

Руководство по эксплуатации

# СТАВР®

Надёжен. Нацелен на результат

## САИ-200М5Ф(АДС)



**Сварочный аппарат инверторный  
(с функцией аргонодуговой сварки)**

[www.stavp.ru](http://www.stavp.ru)

Компания «Омега» благодарит Вас за Ваш выбор и надеется, что настоящее изделие торговой марки «Ставр» будет полностью отвечать Вашим ожиданиям.

Для того, чтобы Ваша покупка прослужила Вам долгое время, необходимо правильно ее использовать, хранить и проводить техническое и сервисное обслуживание, в связи с чем настоятельно рекомендуем Вам перед использованием тщательно изучить информацию, изложенную в настоящем руководстве.

### **Уважаемый покупатель!**

**При покупке сварочного аппарата необходимо удостовериться в его работоспособности. Также необходимо проверить комплектацию и наличие штампа торгующей организации, даты продажи и подписи продавца с номером модели и серийным номером на гарантийном талоне, являющемся неотъемлемой частью настоящего руководства.**

### **НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ, ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ**

Сварочный аппарат САИ-200М5Ф(АДС) применяется для дуговой сварки покрытыми электродами и аргонодуговой сварки непокрытыми вольфрамовыми электродами. Использование сварочного аппарата не по назначению является основанием для отказа в гарантийном ремонте.

Сварочный аппарат САИ-200М5Ф(АДС) работает от сети 220-240 Вольт, а также от автономных генераторов.

**ВНИМАНИЕ!** Потребляемая мощность инверторного сварочного аппарата не должна быть больше 50% номинальной мощности автономного генератора.

### **ОГЛАВЛЕНИЕ**

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ	3
СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ	5
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ	5
ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ	6
ЭКСПЛУАТАЦИЯ	7
ХРАНЕНИЕ И ОБСЛУЖИВАНИЕ	11
УТИЛИЗАЦИЯ	11
СРОК СЛУЖБЫ	11
ГАРАНТИЙНЫЕ УСЛОВИЯ	12
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	13

## МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

1. Не следует использовать сварочный аппарат в каких-либо иных целях, кроме указанных в настоящем руководстве.
2. Не допускайте использования сварочного аппарата несовершеннолетними лицами или людьми с недостаточными физическими данными для использования сварочного аппарата. В случае передачи сварочного аппарата другим лицам подробно расскажите о правилах его эксплуатации, а также дайте ознакомиться с настоящим руководством.
3. Избегайте присутствия детей, животных или посторонних вблизи места работы со сварочным аппаратом.
4. Нельзя погружать сварочный аппарат в воду и другие жидкости, а также нельзя подвергать воздействию дождя и других атмосферных осадков.
5. Запрещено работать сварочным аппаратом вблизи легковоспламеняющихся жидкостей или газов. Запрещена сварка газовых баллонов и емкостей, содержащих легковоспламеняющиеся жидкости или их пары, а также емкостей, находящихся под давлением.
6. Настоятельно не рекомендуется производить сварку материалов, очищенных хлорсодержащими растворителями.
7. Не рекомендуется использовать поврежденные или дефектные электроды, держатели, кабели и сварочные горелки.
8. Сварочный аппарат переносить только за рукоятку.
9. Убедитесь в том, что параметры в сети соответствуют параметрам, указанным в настоящем руководстве.
10. Перед работой проверьте целостность кабелей и сварочного аппарата, нормальное функционирование регулятора силы тока и выключателя без на-

грузки.

11. Перед подключением к питающей сети необходимо убедиться, что выключатель находится в положении «выключено».
12. Прежде чем включить аппарат, убедитесь, что электрод правильно установлен и зафиксирован в электрододержателе/сварочной горелке, что свариваемая/разрезаемая поверхность или предмет достаточно устойчив и зафиксирован, что штекеры кабелей надежно установлены и зафиксированы в разъемах в соответствии с их функциональным назначением.
13. Перед началом работ удалите все легковоспламеняющиеся материалы из рабочей зоны.
14. Во время работы рекомендуется надевать одежду, подходящую для работы со сварочным аппаратом (специальный брезентовый костюм, перчатки, обеспечивающие безопасность при разбрызгивании расплавленного металла). Также необходимо надевать специальную маску, входящую в комплект поставки (для защиты глаз).
15. Подключенный к сети сварочный аппарат всегда должен быть в зоне вашего внимания.
16. Во время работы необходимо следить, чтобы кабели не попали на поверхность, свариваемую или разрезаемую сварочным аппаратом, и не контактировали с посторонними предметами и поверхностями, которые могут повредить их.
17. Следите за тем, чтобы ничего, кроме свариваемой или разрезаемой поверхности или детали, не контактировало с электродом, когда подключено питание.
18. Во время работы крепко держите электрододержатель/сварочную горелку. Электрод не должен выпадать.

19. Старайтесь избегать контакта незащищенных частей тела со сварочным контуром.

20. При повреждении сетевого кабеля во избежание опасности его должен заменить изготовитель, его агент или аналогичное квалифицированное лицо. Замена сетевого кабеля осуществляется в авторизованном сервисном центре согласно действующему тарифу.

21. Внимание, скопление сварочного дыма может быть опасно для Вашего здоровья. При работе в закрытых помещениях, убедитесь, что циркуляция воздуха позволяет сварочному дыму выветриваться (наличие вытяжки, кондиционирование).

22. При отключении прибора от питающей сети необходимо держаться за штекер.

23. Сварочный аппарат необходимо отключать от питающей сети сразу после его использования, перед проведением технического или сервисного обслуживания, а также перед установкой/извлечением кабелей.

24. Будьте особо внимательны при подключении газового баллона. Перед проведением любых операций с газовым баллоном убедитесь, что доступ газа перекрыт.

25. При обнаружении утечки газа, немедленно отключите сварочный аппарат от сети и перекройте вентиль подачи газа из баллона.

26. При использовании газового баллона убедитесь, что баллон полностью герметичен и этому имеется соответствующее подтверждение (отметка о проверке баллона).

27. Электроды следует устанавливать в сварочной горелке/электрододержателе

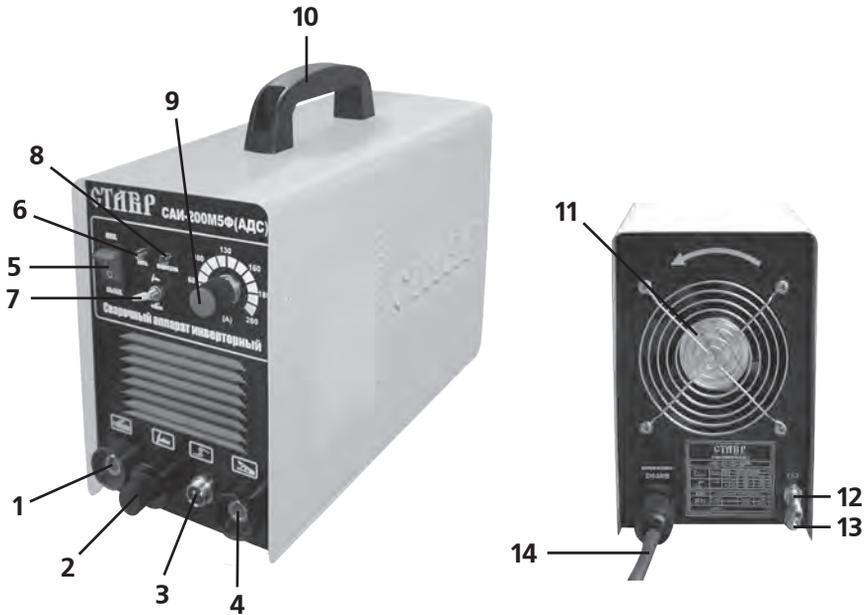
перед подключением к сварочному аппарату.

28. При работе с аргоном следует отключать кабель с электрододержателем, а при работе с покрытыми электродами нужно отсоединять кабель со сварочной горелкой и шланг подачи газа на сварочный аппарат.

#### **ВНИМАНИЕ!**

**Несоблюдение правил эксплуатации может привести к тяжелым повреждениям (травмам) обслуживающего персонала или находящихся рядом людей.**

**ВНИМАНИЕ! НИ В КОЕМ СЛУЧАЕ НЕ СЛЕДУЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ В СОСТОЯНИИ АЛКОГОЛЬНОГО ИЛИ НАРКОТИЧЕСКОГО ОПЬЯНЕНИЯ ИЛИ В ИНЫХ УСЛОВИЯХ, МЕШАЮЩИХ ОБЪЕКТИВНОМУ ВОСПРИЯТИЮ ДЕЙСТВИТЕЛЬНОСТИ, И НЕ СЛЕДУЕТ ДОВЕРЯТЬ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ ЛЮДЯМ В ТАКОМ СОСТОЯНИИ ИЛИ В ТАКИХ УСЛОВИЯХ!**



### СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ

1. Разъем подключения рабочего кабеля с электрододержателем
2. Разъем подключения шланга подачи газа
3. Разъем подключения сварочной горелки
4. Разъем подключения кабеля заземления
5. Выключатель
6. Индикатор сети
7. Переключатель «дуговая сварка покрытыми электродами»/ «аргонодуговая сварка»
8. Индикатор перегрева
9. Регулятор силы тока
10. Рукоятка
11. Вентилятор
12. Штуцер для подключения баллона с аргоном
13. Дополнительный контакт для заземления
14. Сетевой кабель

### КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

1. Руководство по эксплуатации
2. Сварочный аппарат
3. Рабочий кабель с электрододержателем
4. Кабель заземления с клеммой
5. Защитная маска
6. Стальная щетка
7. Керамическое сопло (3 шт.)
8. Цанга (2 шт.)
9. Хвостовик (1 шт.)

**ВНИМАНИЕ!** Сварочная горелка в комплект не входит.

### ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

1. Прежде чем подключить сварочный аппарат к питающей сети, убедитесь, что параметры сети отвечают требованиям, указанным в настоящем руководстве и на сварочном аппарате.

2. Перед подключением убедитесь, что электросеть является однофазной с заземляющей нейтралью.

3. Проверьте целостность сварочного аппарата и сетевого кабеля.

4. При использовании удлинителя убедитесь, что удлинитель рассчитан на мощность сварочного аппарата.

5. Перед установкой/эксплуатацией сварочного аппарата необходимо оценить возможные электромагнитные проблемы в окружающем пространстве. Следует убедиться, что проведение сварочных работ не создает помехи следующим устройствам и проводам:

а) шнуры питания, кабели и провода управления, телефонные и охранные кабели, проходящие сверху, снизу и в непосредственной близости со сварочным аппаратом;

б) радио и телевизионные приемники и передатчики;

в) компьютеры и другая оргтехника;

г) оборудование, отвечающее за безопасность производственных объектов;

д) устройства, связанные со здоровьем окружающих людей (электронные стимуляторы сердца, слуховые аппараты и пр.);

е) электронные контрольно-измерительные приборы и т.д.

**ВНИМАНИЕ!** Лицам, использующим жизнеобеспечивающие электронные приборы (электронный стимулятор сердца и пр.), настоятельно рекомендуется про-

консультироваться со своим лечащим врачом, перед тем как проводить сварочные работы или находиться в непосредственной близости от них.

### ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ С АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКОЙ

**ВНИМАНИЕ!** Ввод в эксплуатацию может осуществлять только специалист, имеющий соответствующие знания в работе с приборами дуговой сварки.

При работе со сварочной горелкой соблюдайте соответствующие правила безопасности:

- При замене изнашивающихся частей отключайте электропитание.

- Шланговый пакет не оставлять на острых краях, в зоне брызг или на горячих участках рабочих мест.

- Лиц, не участвующих в рабочем процессе, защищать защитными завесами от оптического излучения и опасности ослепления.

- Соблюдайте технику безопасности при работе с газовыми баллонами, изложенную в инструкциях изготовителя и в нормах работы со сжатыми газами.

- Промойте рабочие части, которые обезжиривались с помощью хлорированного раствора, чистой водой, иначе существует опасность образования фосгена. Не устанавливайте обезжиривающих резервуаров с хлорирующим раствором вблизи от места сварки.

- Используйте сварочную горелку только в помещениях, приспособленных для проведения аргонодуговой сварки. При использовании сварочной горелки на улице необходимо применять соответствующую защиту от погодных условий.

- Обеспечьте достаточную вентиляцию.

**ВНИМАНИЕ!** Все пары металлов, особенно свинца, кадмия, меди и бериллия опасны!

## ЭКСПЛУАТАЦИЯ

### ДУГОВАЯ СВАРКА ПОКРЫТЫМИ ЭЛЕКТРОДАМИ

#### УСТАНОВКА КАБЕЛЕЙ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПОКРЫТЫМИ ЭЛЕКТРОДАМИ

Для установки необходимо вставить штекеры кабелей в соответствующие разъемы (1) и (4) (штекер рабочего кабеля в разъем с символом «+», а штекер кабеля заземления в разъем с символом «-») так, чтобы контакт штекера входил в паз до конца. После чего поверните штекер кабеля вправо до упора и убедитесь, что он надежно зафиксирован.

В противном случае место плохого контакта подгорит, и аппарат быстро выйдет из строя.

**ВНИМАНИЕ!** 1. Клемму кабеля заземления подсоединять только на очищенную поверхность. Закрепите клемму кабеля заземления на свариваемом изделии, стараясь обеспечить хороший контакт и минимальное удаление от места сварки. 2. Следите за состоянием пазов электрододержателя. Периодически очищайте их от нагара.

#### УСТАНОВКА ПОКРЫТОГО ЭЛЕКТРОДА

Разожмите зажим держателя и вставьте электрод подходящего диаметра в паз стороной без покрытия, после чего зафиксируйте его в зажиме держателя.

**ВНИМАНИЕ!** Перед проведением сварочных работ сварочный аппарат следует

поддержать включенным в течение 10-15 минут для зарядки системы.

### ДУГОВАЯ СВАРКА ПОКРЫТЫМИ ЭЛЕКТРОДАМИ

1. Установите аппарат на сухую твердую устойчивую поверхность.
2. Подключите кабель с электрододержателем и заземляющий кабель в соответствующие разъемы (1) и (4).
3. Подключите штекер сетевого кабеля (14) к сети с заземляющей центральной, при необходимости обеспечьте дополнительное заземление.
4. Переведите переключатель (7) в режим сварки покрытыми электродами (  ).
5. Переведите выключатель (5) на передней панели сварочного аппарата в положение «ВКЛ», при этом должен загореться индикатор сети (6).
6. Перед зажиганием дуги следует установить необходимую силу сварочного тока путем вращения регулятора силы тока (9).

Сила тока зависит от марки и диаметра электрода, типа металла, типа сварного соединения и др.

Ниже приводится примерная таблица использования электродов в соответствии с силой тока.

Диаметр электрода, мм	Ток сварки, А	
	мин.	макс.
1,6	25	50
2	40	80
2,5	60	110
3,2	80	160
4	120	180
5	150	200

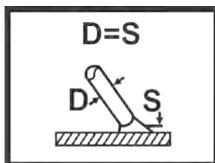
Зажигают дугу путем приближения электрода перпендикулярно к поверхности из-

деляя до касания металла и быстро отводят на необходимую длину дуги. Если дуга не разжигается, то проводят электродом вскользь по поверхности металла.

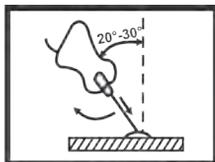
**ВНИМАНИЕ!** Не стучите электродом по рабочей поверхности с целью зажечь дугу, так как это может привести к повреждению электрода и в дальнейшем только затруднит зажигание дуги.

Как только произойдет зажигание дуги, электрод нужно держать на таком расстоянии от свариваемого или разрезаемого материала, которое соответствует диаметру электрода.

Для получения равномерного шва далее необходимо поддерживать эту дистанцию по возможности постоянной.



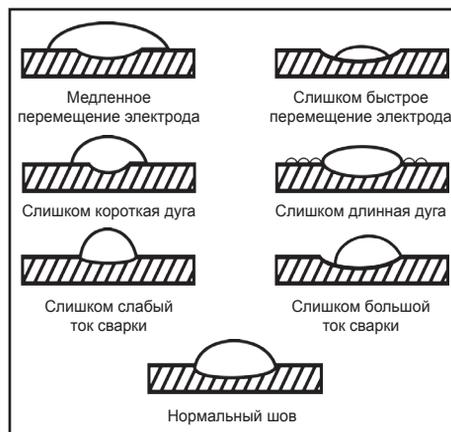
Необходимо помнить, что наклон оси электрода при сварочных работах должен быть примерно 20-30 градусов к свариваемой поверхности.



Завершая процесс сварки, следует правильно заварить кратер, который образуется в процессе сварочных работ от контакта электрода со свариваемой поверхностью. Это необходимо сделать во избежание возможного возникновения трещин

в сварочном шве. Не следует обрывать дугу, резко отводя электрод от изделия. Необходимо прекратить все перемещения электрода и медленно удлинить дугу до обрыва; расплавляющийся при этом электродный металл заполнит кратер.

### СХЕМА ВОЗМОЖНЫХ ОШИБОК ПРИ ПРОВЕДЕНИИ СВАРОЧНЫХ РАБОТ



**ПРИМЕЧАНИЕ:** В случае перегрева аппарата и его автоматического отключения (загорается красный индикатор «перегрев» (8)) – дайте аппарату остыть. Продолжить сварные работы можно только после выключения индикатора перегрева (8).

### АРГОНОДУГОВАЯ СВАРКА

При работе сварочной горелкой для дуговой сварки в инертном газе используется вольфрамовый электрод. Вольфрамовый электрод, присадочный и основной металлы в процессе сварки защищены инертным газом.

Через сварочную горелку передается ток на вольфрамовый электрод и при определенном расстоянии до рабочей детали

поджигается дуга. Оптимальное расстояние до рабочей поверхности определяется опытным путем.

В зависимости от оснащения сварочной горелки для дуговой сварки в инертном газе она может охлаждаться воздухом или жидкостью.

Шланговый пакет служит, как шина питания и оснащен всеми присоединительными элементами.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Перед сборкой сварочной горелки внимательно ознакомьтесь с прилагаемым к ней руководством по эксплуатации.

### ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ ГАЗОВОЙ ГОРЕЛКОЙ

1. Установите аппарат на сухую твердую устойчивую поверхность.
2. Подключите штекер кабеля управления сварочной горелкой к разъему (3) и путем вращения фиксирующей гайки по часовой стрелке зафиксируйте кабель управления.
3. Подключите штекер шланга подачи газа на сварочную горелку к разъему (2) и путем вращения фиксирующей гайки по часовой стрелке зафиксируйте шланг.
4. Подсоедините шланг подачи газа от баллона к штуцеру, расположенному на задней панели сварочного аппарата под надписью «ГАЗ».
5. Закрепите клемму кабеля заземления на свариваемом изделии, стараясь обеспечить хороший контакт и минимальное удаление от места сварки.
6. Подключите штекер сетевого кабеля (7) к сети с заземляющей центральной, при необходимости обеспечьте дополнительное заземление.

7. Переведите выключатель (5) на передней панели сварочного аппарата в положение «ВКЛ», на передней панели зажигается индикатор сети (6).

8. Переведите переключатель (7) в режим аргонодуговой сварки (  ).

**ВНИМАНИЕ!** Перед началом сварки обязательно проверьте средства личной защиты и рабочее место на наличие потенциальных источников опасности, в соответствии с мерами безопасности при работе с аргонодуговой сварки.

Удостоверьтесь, что все необходимые для сварки вольфрамовым электродом в инертном газе параметры соответствуют вашему рабочему заданию и источнику сварочного тока.

При выборе параметров сварочного тока руководствуйтесь диаметром вольфрамового электрода, его маркой и материалом свариваемого изделия.

### Выбор величины сварочного тока (А)

Диаметр электрода, мм	Сила тока, А
1-2	20-100
3	100-160
4	140-220

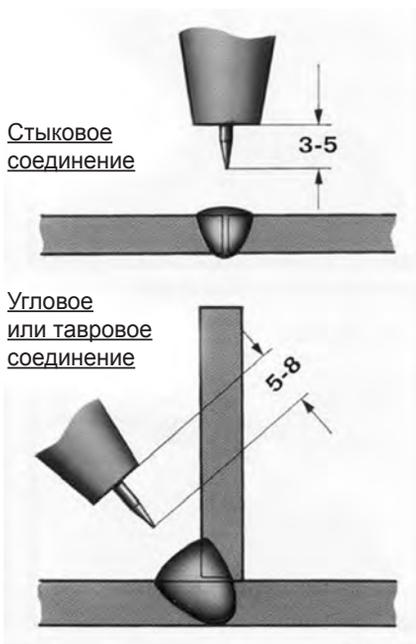
### Выбор электрода

Металл	Толщина металла, мм	Диаметр электрода, мм
Цветные	1	1,5
	2	2
	4	3
	5-6	4

## 10 РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Углеродистые, конструкционные и нержавеющие стали, жаропрочные сплавы	0,5	1
	1	1,5
	2	2
	3	3
	4	4

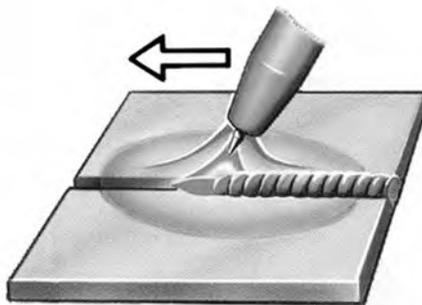
Расстояние между концом электрода и торцом сопла горелки (выпуск электрода) - при сварке стыковых соединений должен составлять 3-5 мм, а для угловых и тавровых 5-8 мм.



После зажигания держите дугу без колебательных движений над краем свариваемой рабочей поверхности, пока не образуется сварочная ванна. Перемещайте горелку равномерно по длине всего сварочного шва справа налево.

Движение горелкой совершают только одним движением вдоль оси шва. Отсутствии поперечных колебаний обеспечи-

вает получение более аккуратного узкого шва, чем при сварке покрытыми электродами.



После отключения, выдержите электрод на одинаковом расстоянии еще несколько секунд над конечной точкой. При этом металл шва застывает под защитой остаточного потока газа, исключая атмосферные помехи.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Не рекомендуется прекращать сварку удлинением дуги, отводя горелку. Это ухудшает газовую защиту шва. Подачу газа выключают через 5-10 секунд после обрыва дуги.

В случае перегрева аппарата и его автоматического отключения (загорается красный индикатор «перегрев» (8)) – дайте аппарату остыть.

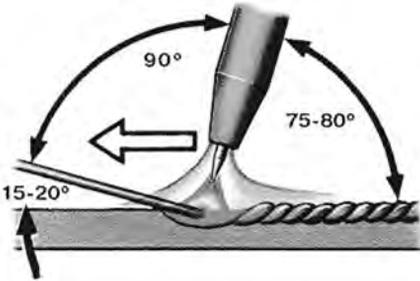
Продолжить сварные работы можно только после выключения индикатора перегрева (8).

Чтобы завершить сварочный процесс, отключите источник тока, закройте запорный вентиль подачи газа.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Аргонодуговая сварка также может осуществляться с исполь-

зованием присадочной проволоки (как правило, материал изготовления проволоки соответствует свариваемому материалу).

При сварке с присадочным материалом электрод располагают под углом.



Присадочную проволоку перемещают впереди горелки без поперечных колебаний.

Чтобы металл шва не насыщался кислородом или азотом воздуха, надо следить, чтобы конец присадочной проволоки и вольфрамовый электрод постоянно находились в зоне защитного газа. Во избежание разбрызгивания металла конец присадочной проволоки подают в сварочную ванну плавно.

О степени проплавления судят по форме ванны расплавленного металла. Хорошему проплавлению соответствует ванна, вытянутая в сторону направления сварки, а плохому – круглая или овальная.

**ВНИМАНИЕ!** Информация по работе с аргонодуговой сваркой дана справочно. Настоятельно рекомендуется пройти курс подготовки по работе с аргонодуговой сваркой.

## ХРАНИЕНИЕ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

### ХРАНИЕНИЕ

**ВНИМАНИЕ!** Хранить сварочный аппарат необходимо при температуре окружающей среды от 0°C до +40°C и относительной влажности воздуха не более 80% в месте, недоступном для детей.

### ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

1. После работы необходимо провести очистку корпуса сварочного аппарата, рабочего кабеля с электрододержателем, кабеля заземления с клеммой от окалины, пыли и других инородных веществ. Особое внимание необходимо уделить вентиляционным отверстиям сварочного аппарата.

2. Для чистки корпуса не следует использовать чистящие средства, которые могут привести к образованию ржавчины на металлических частях изделия или повредить пластиковую поверхность.

## УТИЛИЗАЦИЯ

При утилизации пришедшего в негодность сварочного аппарата примите все меры, чтобы не нанести вреда окружающей среде. Не стоит самостоятельно пытаться утилизировать сварочный аппарат. Настоятельно рекомендуется обратиться в специальную службу.

## СРОК СЛУЖБЫ

Срок службы данного изделия при соблюдении всех требований, указанных в настоящем руководстве, составляет не менее 5-ти лет.

Фирма-производитель оставляет за собой право вносить в конструкцию и комплектацию изменения, не ухудшающие эксплуатационные качества товара.

### ГАРАНТИЙНЫЕ УСЛОВИЯ

Гарантийные обязательства осуществляются при наличии правильно заполненного гарантийного талона с указанием в нем даты продажи, печати (штампа) торгующей организации, подписи продавца. При отсутствии у Вас правильно заполненного гарантийного талона мы будем вынуждены отклонить Ваши претензии.

Во избежание недоразумений убедительно просим Вас перед началом работы с изделием внимательно ознакомиться с настоящим руководством по эксплуатации.

Правовой основой настоящих гарантийных условий является действующее законодательство Российской Федерации, в частности, последняя редакция Федерального закона «О защите прав потребителей» и Гражданский кодекс Российской Федерации.

Гарантийный срок эксплуатации на изделие составляет 24 месяца. Этот срок исчисляется со дня продажи через розничную сеть.

Наши гарантийные обязательства распространяются только на неисправности, выявленные в течение гарантийного срока, и обусловленные производственными, технологическими и конструктивными дефектами, т. е. допущенными по вине предприятия-изготовителя.

Гарантийные обязательства не распространяются на:

А) Неисправности изделия, возникшие в результате:

1. несоблюдения пользователем предписаний руководства по эксплуатации;
  2. механического повреждения, вызванного внешним или любым другим воздействием;
  3. использования изделия не по назначению;
  4. воздействия неблагоприятных атмосферных и внешних факторов на изделие, таких как дождь, снег, повышенная влажность, нагрев, агрессивные среды, несоответствие параметров питающей электросети;
  5. использования принадлежностей и расходных материалов, не предусмотренных технологической конструкцией данной модели;
  6. попадания внутрь изделия инородных предметов или засорения вентиляционных отверстий большим количеством отходов, таких как пыль, окалина и т.п.
- Б) На изделия, подвергавшиеся вскрытию.
- В) На неисправности, возникшие вследствие ненадлежащего обращения или хранения изделия, признаками чего являются:
1. наличие ржавчины на металлических элементах изделия;
  2. обрывы и надрезы сетевого кабеля;
  3. сколы, царапины, сильные потертости корпуса.
- Г) На неисправности, возникшие в результате перегрузки изделия, повлекшей выход из строя сварочного аппарата.

К безусловным признакам перегрузки относятся:

- потемнение или обугливание изоляции проводов;
- выход из строя тиристорных, диодных, электролитических конденсаторов, рабочих плат и др. элементов.

Д) Обращаем Ваше внимание, что гарантия не распространяется на рабочий кабель с электрододержателем и на кабель заземления с клеммой, так как они являются расходным материалом.

Е) На изделия без четко читаемого серийного номера.

**Обращаем ваше внимание, что доставка изделия в сервисный центр и из него осуществляется конечным потребителем (владельцем) или за его счет.**

**ВНИМАНИЕ! При покупке изделия требуйте проверки комплектности и исправности, а также правильного заполнения гарантийного талон**

Список сервисных центров можно узнать у продавца или на сайте [www.stavr-tools.ru](http://www.stavr-tools.ru), [stavr.pf](mailto:stavr.pf)

Напряжение сети / Частота	220В(+10%;-30%) /50Гц
Максимальная потребляемая мощность	4,5кВт
Диапазон сварочного тока (режим РДС) / (режим АДС)	20-200А
Цикл работы	200А/70%
Способ возбуждения дуги (режим АДС)	высокочастотный
Напряжение холостого хода	56В
Диаметр электродов (режим РДС) / (режим АДС)	1,6-5мм / 1-4мм
Работа от генератора (рекомендуемая мощность генератора при максимальном сварочном токе)	6,5кВт
Класс защиты	IP21
Класс изоляции	F
Длина сетевого кабеля	2м
Габаритные размеры	375x150x295мм
Масса/ масса с упаковкой	8,6кг / 12,3кг

«Омега»

Россия, г. Ульяновск, ул. Локомотивная, 14

**Дату изготовления** смотрите на серийном номере.