- Предупредите окружающих об опасности смотреть на дугу.

Для предотвращения несчастных случаев:

Во время сварки образуются брызги расплавленного металла. Для предотвращения пожара:

- Убедитесь, что в рабочем помещении есть огнетушитель.
- В рабочей зоне не должно быть легковоспламеняющихся предметов.
- Дождитесь охлаждения свариваемой детали до того, как положить ее на другие поверхности.
- Запрещается сваривать аэрозольные емкости, когда вы не уверены в их внутреннем содержании, перед осуществлением сварки необходимо убедиться, что такая емкость очищена от содержимого и пуста.
- Перед началом сварки проветривайте рабочее помещение.
- Следите, чтобы в рабочем помещении не было высокой концентрации пыли, воспламеняющихся паров и взрывоопасных газов.

Для предотвращения поражения электрическим током:

Содержите рабочую одежду в чистоте.

Запрещается работать с генератором во влажных помещениях или дотрагиваться до влажных предметов.

При осуществлении сварки во влажном помещении, используйте специальную защитную одежду и обувь.

Проверяйте кабель на наличие повреждений. Сразу же заменяйте поврежденный кабель.

При необходимости вскрытия аппарата до того, как отсоединить кабель от источника питания, подождите, как минимум 10 минут для того, чтобы конденсатор разрядился. Иначе существует опасность поражения электрическим током!

Не начинайте сварку до тех пор, пока не будет установлена защитная крышка.

Убедитесь в достаточном заземлении сетевого кабеля.

Для предотвращения взрыва:

- Не сваривайте аэрозольные емкости.
- Следите, чтобы в рабочем помещении не было взрывоопасных испарений.

Техническое описание:



Переносные инверторные генераторы позволяют осуществлять ручную сварку (ММА) электродами с покрытием и сварку вольфрамовыми электродами в среде инертного газа (TIG). Используемые передовые технологии производства позволяют уменьшить вес и размер генераторов.

Спецификации:

Модель	Invert 120/40	Invert 130/40	Invert 130/60	Invert 140/35	Invert 140/50	Invert 160/50
Напряжение сети	230В ± 10%	230В ± 10%	230В ± 10%	230В ± 10%	230В ± 10%	230В ± 10%
Частота	50/60 Гц	50/60 Гц	50/60 Гц	50/60 Гц	50/60 Гц	50/60 Гц
Напряжение холостого хода	95В	95В	95В	95В	95В	95В
Номинальная мощность	4,3 кВт	4,8 кВт	4,8 кВт	4,5 кВт	5,3 кВт	6,3 кВт
TIG номинальная мощность	2,8 кВт	3,0 кВт	3,0 кВт	2,7 кВт	3,3 кВт	3,9 кВт
Дуговая электродная сварка	20,2 – 24,6 В	20,2 – 25,2 В	20,2 – 26,2 В	20,2 – 25,6 В	20,2 – 25,6 В	20,2 – 26,4 В
Дуговая сварка TIG	10,2- 14,6 В	10,2- 15,2 В	10,2- 15,2 В	10,2- 15,6 В	10,2- 15,6 В	10,2- 16,0 В
Максимальный ток	18 А	20А	20А	23 А	23 А	27А
Фаза	16А t-lag	16А t-lag	16А t-lag	10А t-lag	16А t-lag	16А t-lag
Цикл работы TIG	120А 50%	130А 70%	130А 50%	140А 45%	140А 60%	160А 60%
Цикл работы (электродная сварка)	120А 40%	130А 60%	130А 40%	140А 36%	140А 50%	160А 50%
Коэффициент мощности	0,95	0,95	0,95	0,95	0,95	0,95
Класс защиты	IP 21 S	IP 21 S	IP 21 S	IP 21 S	IP 21 S	IP 21 S
Класс изоляции	F	F	F	F	F	F
Рабочая температура	-10° +40°	-10° +40°	-10° +40°	-10° +40°	-10° +40°	-10° +40°
Габариты (мм)	240x205x110	245x205x110	245x205x110	215x205x110	260x215x130	200x215x130
Вес (кг)	3,2	4,5	4,6	4,6	5	5,1 кг
Диапазон установок (электр.)	5 – 120А	5 – 130А	5 – 130А	5 – 140А	5- 140А	5 – 160 А
Диапазон установок TIG	5 – 120А	5 – 130А	5 – 130А	5 – 140А	5- 140А	5 – 200 А
Hot Start / Запуск из горячего состояния	□	□	□	□	□	□
Arc Force / Модуляция сварочного тока	□	□	□	□	□	□
Anti Sticking / Отключение при электродной сварке	□	□	□	□	□	□

Комплектация:

В комплектацию входят: генератор, руководство по эксплуатации

УСТАНОВКА

Для правильной установки:

Поместите аппарат в такое место, чтобы ничто не препятствовало циркуляции потока воздуха от работающего двигателя (для внутренних компонентов аппарата должно обеспечиваться достаточное охлаждение).

Следите, чтобы в вентилятор не попадала пыль.

Старайтесь не подвергать аппарат влиянию инфильтрации

Напряжение сети

Напряжение сети должно соответствовать 220В (± 10%). Минимальное напряжение 198В, максимальное напряжение 242В.

Включение в сеть

Перед установлением электрических соединений между генератором и основным выключателем убедитесь, что выключатель находится в положении «выключено»

Соединение осуществляется с помощью кабеля, желто-зеленая жила которого используется для обязательного заземления.



При использовании удлинителя подбирайте кабель соответствующего диаметра.
Выключатель должен быть оснащен плавким предохранителем.

Заземление

Сварочный аппарат должен быть хорошо заземлен («Интернациональные правила безопасности»). Заземление осуществляется через желто-зеленую жилу сетевого кабеля для предотвращения разряда из-за возможного контакта с заземленными объектами. Шасси также соединены с заземленной жилой. Вследствие неправильного заземления оборудования может возникнуть риск поражения электрическим током.

Аксессуары

Сварочный набор 16 мм ²	cod. 0000KIT16G
Сварочный набор 25 мм ²	cod. 0000KIT25G
Сварочный пистолет SA 17 V,4	cod. 0000SH4401
Кабель 25 мм ²	cod. 00000TC25G
Редуктор	cod. 0000801B-L
Пластиковый кейс	cod. 0000VALIG
Пластиковый кейс со сварочным набором 16 мм ²	cod. 0000KIT16GV
Пластиковый кейс со сварочным набором 25 мм ²	cod. 0000KIT25GV



Передняя панель

