



ИНСТРУКЦИЯ ПО **ЭКСПЛУАТАЦИИ**

Версия 2.0, октябрь 2018

СВАРОЧНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ **MASTER i160-CHN, i180-CHN, i200-CHN** (Мастер и160-Си-Эйч-Эн, 180-Си-Эйч-Эн, 200-Си-Эйч-Эн,) Модификация 2.0 GAS/NO GAS (сварка с газом/без газа)



**ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ СВАРОЧНОГО
АППАРАТА ВНИМАТЕЛЬНО ОЗНАКОМЬТЕСЬ С ДАННОЙ
ИНСТРУКЦИЕЙ.**

Уважаемый покупатель!

От имени компании «БэстВелд» благодарю Вас за доверие, оказанное нашей продукцией. Уверен, она Вас не подведет.

Приобретенный Вами сварочный полуавтомат разработан в соответствии с международными стандартами качества и безопасности и произведен на одном из всемирно известных заводов. В процессе изготовления комплектующие и узлы в сборе подвергались многоэтапному заводскому контролю, что практически исключает вероятность какого-либо заводского дефекта в вашем аппарате. Однако во избежание рисков и поломок, возможных вследствие некорректной эксплуатации, пожалуйста, внимательно ознакомьтесь с данной инструкцией перед началом работ.

В модификации 2.0 против модификации 1.0 произошло лишь минимальное изменение в комплектации – кабель клеммы массы увеличился с 1,2 метра до 1,8 метра. Никаких других отличий между аппаратами нет.

Буду также признателен за ваши отзывы и пожелания по модернизации изделия, высланные по адресу электронной почты info@bestweld.ru или оставленные в разделе «Обратная связь» на сайте www.bestweld.ru.

*М.Ю.Петров
Генеральный Директор ООО «БэстВелд»*

В настоящем руководстве название на латинице Master и название на кириллице Мастер используются в качестве синонимов.

О напряжении 220 и 230В

Стандарт СССР предусматривал уровень 220В для однофазного сетевого напряжения и 380В для трехфазного при частоте 50Гц. В 1992 принят межгосударственный стандарт ГОСТ 29322-92 (МЭК 38-83), призванный привести российские стандарты к европейским, где в большинстве стран сетевое напряжение составляет 230В, а трехфазное – 400В. С точки зрения эксплуатации подключаемых к сети приборов, разница между напряжением питания в 220 и 230 вольт и 380 и 400 вольт, соответственно, не имеет значения и находится в пределах допускаемого стандартом постоянного отклонения.

Содержание

- 1. Об изделии и специфике его использования**
- 2. Устройство прибора**
 - 2.1. Описание изделия и его органов управления*
 - 2.2. Внутреннее отделение*
 - 2.3. Горелка*
- 3. Требования безопасности**
- 4. Технические характеристики**
 - 4.1. Таблица технических характеристик*
 - 4.2. Используемый расходник (сварочная проволока и электроды)*
 - 4.3. Требования к источнику питания*
 - 4.4. Условия рабочей окружающей среды*
- 5. Комплектация изделия**
- 6. Подготовка к работе в режиме MIG-MAG и MMA**
 - 6.1. Расположение сварочного аппарата*
 - 6.2. Заземление*
 - 6.3. Подготовка свариваемых деталей*
 - 6.4. Использование удлинительных проводов*
 - 6.5. Подключение баллона с газом (только MIG-MAG)*
 - 6.6. Подключение горелки/электрододержателя и клеммы массы, выбор полярности*
 - 6.7. Подключение к источнику электропитания*
 - 6.8. Установка опорного ролика правильной стороной (только MIG-MAG)*
 - 6.9. Установка катушки с проволокой (только MIG-MAG)*
 - 6.10. Установка наконечника горелки (только MIG-MAG)*
 - 6.11. Протяжка проволоки (только MIG-MAG)*
- 7. Порядок работы**
 - 7.1. Средства индивидуальной защиты*
 - 7.2. Настройки сварочного процесса MMA и MIG-MAG. Режимы 2Т и 4Т.*
 - 7.3. Отключение аппарата*
- 8. Обслуживание изделия**
 - 8.1. Об уходе за изделием*
 - 8.2. Замена расходных материалов*
 - 8.3. Профессиональное техническое обслуживание*
- 9. Хранение и транспортировка**
 - 9.1. Хранение*
 - 9.2. Транспортировка*
- 10. Возможные неисправности и их устранение**
- 11. Гарантийные условия и обязательства изготовителя**
- 12. Информация о производителе, импортере и сервисных центрах**
- 13. Свидетельство о приемке**
- 14. Гарантийный талон**

1. Об изделии и специфике его использования

Сварочный аппарат марки BestWeld серии Master i-CHN – инверторный полуавтомат для электродуговой сварки проволокой в среде защитного инертного (MIG) или активного (MAG) газа или флюсовой проволокой без газа. Аппарат предназначен для бытового использования. По качественным параметрам сварочного процесса аппарат пригоден для профессиональных целей, но только при условии использования в незапыленной окружающей среде и в режиме эпизодического применения. Расчетный срок службы – 5 лет. По истечению этого срока, если нет признаков нарушения функциональности, можно продолжить эксплуатацию.

Силовая часть конструкции представляет собой полномостовую инверторную схему на транзисторах IGBT, конденсаторный блок, высокочастотный трансформатор и диодный выпрямитель. Аппарат вырабатывает постоянный (он же прямой, он же DC) сварочный ток.

Основное назначение изделия – сварка листового черного металла, включая оцинкованный. Аппарат может также использоваться для сварки некоторых видов цветного металла, исключая алюминий. Для использования изделия с алюминиевой проволокой требуется замена горелки целиком или хотя бы внутреннего канала на т.н. тефлоновый. Однако даже при использовании соответствующего канала для алюминиевой проволоки сварка алюминия постоянным током (DC) весьма затруднительна. Алюминий предпочтительно варить переменным током (AC).

Аппарат также предоставляет возможность вести работы штучным электродом с рутиловым покрытием (MP3, АНО-21 и др.) в режиме ручной дуговой сварки (ММА). Работа электродами с основным покрытием (УОНИ, LB52) возможна, однако не с таким качеством, как у профессиональных аппаратов ММА типа BestWeld «Стройка» 250-RUS.

Для перевода аппарата в режим сварки ММА нужно перевести переключатель на передней панели в соответствующее положение, а вместо горелки подключить электрододержатель (в комплект не входит). В данном режиме аппарат обеспечивает высокие показатели по стабильности тока при эффекте «автоматических» функций горячего поджига (Hot Start) и форсажа дуги (Arc Force) при работе на токах до 60А. При использовании аппарата в режиме ММА на более высоких сварочных токах эффект данных функций снижается пропорционально увеличению силы рабочего сварочного тока. Функция Anti-Stick четко срабатывает как в режиме ММА, так и MIG-MAG, не зависимо от выставленного значения рабочего тока.

Техника ведения полуавтоматической сварки проволокой заметно отличается от техники ведения сварки штучным электродом без газа (ММА). При ведении шва полуавтоматом нет необходимости следить за расстоянием между свариваемым металлом и кончиком электрода – это расстояние не меняется. Зато необходим навык ведения горелки с оптимальной скоростью, обеспечивающей равномерное плавление проволоки. Также существенно отличается процесс выставления настроек. Если у Вас нет опыта работы с полуавтоматом, потренируйтесь, прежде чем преступать к ответственной работе.

Помимо традиционных для трансформаторных и простейших инверторных полуавтоматов регулировок скорости подачи проволоки/силы тока и напряжения дуги, данное изделие имеет также регулировку т.н. индуктивности, т.е. скорости изменения силы тока при образовании капли, что позволяет настраивать капельный перенос в значительном диапазоне других настроек.

В режиме максимальных токов аппарат требует источника питания мощностью выше 3,7кВА, на которые рассчитана обычная бытовая розетка. Однако в большинстве случаев для сварки требуется ток существенно ниже максимального. И тогда мощности обычной 16-амперной розетки может оказаться вполне достаточно. Подробнее об электропитании в разделе 4.3.

2. Устройство прибора

2.1. Описание изделия и его органов управления

Органы управления:

Задняя панель

1. Выключатель электропитания.
2. Кабель электропитания (на картинке обрезан).
3. Штуцер для присоединения баллона с газом.

Верхняя сторона

4. Ручка для переноски.

Боковая сторона

5. Замки дверцы внутреннего отделения (для катушки с проволокой).

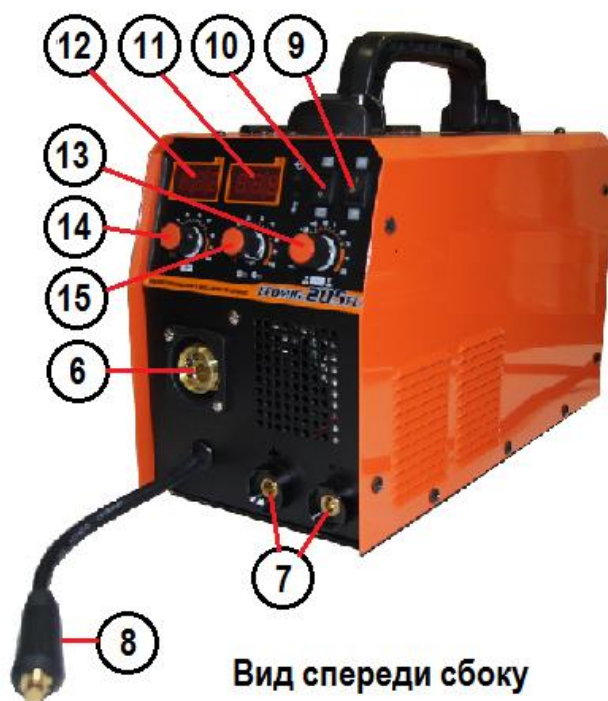
Передняя панель

6. Евроразъем для подключения горелки.
7. Разъемы DJK10-25 для подключения кабеля полярности горелки и клеммы массы. (В режиме MMA вместо кабеля полярности подключается кабель электрододержателя – в комплект не входит).
8. Кабель полярности горелки.
9. Переключатель режимов горелки 2T/4T.
10. Переключатель между режимами сварки MIG-MAG и MMA.
11. Дисплей напряжения дуги MIG-MAG/силы тока MMA.
12. Дисплей силы сварочного тока MIG-MAG.
13. Ручка регулировки индуктивности (только в режиме MIG-MAG).
14. Ручка регулировки скорости подачи проволоки (только в режиме MIG-MAG)
15. Ручка регулировки сварочного напряжения MIG-MAG/сварочного тока MMA

Не отмечены номерами: между 10 и 11 – верхний индикатор - напряжения питания, нижний индикатор – перегрева.

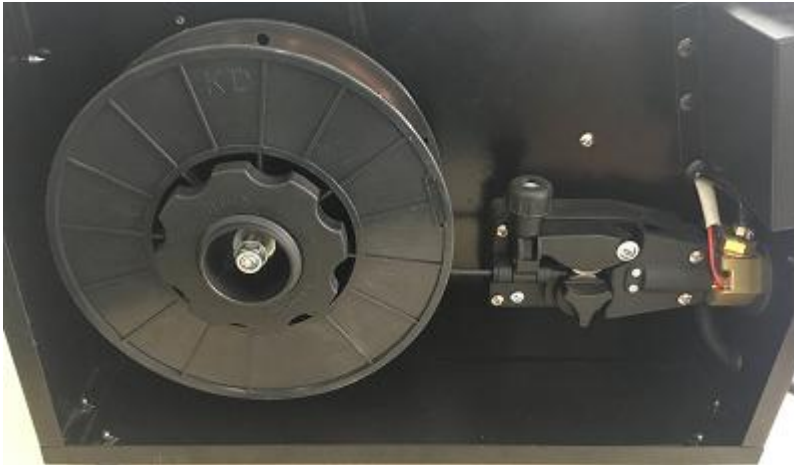


Вид сзади сбоку



Вид спереди сбоку

2.2. Внутреннее отделение



Внутреннее отделение предназначено для размещения бобины со сварочной проволокой. Возможно размещение бобин 1,0 и 5,0 кг.

Здесь же расположен механизм подачи проволоки, состоящий из электромотора и направляющих роликов и отвечающий за подачу проволоки в рукав горелки.

2.3. Горелка

Аппарат использует горелку с т.н. евразъемом. В оригинальной горелке, входящей в комплект, использован канал под проволоку диаметром 0,6-0,9 мм. Он пригоден как для обычной металлической, так и для флюсовой проволоки диаметром 0,6 и 0,8 мм, а также для флюсовой проволоки 1,0 мм. Но не годится для использования алюминиевой проволоки. При необходимости использовать алюминиевую проволоку канал необходимо заменить на специальный тефлоновый. Либо заменить целиком горелку на предназначенную для сварки алюминиевой проволокой соответствующего диаметра.



При смене диаметра проволоки необходимо сменить наконечник сопла на наконечник с отверстием соответствующего диаметра. При необходимости вести сварку флюсовой проволокой диаметром 1,0 мм на аппарате Master i200-CHN необходимо:

- Заменить ролик протягивающего механизма (входит в комплект данной модели).
- Установить наконечник сопла диаметром 1,0 мм (входит в комплект данной модели).

Аппарат Master i200-CHN позволяет вести сварочные работы обычной металлической проволокой диаметром 1,0 мм. Однако для этого требуется заменить либо горелку целиком, либо канал внутри горелки. Несмотря на то, что проволока 1,0 мм физически проходит через канал 0,9 мм штатной горелки аппарата, ее использование может привести к повреждению как самой горелки, так и аппарата в целом.

3. Требования безопасности

Сварочный аппарат – источник повышенной опасности как для пользователя, так и для окружающих. Использование сварочного аппарата связано с рядом потенциальных опасностей для здоровья и жизни. Пользователь сварочного аппарата несет персональную ответственность за соблюдение мер безопасности, обеспечивающих защиту от возможных негативных последствий. В частности, к факторам, вредным или опасным для здоровья, относятся:

* *Риск поражения электрическим током.* Возникает при подключении аппарата к сети электропитания. Средствами защиты являются обязательное заземление аппарата, регулярный осмотр на предмет повреждения силового кабеля, недопущение попадания влаги на аппарат и работы в условиях образования конденсата, использование защитных перчаток и изоляционного коврика. Работа при снятых элементах корпуса категорически запрещается!

* *Риск ожогов глаз ярким излучением дуги.* Возникает при наблюдении сварочной дуги без специальных защитных светофильтров. Обязательным является использование защитной маски сварщика. Маски с автоматически затемняемым фильтром требуют точной настройки перед началом сварочного процесса. Сварщик также обязан обеспечить условия, исключающие визуальный контакт окружающих, не имеющих индивидуальных средств защиты глаз, со сварочной дугой.

* *Риск отравления защитными газами или смесью, образуемой при использовании флюсовой проволоки.* Возникает при проведении сварочных работ в недостаточно вентилируемых ограниченных

пространствах. Эксплуатация изделия в закрытых помещениях без вентиляции не допускается! В процессе работы необходимо следить за образующимся облаком и всячески избегать вдыхания его паров. Необходимо регулярно проверять цельность баллонов с газом, шлангов, манометров и мест их соединения. Помните, что для разных типов газов предназначены разные манометры.

* *Риск ожогов.* В процессе сварки образуются брызги раскаленного металла. Попадание таких брызг на кожу может вызвать ожог. Раскаленная капля, залетевшая под одежду или обувь, может вызвать тяжелый ожог и механическое разрушение кожного покрова и мышечных тканей. Для предотвращения попаданий раскаленного металла на кожу необходимо использовать защитные перчатки (краги), обувь и одежду, исключающие вероятность попадания искр внутрь. Одежда должна быть без карманов и открытых швов. Брюки нельзя заправлять в обувь и т.д. Опасность ожогов также исходит от свариваемой поверхности непосредственно сразу после укладки сварного шва. Ее температура может достигать нескольких сотен градусов.

* *Риск травм в результате разрушения конструкций при нагреве работающим аппаратом.* Недопустимо использовать сварочный аппарат для нагрева каких-либо деталей. Особую опасность представляют собой изделия под давлением – трубы, баллоны, баки и пр. Нельзя проводить сварочные работы конструкций, находящихся под давлением, либо давление в которых может резко возрасти при приложении мощного источника тепла, даже если эти газы и жидкость не являются взрывоопасными.

* *Риск травм в результате падения аппарата.* Сварочный аппарат обладает значительной массой и жестким металлическим корпусом. Недопустимо размещать изделие там, откуда оно может упасть.

* *Риск пожара.* Сварочная электродуга – открытый источник огня. Капли расплавленного металла, разлетающиеся в виде искр, могут стать источником воспламенения окружающих предметов. Недопустимо применение сварки поблизости от легко воспламеняющихся материалов, включая сухую траву, масляные тряпки, скопления опилок и пр. Рядом с рабочим местом необходимо иметь огнетушитель и другие средства тушения возгорания на начальном этапе.

Внимание! Категорически запрещается проводить сварочные работы любой тары из-под лакокрасочных, горюче-смазочных и прочих летучих материалов без предварительной проверки экспертом. Опасность взрыва!

* *Риск наведения помех в медицинском электротехническом оборудовании.* Трансформатор, а также силовые кабели наводят электромагнитное поле, которое может создавать помехи в работе расположенного рядом электротехнического оборудования. Поэтому людям с кардиостимуляторами, слуховыми аппаратами и прочими медицинскими электрическими приборами находиться рядом со сварочным полуавтоматом нельзя.

4. Технические характеристики

4.1. Таблица технических характеристик

Характеристика	i160-CHN	I180-CHN	i200-CHN
Напряжение сети питания, В	230 (140-250)		
Макс. мощность потребления, кВА	6,0	6,8	7,7
Коэффициент мощности (cos φ)	0,9		
Напряжение холостого хода, В	62		
Тип сварочного тока, DC/AC	DC		
Диапазон тока в режиме MIG-MAG, А	30-160	30-180	30-200
Диаметр используемой проволоки, мм	0,6-0,8	0,6-0,8	0,6-1,0*
Размер катушки проволоки, кг	1,0 или 5,0		
Цикл работы (ПВ) в режиме MIG-MAG, %	60	55	35
Макс. ток в режиме MIG-MAG со 100% ПВ, А	124	139	145
Диапазон тока в режиме MMA, А	30-140	30-160	30-180
Диаметр применимых электродов, мм	1,6-3,2	1,6-4,0	1,6-4,0
Охлаждение	Воздушное (вентилятор)		
Класс защиты	IP21S		
Вес нетто, кг	9,5	9,7	9,9
Габариты изделия, мм	418x200x245		
Диапазон рабочей температуры окружающей среды, С	От -5 до +40		

*0,6 и 0,8мм – цельнометаллическая и флюсовая, 1,0мм – только флюсовая. Работа цельнометаллической проволокой 1,0 мм возможна при смене горелки или ее проволочного канала.

4.2. Используемый расходник (сварочная проволока и электроды)

В режиме MIG-MAG аппарат использует проволоку для автоматической сварки в стандартных 1-кг и 5-кг катушках. Возможно применение стальной (обычно омедненной) проволоки в режиме сварки с газом, либо флюсовой проволоки в режиме сварки без газа.

В режиме MMA аппарат предназначен для работы электродами с рутиловым покрытием (MP3, АНО-21 и др.). Работа электродами с основным покрытием (УОНИ, LB52) возможна, однако не с таким качеством рабочего процесса, как при использовании профессионального аппарата MMA уровня BestWeld «Стройка» Globus-RUS.

4.3. Требования к источнику питания

Аппарат работает от однофазной сети переменного тока напряжением 230В.

Напряжение однофазной сети должно быть в пределах от 180 до 250В. Аппарат будет функционировать и при более низком напряжении вплоть до 140В, но не сможет выдавать заявленное сварочное напряжение в режиме MIG-MAG или заявленный сварочный ток в режиме MMA на выходе, как при напряжении питания свыше 180В. При напряжении сети ниже 140В и выше 250В аппарат блокирует работу.

Сеть должна быть защищена соответствующим предохранителем, либо автоматическим выключателем.

Аппарат оборудован стандартной бытовой вилкой (тип F). При необходимости варить током свыше 105А в режиме MMA или 120А в режиме MIG-MAG вилку необходимо демонтировать (срезать), а аппарат подключить напрямую к клеммам электрошита соответствующей мощности. Данную операцию может производить только квалифицированный электрик. Демонтаж вилки не является основанием для снятия изделия с гарантии, но считается внесением изменений в конструкцию изделия, на основании которого может быть отказано в обмене неисправного изделия даже в течение 15 дней после покупки. Аппараты с демонтированной вилкой подлежат только ремонту. Основанием для отказа в гарантийном ремонте могут быть последствия некомпетентного демонтажа вилки – короткое замыкание и пр.

4.4. Условия рабочей окружающей среды

Изделие не предназначено для эксплуатации в запыленных помещениях. Особую опасность представляет металлическая пыль, которая может привести к короткому замыканию и выгоранию силовой платы или платы управления внутри полуавтомата.

Влажность воздуха при работе не должна превышать 90% при температуре окружающей среды 20С и 50% при 40С. Высота над уровнем моря – до 1000 метров.

5. Комплектация изделия

	Мастер i160-CHN	Мастер i180-CHN	Мастер i200-CHN
Сварочный аппарат	1 шт	1 шт	1 шт
Сварочная горелка с кабелем 2,5м и евроразъемом	1 шт	1 шт	1 шт
Клемма массы с кабелем 1,8 м, разъем DJK10-25	1 шт	1 шт	1 шт
Сменные наконечники сопла горелки	2 шт (0,6 и 0,8 мм)	2 шт (0,6 и 0,8 мм)	3 шт (0,6, 0,8, 1,0мм)
Сменный ролик механизма протяжки проволоки с канавкой 1,0 мм	нет	нет	1 шт
Щетка-молоток для сбива шлака	1 шт	1 шт	1 шт
Технический паспорт изделия с впечатанным гарантийным талоном	1 шт	1 шт	1 шт
Картонная упаковка	1 шт	1 шт	1 шт

6. Подготовка к работе в режиме MIG-MAG и MMA

6.1. Расположение сварочного аппарата

В процессе эксплуатации аппарат не должен подвергаться прямому воздействию ярких солнечных лучей и тепловому воздействию расположенного рядом дополнительного источника тепла. Недопустимо закрывать вентиляционные отверстия корпуса или располагать их в непосредственной близости от стен и других препятствий. Никакие факторы не должны осложнять процесс отвода тепла.

Место размещения аппарата должно гарантировать его от попадания во внутрь жидкости в виде осадков и из любого другого источника.

Аппарат следует располагать не ближе полуметра от стен и других вертикальных препятствий. Расстояние до вертикального препятствия над аппаратом (например, крышей) также должно составлять не менее полуметра.

Силовой кабель аппарата не должен быть натянут, но и не должен лежать витками. Необходимо принять все меры, чтобы исключить возможность спотыкания о проложенный силовой кабель. При расположении аппарата необходимо учитывать потенциальное нахождение в зоне работ других лиц. Они не должны попадать в зону излучения сварочной дуги и сноса сварочного газового облака.

6.2. Заземление

Перед началом эксплуатации аппарат обязательно нужно заземлить. Заземление – эффективный способ защиты от поражения электрическим током в случае пробоя питания на корпус изделия.

Аппарат снабжен силовым кабелем с евровилкой, оборудованной заземлением. Однако такая вилка может обеспечить защиту только в случае подключения к евrorозетке, имеющей клемму заземления, соединенную с отдельной жилой заземления, идущей на клемму заземления электрощита. При подключении к розетке, не оборудованной контактом заземления, либо к евrorозетке, к которой не подключен провод заземления, аппарат оказывается не заземленным.

Дополнительное защитное заземление можно осуществить путем соединения кромки корпуса аппарата с «землей». В полевых условиях роль последней может выполнять металлическая труба, вбитая в грунт.

Специфика заземления при подключении аппарата напрямую к электрощиту описана в Разделе 6.7. «Подключение к источнику электропитания».

6.3. Подготовка свариваемых деталей

В режиме ручной дуговой сварки (MMA) некоторыми видами электродов (с рутиловым покрытием) возможно работать по плохо очищенным и ржавым поверхностям.

Сварка проволокой в режиме MIG-MAG, а также электродами с основным покрытием в режиме MMA более чувствительна к качеству подготовки свариваемой поверхности, ручная дуговая сварка электродами с рутиловым покрытием. Для обеспечения надежного сварного шва необходимо обеспечить отсутствие на свариваемом металле ржавчины и других субстанций, препятствующих образованию сварного соединения непосредственно между металлом свариваемых поверхностей.

Ржавчину и грязь удаляют абразивными шлифовальными кругами с помощью болгарки (угло-шлифовый станок). Глубокую ржавчину, краску лучше сначала счистить с помощью болгарки щетками по металлу, а затем выровнять поверхности с помощью шлифовального круга. Масло и другие жиры удаляют с помощью бензина или других растворителей. Обезжиренную поверхность необходимо оставить до полного улетучивания используемых растворителей.

Свариваемые кромки выравнивают так, чтобы в процессе сварки не образовывалось не предусмотренных конструкцией воздушных зазоров и натяжения. Расстояние между двумя свариваемыми кромками должно быть одинаковым по всей длине наложения шва.

6.4. Использование удлинительных проводов

В процессе работы часто приходится пользоваться удлинительными проводами. Выбор удлинителя нужно проводить обязательно с проверкой его пригодности расчетом.

Удлинитель – это всегда дополнительное сопротивление в цепи питания. Неправильно подобранный удлинитель может вызвать значительное снижение уровня напряжения на входе сварочного аппарата. А значительный просчет может привести к расплавлению изоляции удлинительного провода и, как следствие, к пожару.

Используйте удлинители на 230В номиналом на 32А или выше.

Внимание! Никогда не соединяйте последовательно 2 и более удлинителя, не проведя предварительный расчет! Чем длиннее провод, тем толще должно быть его сечение. 2 провода одинаковой длины, каждый из которых рассчитан на 32А, соединенные последовательно, дают цепь, рассчитанную всего на 16А!

При использовании удлинителя всегда разматывайте его полностью. Избегайте образования колец из токопроводящего провода.

6.5. Подключение баллона с газом (только для режима MIG-MAG)

При работе обычной (не флюсовой) проволокой требуется подключение баллона с газом. Сварка флюсовой проволокой может проводиться как без газа (режим «no gas»), так и с применением активного газа CO₂.

Внимание! Подключать баллон с газом можно только через редуктор давления!

Внимание! Никогда не используйте баллоны, содержимое которых доподлинно неизвестно.

Внимание! Баллон с газом располагайте дальше от рабочей зоны, по возможности, за препятствием.

Подключение баллона осуществляется посредством крепления воздушного шланга, идущего от установленного на баллоне редуктора давления, к газовому штуцеру, расположенному на задней стенке сварочного аппарата. Аппарат поставляется с защитным колпачком на штуцере, который перед подключением баллона легко снимается рукой. Шланг обязательно нужно фиксировать и на штуцере, и на редукторе с помощью хомутов. Используйте стандартный воздушный армированный шланг из резины или ПВХ, рассчитанный на используемое давление с запасом.

Для подключения воздушного шланга к штуцеру сварочного аппарата:

1. Снимите с трубки штуцера на задней стенке аппарата защитный колпачок.
2. Наденьте хомут на шланг и сместите его в сторону баллона с газом.
3. Натяните шланг на трубку штуцера на задней стенке аппарата (см.Раздел 2).
4. Сдвиньте хомут на ту часть шланга, которая натянута на штуцер.
5. Плотно затяните хомут с помощью отвертки (в комплект поставки не входит).

Общие рекомендации по подбору защитных газов

Свариваемый металл	Рекомендуемый газ	Комментарии
Низколегированная сталь	CO ₂	Сварка на короткой дуге с глубоким проплавлением (но заметным разбрызгиванием). Экономное решение.
Низкоуглеродистая сталь	Аргон+CO ₂	Аргон уменьшает брызги.
	Аргон+CO ₂ +Кислород	Кислород улучшает стабильность сварочной дуги.
Нержавеющая сталь	Аргон+CO ₂ +Кислород	Высокая стабильность дуги.
	Аргон+Кислород	Малое количество брызг.
Цветные металлы и сплавы (кроме алюминия)	Аргон	Низкая текучесть расплава - подходит для сварки тонкого металла.
	Аргон+Гелий	Более высокая температура и текучесть расплава – подходит для сварки более толстого металла.

Процентное соотношение газов в смеси может варьироваться, влияя на свойства сварочного процесса. Если у Вас нет достаточного опыта в подборе защитного газа, обратитесь к специалисту.

В процессе работы может потребоваться увеличить или уменьшить интенсивность подачи газа. Этого

добиваются путем регулировки пропускной способности редуктора на баллоне.

6.6. Подключение горелки/электрододержателя и клеммы массы, выбор полярности

Режим полуавтомата MIG-MAG. Горелка подключается к евроразъему на передней панели (см. раздел 2). Вставьте разъем горелки в разъем на панели до упора, после чего плотно заверните фиксирующую гайку на разьеме горелки на резьбу разьема на панели аппарата.

В зависимости от того, собираетесь ли Вы варить обычной проволокой с газом или флюсовой без газа, необходимо выставить соответствующую полярность сварочного тока. Режим сварки без газа, т.е. флюсовой проволокой, подразумевает прямую полярность подключения, при которой горелка подключена к отрицательному полюсу «-», а клемма массы к «+». Режим сварки с газом – наоборот.

Для установки нужной полярности воткните кабель полярности горелки (см.Раздел 2) в гнездо соответствующей полярности. Кабель полярности – это переключатель электрической цепи горелки. Если нужна прямая полярность, подключите кабель полярности к гнезду «минус». При вставлении кабеля полярности в гнездо поверните его по или против часовой стрелки до упора. Кабель зафиксирован.

Аналогичным образом зафиксируйте разъем клеммы массы в оставшемся разьеме на панели управления.

Режим дуговой сварки MMA. Электрододержатель для работы в режиме MMA в комплектацию не входит. Стандарт разьема для подключения сварочного кабеля – DJK10-25 (как на кабеле клеммы массы). Электрододержатель подключается к клемме (7) требуемой (в зависимости от типа электрода) полярности. Разьем кабеля электрододержателя вставить в гнездо на панели и повернуть в любую сторону до упора.

Аналогичным образом зафиксируйте разъем клеммы массы в оставшемся разьеме на панели управления.

Информация о требуемой для конкретного типа электродов полярности всегда содержится на их упаковке. Если полярность не указана в текстовом описании, она обязательно будет указана в коде, присутствующем на упаковке. На полярность (и требуемый уровень напряжения холостого хода) указывает последняя цифра кода. Если код «двухэтажный», то последняя цифра знаменателя.

Перед укладкой сварочного шва необходимо подключить к одной из свариваемых поверхностей клемму массы. Чем ближе размещается клемма массы от места проведения шва, тем лучше. При подключении клеммы массы необходимо обеспечить надежный ее контакт с металлом. Поэтому в месте крепления клеммы массы, также как и в месте укладки шва, необходимо удалить ржавчину, краску, маслянистые отложения и любые другие субстанции, препятствующие электрической проводимости.

6.7. Подключение к источнику электропитания.

Сварочный аппарат оборудован силовой вилкой для подключения к 16-амперной евророзетке напряжения 230В. При необходимости подключения аппарата непосредственно к электрощитку необходимо демонтировать (срезать) силовую вилку, зачистить провода и подключить их к щиту следующим образом:



3 провода силового кабеля:
коричневый, синий и желто-зеленый.

- Коричневый провод (фаза) необходимо подключить к клемме, обозначенной буквой L.
- Синий (нейтральный) провод необходимо подключить к клемме, обозначенной N.
- Желто-зеленый (земля) провод необходимо подключить к клемме обозначенной PE или символом ***.

Желто-зеленый провод к клемме «земля» нужно присоединять первым, а в случае отключения отсоединять последним.

Подключение к щитку должен проводить квалифицированный электрик.

В процессе эксплуатации соблюдайте следующие правила:

- Периодически проверяйте кабель питания на трещины и прочие повреждения. Если кабель в неудовлетворительном состоянии, то необходимо заменить кабель в сервисном центре.
- Не дергайте за кабель, чтобы отключить аппарат от сети.

- Кабель питания должен находиться вдали от источников тепла, масел, растворителей, острых углов и поверхностей, способных вызвать его повреждение при контакте.
- В случае, если вы используете удлинитель, то старайтесь излишне не перегибать его, а также избегайте перегрева удлинителя.

6.8. Установка опорного ролика правильной стороной (только для режима MIG-MAG)



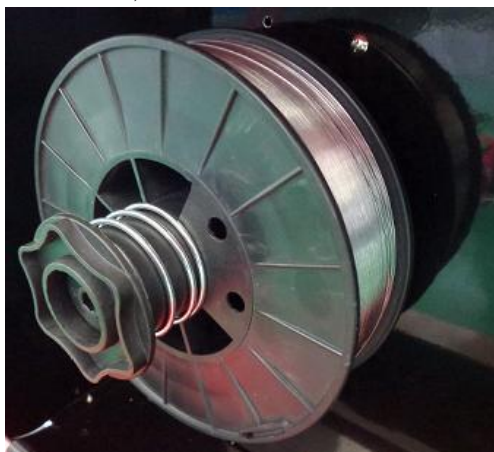
Отвернутый стопор опорного ролика и сам опорный ролик

Опорный (он же нижний) ролик имеет 2 параллельные бороздки – каждая для своего диаметра проволоки. Перед протяжкой проволоки через роликовый механизм необходимо убедиться, что проволока пройдет через бороздку нужного размера. Если нет, то ролик необходимо перевернуть обратной стороной. Для этого выкрутите круглый резьбовой стопор, удерживающий опорный ролик, снимите ролик, переверните его обратной стороной, после чего вкрутите обратно ручку-стопор.

Модели i160-CHN и i180-CHN поставляются с одним роликом с бороздками 0,6 и 0,8 мм в комплекте, уже установленным в механизм протяжки проволоки. К модели i200-CHN, кроме того, прилагается ролик с бороздкой 1,0 мм. При необходимости использовать проволоку диаметром 1,0 мм на модели i200-CHN необходимо установить данный ролик.



6.8. Установка катушки с проволокой (только для режима MIG-MAG)



Ваш аппарат Master рассчитан на установку сварочной проволоки, намотанной на стандартную 1-кг или 5-кг катушку. Для установки катушки с проволокой:

1. Откройте дверцу внутреннего отделения, оттянув пальцами одновременно обе защелки.
2. Открутите рукоятку стопора штифта, на который насаживается катушка. Снимите со штифта пружину.
3. Установите катушку таким образом, чтобы выход проволоки оказался ровно напротив роликового механизма подачи проволоки.
4. Наденьте пружину на штифт.
5. Закрутите стопор штифта, зафиксировав катушку.

6.9. Установка наконечника горелки (только для режима MIG-MAG)

Помимо бороздок опорного ролика, под диаметр проволоки подбирается наконечник горелки. Разные наконечники отличаются диаметром выпускного отверстия под проволоку. В комплекте поставляются наконечники под те же диаметры проволоки, на который рассчитаны бороздки опорного ролика. Один из них установлен на горелке, другой (2 других для модели 200) находится в пакете внутри аппарата.



1 - сопло горелки 2 - наконечник горелки 3 - горелка

Наконечники отличаются исключительно диаметром выходного отверстия. Определить диаметр можно либо по маркировке на самом наконечнике, либо одев наконечник на проволоку. Проволока должна проходить свободно, но без люфта.

Для замены наконечника, если есть такая необходимость, снимите сопло. Открутите наконечник и

вместо него накрутите другой, с подходящим диаметром отверстия. Затем выпустите кончик проволоки (см. Раздел 6.13.) и установите сопло обратно.

Наконечник – расходный материал и со временем подлежит замене. Наконечники большинства производителей унифицированы по размеру и посадочной резьбе.

6.10. Протяжка проволоки (только для режима MIG-MAG)

Для протяжки проволоки через роликовый механизм последний сначала нужно открыть. Для этого (см. иллюстрацию к пункту 6.8):

1. Переведите ручку затвора роликового механизма под 90° вниз (на себя).
2. Приподнимите прижимной (верхний) ролик, потянув за ту сторону, которая в закрытом состоянии фиксируется ручкой затвора.
3. При необходимости переставьте опорный ролик другой стороной.
4. Вставьте проволоку через направляющую через нужную бороздку опорного ролика так, чтобы конец проволоки вошел в направляющую кабеля горелки.
5. Прижмите натянутую проволоку сначала верхним роликом, а затем защелкнув ручку затвора в вертикальном положении.
6. При необходимости замените наконечник горелки.
7. Убедитесь, что переключатель режимов сварки находится в положении «MIG-MAG», а переключатель скорости подачи проволоки в положении, ближе к минимальной скорости подачи.
8. Установите переключатель режимов работы горелки в (см. Раздел 2) в положение «2T».
9. Теперь можно включить аппарат и, не открывая газ, если он подключен, нажать клавишу горелки. Роликовый механизм подачи проволоки заработает, толкая проволоку по каналу кабеля горелки. Как только кончик проволоки появится из наконечника на 2-5 мм, немедленно отпустите клавишу горелки. Альтернативно, чтобы гарантировать себя от непопадания проволоки в отверстие наконечника, установить наконечник и сопло можно после выхода проволоки из направляющей горелки. Если проволока вышла излишне много, кончик можно укоротить кусачками (в комплект не входят).



Горелка с протянутой проволокой

Если Вы собираетесь вести сварку в среде защитного газа и баллон через редуктор давления подключен к сварочному аппарату, откройте вентиль баллона. Аппарат готов к работе.

Примечание. Ручка затвора одновременно является винтом, регулирующим силу сжатия роликов проволоочного механизма. Вращая ручку, можно увеличивать или уменьшать силу, с которой ролики прижимают проволоку.

7. Порядок работы

7.1. Средства индивидуальной защиты

Наденьте средства индивидуальной защиты: одежду, краги, маску сварщика.

Если используете маску с автоматически затемняющимся светофильтром (т.н. «Хамелеон»), предварительно настройте чувствительность фильтра в соответствие с яркостью освещения вокруг.

Убедитесь, что излучение сварочной дуги, электрическое напряжение, летящие искры, высокая температура и другие производные процесса не представляют угрозы жизни и здоровью других людей.

7.2. Настройки сварочного процесса MMA и MIG-MAG. Режимы 2T и 4T.

В режиме MMA. Аналогично обычному аппарату ручной дуговой сварки. Выставьте приблизительный сварочный ток (25-40А на 1 мм диаметра электрода – чем толще электрод, тем больше ампер на 1 мм диаметра). Отрегулируйте оптимальное значение тока на пробной заготовке.

При коротком замыкании в режиме MMA аппарат набрасывает 20-25А. Т.е. в режиме MMA аппарат обеспечивает эффективный «автоматический форсаж дуги», разрывающий зависшую каплю расплавленного металла, при работе на токах 50-70А. На более высоких рабочих токах такой добавочное значение тока короткого замыкания как форсаж дуги не ощущается.

Внимание! В режиме MMA настройка силы тока производится ручкой регулировки силы напряжения дуги в режиме MIG-MAG (ручка 15 – см.Раздел 2.1. «Описание изделия и его органов управления»). При этом сила сварочного тока отображается на дисплее напряжения дуги в режиме MIG-MAG (11), а на дисплее тока в режиме MIG-MAG (12) отображаются нули.

В режиме MIG-MAG. С помощью ручки (15) производится настройка напряжения дуги, которое отображается на дисплее (11). Чем выше уровень напряжения, тем шире и глубже проплавление. Поэтому при сварке тонкого металла следует начинать настройку с минимальных значений уровня напряжения, чтобы не прожечь металл насквозь. С помощью ручки скорости подачи проволоки (14) изменяется скорость подачи проволоки. Автоматически пропорционально изменяется сила тока, которая отображается на дисплее (12). Чем выше скорость подачи, тем больше сила тока. Задача настройки состоит в подборке оптимального сочетания напряжения дуги и скорости подачи проволоки. Для разных диаметров и типов проволоки они будут разными.

С помощью ручки (13) производится настройка индуктивности, определяющая скорость нарастания тока при коротком залипании и, соответственно, размер капли, при котором будет происходить ее разрыв.

Подача газа регулируется на баллоне. Недостаточная подача газа проявляется в виде шарообразных брызг, пористостью шва. Возможно, появлением зеленовато-коричневого оттенка.

Если Вам ранее доводилось работать только сварочными аппаратами ручной дуговой сварки, т.н. MMA, или даже неплавящимся электродом в среде газа аргон (т.н. TIG), работа полуавтоматом MIG-MAG поначалу будет казаться Вам непривычной.

Для обеспечения стабильной сварочной дуги при работе штучным электродом важно, чтобы аппарат MMA поддерживал стабильный уровень сварочного тока, независимо от колебаний руки сварщика. Уровень сварочного напряжения при этом в незначительных пределах может «гулять». Главное, чтобы он не опускался ниже определенного. Если сварочное напряжение окажется слишком низким для выбранного тока, дугу будет невозможно вести – она будет прерываться. В режиме сварки MIG-MAG расстояние между проволокой и свариваемой поверхностью практически неизменно. Поэтому для полуавтомата важнее, чтобы он мог поддерживать устойчивый уровень сварочного напряжения. А сила сварочного тока будет зависеть от скорости образования капель из расплавленной проволоки. Т.е. от диаметра и материала проволоки, скорости ее подачи и т.н. индуктивности. Под последним понимается динамика изменения сварочного тока при отделении капли расплавленной проволоки.

Наиболее типичные проявления неправильных настроек напряжения и скорости подачи проволоки в режиме MIG-MAG:

- Металл плохо проплавляется. Вероятная причина: недостаточные напряжение и скорость подачи.
- Металл прожигается насквозь. Вероятная причина: слишком высокое напряжение и скорость подачи.
- Проволока плавится, не образуя дуги. Вероятная причина: слишком высокая скорость подачи.
- Сопло забивается. Вероятная причина: слишком низкая скорость подачи.

Расположите горелку над местом предполагаемого сварочного шва под углом 45°. Сопло горелки должно находиться на расстоянии около 5 мм от поверхности. Нажмите триггер горелки для образования сварочной дуги. Если во время сварки образуется большое количество осадка, направляйте горелку медленно слева направо, соблюдая постоянную скорость.

Даже если Вы имеете опыт работы сварочным полуавтоматом, перед выполнением ответственных швов потренируйтесь на пробном материале, подбирая оптимальное значение напряжения и скорости подачи проволоки.

Режимы 2Т и 4Т

Переключение между режимами 2Т/4Т изменяет реакцию аппарата на нажатие триггера горелки. В двухтактном режиме 2Т при нажатии на триггер начинается процесс сварки. При отпуске триггера процесс останавливается. В четырехтактном режиме 4Т для начала сварочного процесса горелку нужно нажать и отпустить. Чтобы остановить процесс сварки, нужно еще раз нажать и отпустить клавишу на горелке. Режим 4Т удобен при укладке длинных швов. Для укладки коротких швов удобнее режим 2Т.

Внимание! Никогда не производите никаких изменений настроек ручек регулировки при включенной горелке! Это может вывести аппарат из строя.

После укладки шва удалите окалину с помощью щетки-молотка.

Внимание! При использовании для обработки шва электрического инструмента (болгарки) нельзя пользоваться для защиты глаз и лица маской сварщика «Хамелеон», если на последней нет режима отключения светофильтра. В противном случае фильтр затемнения сработает от искры, и Вы потеряете контроль за вращающимся на огромной скорости инструментом.

7.3. Отключение аппарата.

После завершения работы:

1. Переведите все ручки регулировки в начальное положение.
2. Переведите выключатель питания на контрольной панели в положение «выкл».
3. Отключите аппарат от сети питания (выньте вилку из розетки или отсоедините провода от щитка).
4. Закрутите вентиль на баллоне с газом.

8. Обслуживание изделия

8.1. Об уходе за изделием

Ваш сварочный полуавтомат Master i-CHN является надежным изделием, не требующим специального ухода, при условии эксплуатации вне запыленных помещений и недопущении попадания внутрь жидкостей и твердых предметов. Основной процедурой ухода является чистка аппарата. Периодически протирайте поверхности аппарата сухой тряпкой. Не допускайте образования налета грязи на корпусе, проводах и горелке, включая сопло и наконечник.

Внимание! Все работы по очистке нужно проводить только на отключенном от сети аппарате!

8.2. Замена расходных материалов

Наконечники и сопло горелки, ролики механизма протяжки проволоки, кабель горелки – все эти детали относятся к категории расходных материалов. По мере износа, они подлежат замене. Заказать новые расходные материалы можно либо через магазин, где Вы приобрели аппарат, либо через авторизованные сервисные центры, указанные на сайте www.bestweld.ru.

8.3. Профессиональное техническое обслуживание

Ваш аппарат обладает высокой степенью надежности и значительным ресурсом. Периодическая внутренняя чистка от пыли продлевает жизнь изделия. Однако эти работы лучше доверить квалифицированным специалистам сервисного центра.

Производитель рекомендует раз в год (при интенсивной эксплуатации и эксплуатации в неблагоприятных условиях чаще) проводить диагностику изделия в авторизованном сервисном центре. Оберегайте аппарат от попадания внутрь пыли, особенно металлической, способной вызвать короткое замыкание.

9. Хранение и транспортировка

9.1. Хранение

Хранить изделие следует в сухом, регулярно проветриваемом помещении вдали от мощных источников тепла, не допуская попадания на аппарат влаги и пыли. При длительном хранении рекомендуется поместить изделие в картонную коробку или накрыть холщевой тряпкой, но не пленкой.

Температура хранения от – 10С до +55С. Относительная влажность при 20С не более 85%. При необходимости работы после хранения при температуре ниже -10С или выше +40С аппарату нужно дать время оттаять или остыть до рабочей температуры. Особо опасной является работа сразу после выноса с мороза в тепло, так как при этом внутри аппарата образуется обильный конденсат.

9.2. Транспортировка.

При транспортировке необходимо обеспечить фиксацию аппарата, исключая его смещение при разгоне, торможении и т.д. Изделие обладает значительной массой. Резкие смещения аппарата опасны для окружающих лиц и предметов, а также могут вызвать серьезную поломку аппарата.

10. Возможные неисправности и их устранение

Неисправность	Возможная причина	Способ диагностики/устранения
Аппарат не включается, хотя индикатор сети горит.	Напряжение питания ниже 140В.	Проверьте напряжение тестером.
	Перегрев после интенсивной работы – горит также индикатор блокировки.	Не отключайте аппарат от сети. Как только он остынет, индикатор блокировки погаснет, и можно будет продолжить работу.
Аппарат работает, но варит слабо даже на максимальных положениях переключателя уровня напряжения.	Слишком низкий уровень входного напряжения источника питания.	Проверьте уровень напряжения тестером.
	Неправильно подобранный удлинитель «съедает» часть входного напряжения.	Проверьте путем пробного прямого подключения, минуя удлинитель.
В режиме сварки с газом газ не поступает.	Перекрыт вентиль баллона.	Откройте вентиль до конца.
	Низкое давление газа в баллоне.	Замените баллон.
	Разрыв или отсоединение шланга.	Замените или зафиксируйте шланг, соответственно.
В рабочем режиме не происходит подачи проволоки.	Ручка скорости подачи проволоки находится в положении «выкл».	Отрегулируйте ручку.
	Засор в наконечнике сопла, либо наконечник неправильного размера.	Замените наконечник, либо прочистите его, соответственно.
	Перегиб кабеля горелки.	Распрямите. При невозможности восстановления, замените.
	Неправильно выставлен ролик, либо диаметр проволоки не соответствует допустимому.	Переверните ролик, либо замените катушку с проволокой, соответственно.
	Недостаточное или избыточное давление роликов механизма протяжки проволоки.	Отрегулируйте силу давления механизма, вращая ручку рычага затвора.
	Заклинило катушку с проволокой.	Проверьте крепёж штифта катушки. Переустановите катушку заново.
Аппарат работает, но сварочную дугу разжечь не удается, либо она сразу легко обрывается.	Напряжение сварки не соответствует диаметру проволоки.	Настройте ручку регулятора напряжения сварки.
	Низкое напряжение на входе.	Проверьте с помощью тестера.
	Плохой контакт клеммы массы.	Проверьте. При необходимости проведите зачистку места контакта.

11. Гарантийные условия и обязательства изготовителя.

Гарантия действительна только на территории Российской Федерации. Срок гарантии 12 месяцев со дня продажи аппарата, но не более 5 лет, последующих за годом производства (указаны 2 цифрами в серийном номере) .

- Претензии по качеству вашего оборудования принимаются в пределах гарантийного срока, указанного в гарантийном талоне. В течение гарантийного срока владелец имеет право на бесплатный ремонт изделия по неисправностям, являющимся следствием производственных дефектов изготовителя.
 - Ремонт сданной техники производится в пределах установленного российским законодательством срока.
 - Техника для гарантийного ремонта принимается только в чистом виде. При поступлении изделия в мастерскую должны быть в наличии все комплектующие.
 - Предметом гарантии не является неполная комплектация изделия, которая могла быть обнаружена при продаже изделия. Претензии от третьих лиц не принимаются.
 - Гарантийное обслуживание не распространяется на быстроизнашивающиеся зачасти.
 - Гарантийные обязательства не распространяются на неисправности изделия, возникшие в результате:
 - несоблюдения пользователем предписаний инструкции по эксплуатации изделия;
 - механического повреждения, вызванного внешним воздействием;
 - применения изделия не по назначению;
 - стихийного бедствия;
 - неблагоприятных атмосферных и иных внешних воздействий на изделие, таких как дождь, снег, повышенная влажность, нагревание, агрессивные среды, несоответствия параметров питающей электросети, указанным на изделии;
 - использование принадлежностей, расходных материалов (в том числе газовых смесей) и запчастей, не рекомендованных или не одобренных производителем;
 - наличия внутри изделия посторонних изделий, насекомых, пыли, стружки, материалов и отходов производства.
 - Гарантийные обязательства не распространяются:
 - на оборудование, подвергшееся вскрытию, ремонту или модификации вне уполномоченной сервисной мастерской;
 - на принадлежности, входящие в комплектацию оборудования (клеммы заземления, клеммы массы, щетки, маски сварщика и т.д.), запчасти, вышедшие из строя вследствие нормального износа, и расходные материалы;
 - на неисправности, возникшие в результате перегрузки, повлекшей выход из строя трансформатора или других узлов или деталей. К безусловным признакам перегрузки изделия относятся, помимо прочих: появление цветов побежалости, деформация или оплавление деталей и узлов изделия, потемнение или обугливание изоляции проводов;
 - на изделия с удаленным, стертым или измененным заводским номером, а также если данные на инструменты не соответствуют данным в гарантийном талоне;
 - на профилактическое обслуживание, например, чистку, продувку, смазку, регулировку.
 - Для гарантийного ремонта необходимо предъявить правильно заполненный гарантийный талон с печатью торгового предприятия и датой продажи.
 - Акт рекламации на изделие, приобретенное частным лицом, заполняется в гарантийной мастерской.
 - Для гарантийного ремонта изделия, приобретенного юридическим лицом, необходимо предоставить акт рекламации, подписанный руководителем организации и заверенный оригинальной печатью организации. Акт рекламации должен содержать следующие пункты:
 - название и реквизиты организации;
 - время и место составления акта;
 - фамилии лиц, составляющих акт, и их должности (не менее 2-х человек);
 - время ввода оборудования в эксплуатацию;
 - условия эксплуатации (характер выполняемых работ, количество отработанных часов до выявления неисправности, перечень проводимых регламентных работ);
 - подробное описание выявленных недостатков и обстоятельств, при которых они обнаружены;
 - заключение комиссии о причинах неисправности.
- Условия гарантии не предусматривают профилактику и чистку изделия, а также выезд мастера к месту установки изделия с целью его подключения, настройки, ремонта, консультации.
- Транспортные расходы не входят в объем гарантийного обслуживания.

12. Информация о производителе, импортере и сервисных центрах

Производитель: Zhejiang China Africa Foreign Trade Port Co.,Ltd, /Жейдзянг Чайна Эффрика Форен Трейд Порт Ко., Лимитед,
Адрес: Taizhou, Zhejiang province, PRC/ г.Тайжоу, провинция Жейдзянг, КНР

Произведено специально для ООО «БэстВелд», Россия.

Импортер: ООО «БэстВелд» Россия, 119361, г.Москва, ул. Озерная д.42, тел. (495) 783-83-20. Сайт компании: www.bestweld.ru.

Дистрибьютор на территории Российской Федерации: ООО «БэстВелд» Россия, 119361, г.Москва, ул. Озерная д.42, тел. (495) 783-83-20. Сайт компании: www.bestweld.ru.

По всем вопросам, связанным с техническим обслуживанием продукции торговой марки BestWeld обращайтесь по телефону горячей линии компании «БэстВелд» **8-800-333-25-90** (звонок по России бесплатный), по адресу электронной почты remont@bestweld.ru, либо через форму обратной связи на сайте www.bestweld.ru.

Адрес и телефон ближайшего к Вам авторизованного сервисного центра можно узнать по указанному выше телефону, либо найти на веб-странице <http://www.bestweld.ru/servis/adress/>.

13. Свидетельство о приемке

Уважаемый покупатель!

Пожалуйста, внимательно отнеситесь к заполнению данного свидетельства, являющегося актом передачи Вам товара. Прежде, чем поставить подпись, проверьте комплектность (см. раздел 5 «Комплектация изделия») и ознакомьтесь с условиями гарантии (см. раздел 11 «Гарантийные условия и обязательства изготовителя»).

Продавец должен заполнить пункты ниже. Печать организации, у которой Вы приобретаете изделие, должна быть проставлена на данном свидетельстве и на каждом из корешков гарантийного талона. Если Продавец предлагает Вам со скидкой или без товар с незначительным дефектом (например, вмятиной на корпусе), требуйте внесения описания дефекта в свидетельство и заверение его подписью продавца и печатью.

Правильно заполненное свидетельство вместе с чеком составляют документальное подтверждение прав покупателя.

При проведении гарантийного ремонта данный техпаспорт сдается вместе с аппаратом. По окончании ремонта, сервисный центр вырежет подписанный Вами квиток гарантийного талона, напечатанного на последней странице.

Наименование и модель изделия _____

Серийный номер изделия _____

Наименование торговой организации _____

Дата продажи _____

Фамилия и подпись продавца _____



Товар получен в исправном состоянии, без видимых повреждений, в полной комплектации. Товар проверен в моем присутствии *путем визуального осмотра/включения/пробной работы* (нужное подчеркнуть). Претензий по качеству товара не имею. С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен(а) и согласен(на).

ФИО покупателя _____ Подпись покупателя _____ Дата _____

**Профессиональные сварочные инверторы MMA для строительства:
серия «Стройка» Globus-RUS от компании BestWeld.**

Разработано и сделано в России.

Доступны с аттестатом «НАКС»

«СТРОЙКА» – серия сварочных инверторов профессионального строительного назначения для MMA-сварки (т.е. электродами без применения газа, т.н. Ручная Дуговая Сварка).

Исполнение аппаратов – IP22. Плата залита защитным силиконовым герметиком от пыли.

На токах до 200А – 100% ПВ.

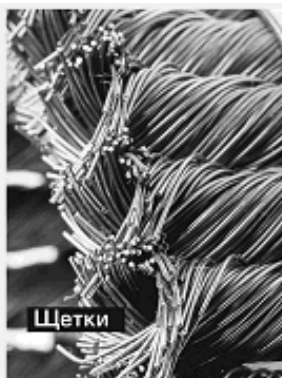


- Регулируемый форсаж дуги.
- Работа электродами УОНИ во всем диапазоне рабочих токов.
- Дисплей точной настройки силы тока.
- В комплекте сварочные провода с электрододержателем и клеммой массы длиной 2,5/2,0 метра и сечением 25 кв.мм

Модели «Стройка» Globus 200-RUS (200А/и «Стройка» Globus 250-RUS
доступны с аттестатом «НАКС».

14. Гарантийный талон

№ 1 заполняется в случае ремонта	№ 2 заполняется в случае ремонта	№ 3 заполняется в случае ремонта
<p>Дата получения: «__» __ г. МП</p> <p>Дата выдачи: «__» __ г.</p> <p>Модель и наименование изделия: _____</p> <p>Серийный номер _____</p> <p>Подпись клиента _____</p>	<p>Дата получения: «__» __ г. МП</p> <p>Дата выдачи: «__» 201__ г.</p> <p>Модель и наименование изделия: _____</p> <p>Серийный номер _____</p> <p>Подпись клиента _____</p>	<p>Дата получения: «__» __ г. МП</p> <p>Дата выдачи: «__» __ г.</p> <p>Модель и наименование изделия: _____</p> <p>Серийный номер _____</p> <p>Подпись клиента _____</p>



профоснастка

профоснастка

РАСХОДНИК И ОСНАСТКА ДЛЯ МЕТАЛЛООБРАБОТКИ

мастер

серия для полу/профессионального использования

эксперт

серия для индустриального / промышленного использования

8 800 333 25 90

www.profosnastka.ru



ООО «БэстВелд» - российская компания, специализирующаяся на разработке и поставках сварочного и пуско-зарядного оборудования.

С товарами компании и рекомендациями по их использованию можно ознакомиться на фирменном сайте www.bestweld.ru.

Спасибо, что выбрали нашу продукцию!