



**СИЛА ЕДОНА**



## **ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ**

ІНВЕРТОРНИЙ ЗВАРЮВАЛЬНИЙ АПАРАТ



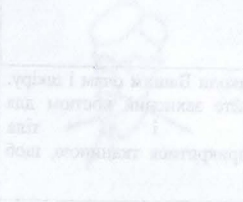
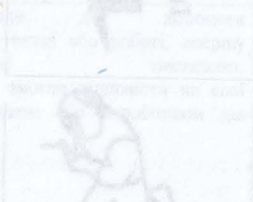
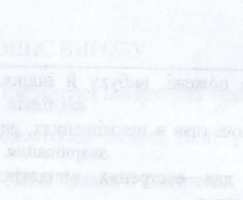
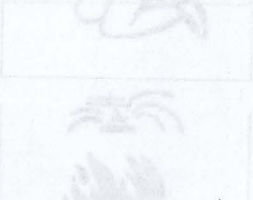
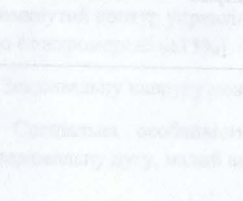
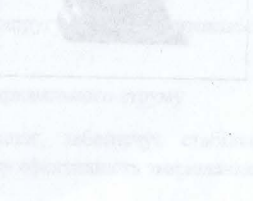
**TEX MIG-377**



Перед використанням уважно прочитайте інструкцію з експлуатації

## ЗМІСТ

|                                                |    |
|------------------------------------------------|----|
| ПОРАДИ З БЕЗПЕКИ .....                         | 1  |
| ОПИС ВИРОБУ .....                              | 2  |
| ФУНКЦІОНАЛЬНА БЛОКОВА СХЕМА .....              | 3  |
| Технічні характеристики .....                  | 3  |
| СТРУКТУРА ПАНЕЛІ ТА ІНСТРУКЦІЯ .....           | 4  |
| ВСТАНОВЛЕННЯ, НАЛАГОДЖЕННЯ І РОБОТА .....      | 5  |
| МЕТОД УСТАНОВКИ .....                          | 5  |
| ІНСТРУКЦІЯ ПО ЗБІРЦІ .....                     | 5  |
| РОБОТА .....                                   | 7  |
| ПРИМІТКИ .....                                 | 8  |
| ЗБЕРІГАННЯ ТА ОБСЛУГОВУВАННЯ .....             | 9  |
| ПОМИЛКИ У ВИКОРИСТАННІ .....                   | 10 |
| ДЕТАЛЬНА ТАБЛИЦЯ ЗВАРЮВАЛЬНИХ ТЕХНОЛОГІЙ ..... | 11 |

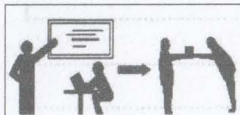
|                                                                                       |                                                                                       |
|---------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|
|   |   |
|  |  |
|  |  |

- Зверніть увагу на правила безпеки, наведені в розділі "ПОРАДИ З БЕЗПЕКИ".
- Сторінка особливих застережень, наведені в розділі "ПОМИЛКИ У ВИКОРИСТАННІ".



## ПОРАДИ З БЕЗПЕКИ

У процесі зварювання використовуйте захист



Тільки кваліфікований персонал або професіонали, які мають відповідний рівень знань щодо виконання зварювальних робіт, допускаються до експлуатації апарату.

- Використовуйте індивідуальне захисне спорядження, сертифіковане Управлінням Служби національної безпеки
- Оператор апарату зобов'язаний володіти сертифікатом на виконання робіт
- Не користуйтеся апарат під час ремонту.



Ураження електричним струмом може призвести до серйозних травм і навіть смерті!

- У відповідності зі стандартами встановіть заземлюючих пристроїв
- Заборонено торкатися до працюючих частинах мокрими рукавичками або тканиною
- Переконайтеся, що ви перебуваєте в ізольованому стані
- Переконайтеся в тому, що Ваше робоче місце безпечно



Зварювальні іскри і гази небезпечні для здоров'я!

- Бережіть голову від диму в разі вдихання газів, що відходять.
- У процесі зварювання використовуйте асиратор для забезпечення робочого місця свіжим повітрям.



Світлове випромінювання дуги може завдати шкоди Вашим очам і шкірі.

- Використовуйте зварювальну маску, надягайте захисний костюм для захисту Ваших очей і тіла
- Попередьте спостерігача надіти маску або прикритися тканиною, щоб уникнути пошкоджень.



Неналежне використання може призвести до пожежі, вибуху й інших непередбачуваних наслідків.

- Не зберігайте легкозаймисті матеріали і горючі гази в приміщеннях, де проводиться зварювання.
- Підготуйте протипожежне спорядження для екстрених випадків.
- Не зварювальних робіт на запечатаних контейнерах.



Гаряча заготовля м'яє стати причиною серйозних опіків.

- Не торкайтеся до її голими руками
- Після тривалого використання зварювального апарату дайте йому деякий час, щоб охолотитися.



Шум. Високий рівень шуму може завдати шкоди Вашій слуху.

- Використовуйте навушники
- Попередьте спостерігача про прихований шум, яка може бути заповдіяна шумом.



Магнітні поля можуть збити роботу кардіостимулятора.

- Особи, які використовують кардіостимулятори не повинні бути присутніми при виконанні зварювальних робіт.



Деякі частини апарату можуть нанести травму.

- Слідкуйте щоб предмети одягу та частини тіла не потрапляли в рухомі частини (такіх, як вентилятор)
- Панель, кришка, дефлектор повинні бути закриті.



Несправність. Викличте професіонала для допомоги

- Якщо у вас виникли проблеми в налаштуванні або роботі, спершу зверніться до цієї настанови.
- Якщо ж після прочитання Ви все ще не змогли відповісти на свої запитання, зв'яжіться з Вашим постачальником або виробником для отримання професійної допомоги.

## ОПИС ВИРОБУ

Покращена інверторна технологія IGBT

Інверторна частота 20 кГц, що дозволило зменшити обсяг і вага апарату.

Режим прямого контролю

Замкнутий контур управління зі зворотним зв'язком, стабільну вихідну напругу, висока адаптованість до електромережі ( $\pm 15\%$ ).

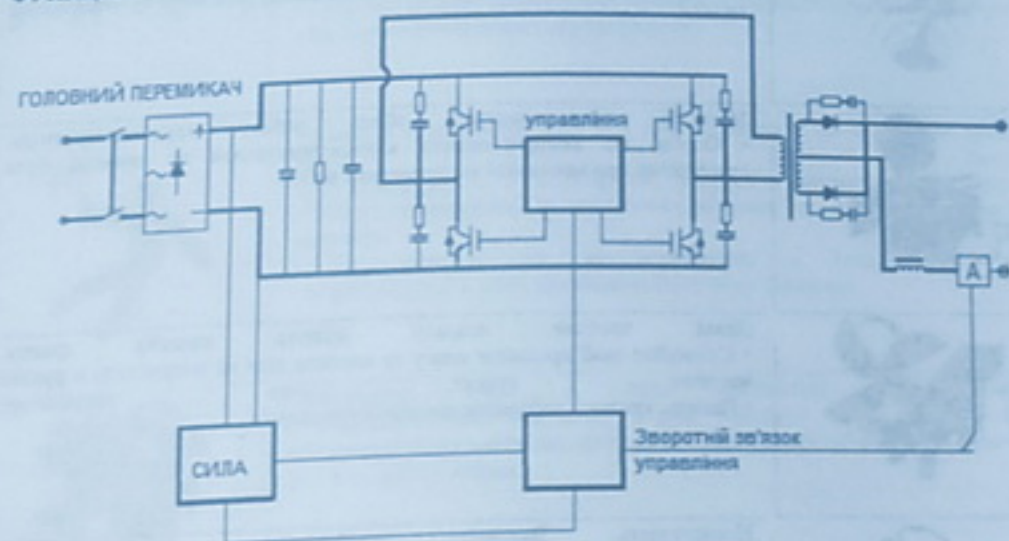
Зварювальну напругу можна налаштовувати до повної відповідності зварювального струму

Спеціальна особливість динамічного зварювання контролює ланцюг, забезпечує стабільну зварювальну дугу, малий викид бризок, якісну варильну поверхню, високу ефективність зварювання.



- Робочий режим функції самовідтримки/самозгасання дуги, відповідає широкому діапазону зварювальних потреб
- Зварювання ведеться захисним газом CO2 або змішаним захисним газом.

#### ФУНКЦІОНАЛЬНА БЛОКОВА СХЕМА

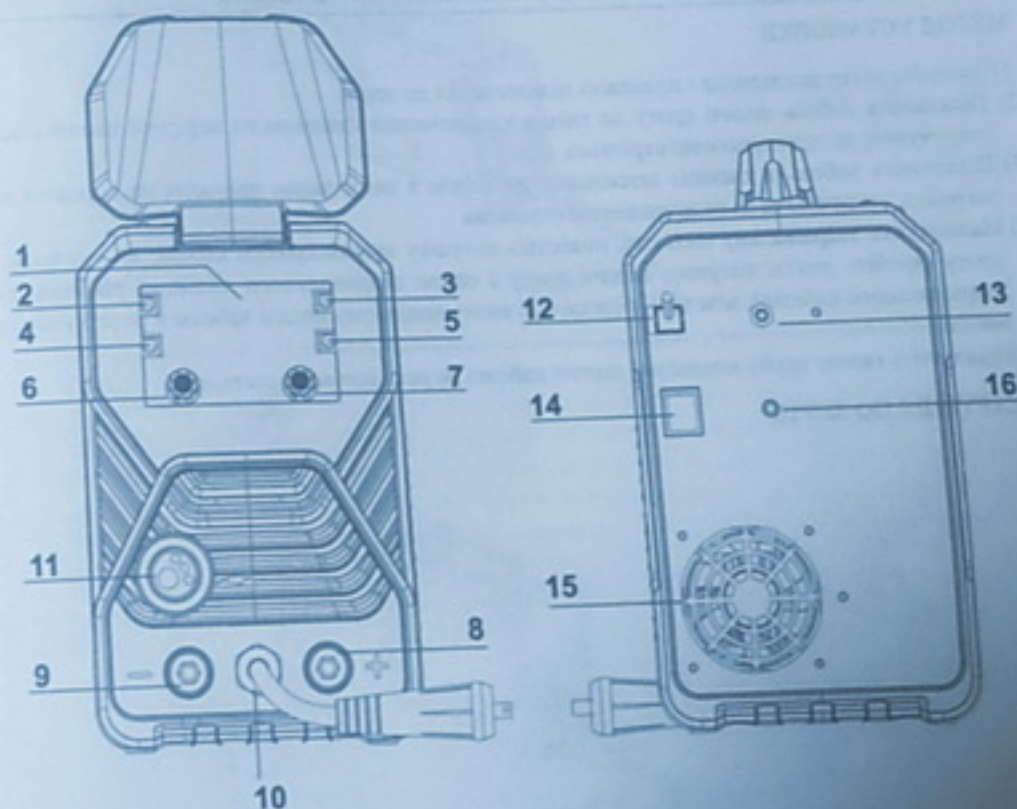


#### Технічні характеристики

| Модель                            | TEX MIG-377         |
|-----------------------------------|---------------------|
| Вхідна напруга                    | AC220V±15%; 50/60Гц |
| Діапазон настройки сили струму, А | 50-377              |
| Номінальний робочий цикл          | 60%                 |
| Ефективність                      | 85                  |
| Коефіцієнт потужності             | 0,73                |
| Клас захисту                      | IP21S               |
| Клас ізоляції                     | F                   |

#### СТРУКТУРА ПАНЕЛІ ТА ІНСТРУКЦІЯ

1. Таблиця відображення функцій
2. Спосіб зварювання
3. Вибір газу / матеріалу
4. Вибір функції
5. Вибір зварювального дроту
6. Ручка регулювання напруги
7. Ручка регулювання подачі струму
8. Позитивний інтерфейс виходу
9. Негативний вихідний інтерфейс
10. Інтерфейс перетворення
11. Захищений інтерфейс факела
12. Кабель живлення
13. Газ
14. вкл / вимк перемикач
15. Вентилятор
16. Шнек заземлення



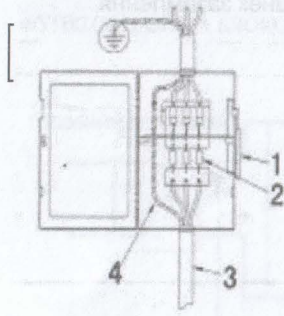


## ВСТАНОВЛЕННЯ, НАЛАГОДЖЕННЯ І РОБОТА

**Увага: процес установки і налагодження повинен проводитися відповідно до наступних пунктів.**

Електричне підключення проводиться при підключенні розподільної коробки. Клас захисту IP21S, уникайте виконання робіт під дощем.

Підключення розподільної коробки (згідно спр.)



- 1) Вимикач розподільної коробки
- 2) Запобіжник менш 40А
- 3) Кабель зварювального апарату
- 4) Жовто-зелений кабель заземлення (До заземлення! Не до нульового проводу)

Підключіть кабель згідно з кресленням або іншому описаного методу, відключайте живлення при підключенні

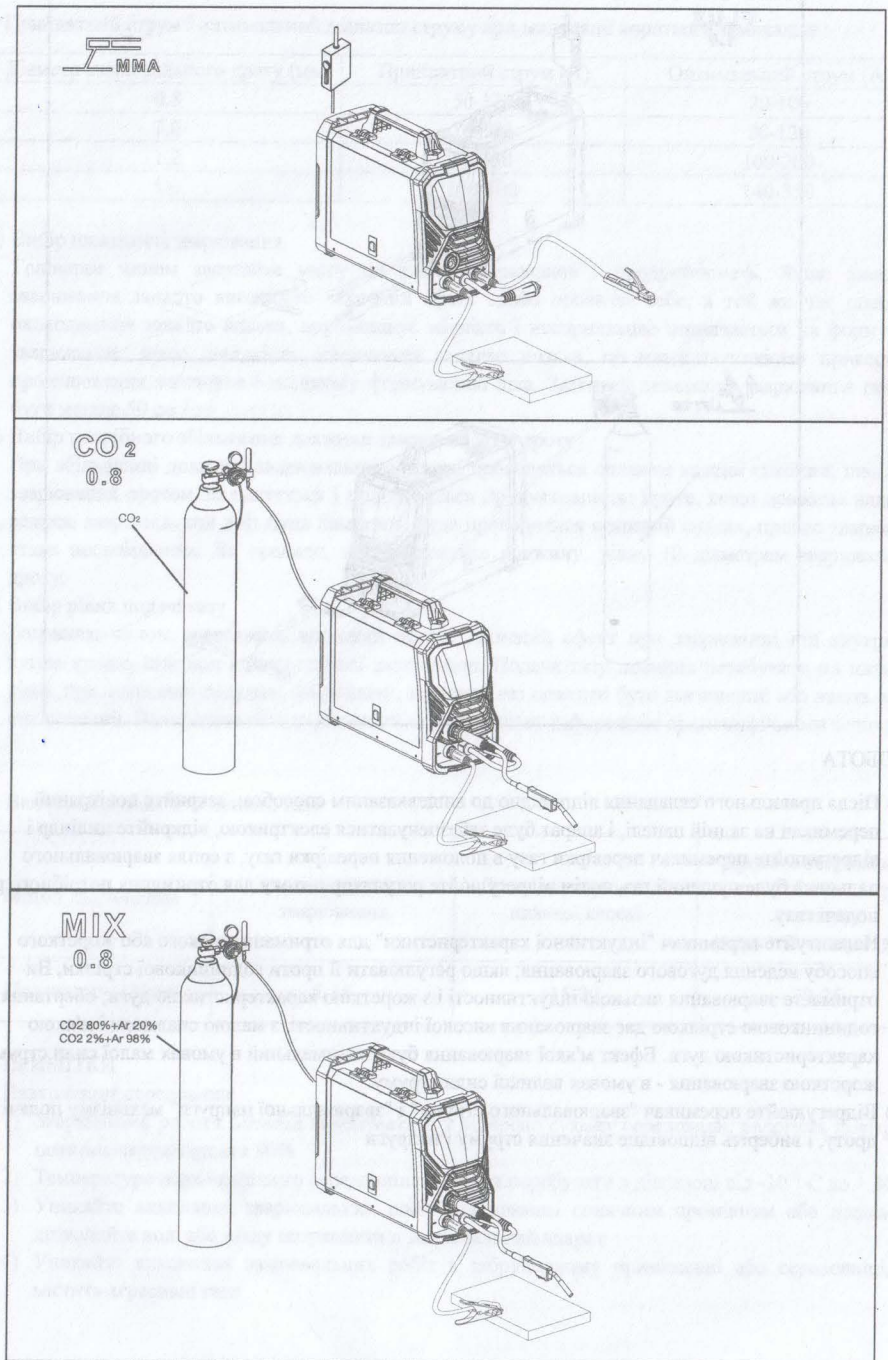
Увага: уникайте робіт під напругою

- Викличте професійного електрика для підключення кабелю.
- Не підключайте два зварювальних апарата до одного захисного щитка.
- Якщо корпус заземлений, лінія 4 не потрібна.

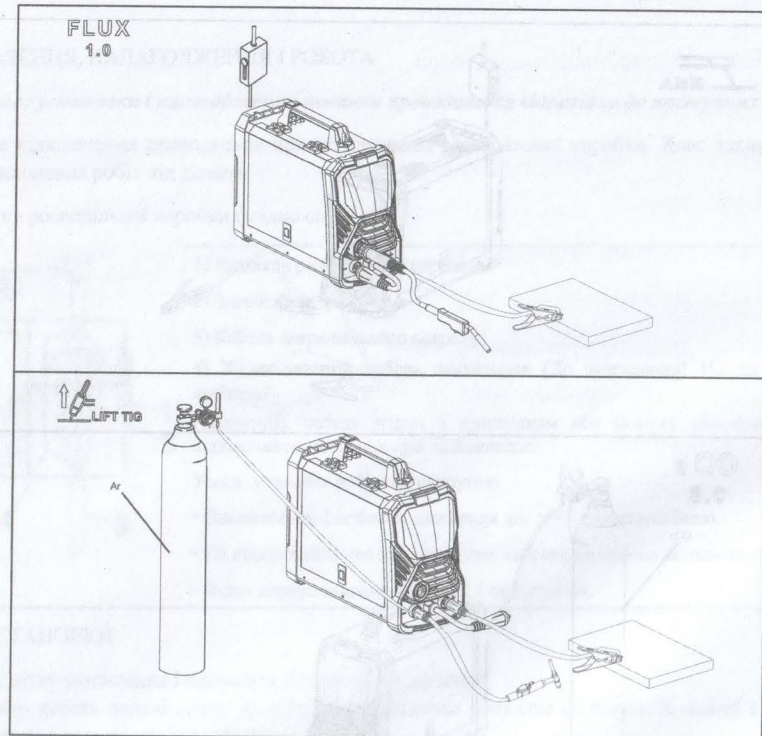
## МЕТОД УСТАНОВКИ

- 1) Знайдіть мітку заземлення і проведіть підключення до землі.
- 2) Підключіть кабель подачі дроту до гнізда з позитивним полюсом на передній панелі і закріпіть, закручуючи за годинниковою стрілкою.
- 3) Підключіть кабель з клемою заземлення до гнізда з негативним полюсом на передній панелі і закріпіть, закручуючи за годинниковою стрілкою.
- 4) Налаштуйте зварювальну паличку, помістіть катушку зварювального кабелю на механізм подачі дроту (зробіть роз'єм катушки подачі дроту і сопло зварювального пальника рівними діаметру зварювального кабелю), між тим, підключіть вилку механізму подачі кабелю в розетку на передній панелі.
- 5) Підключіть газову трубу механізму подачі кабелю до регулятора на циліндрі.

## ІНСТРУКЦІЯ ПО ЗБІРЦІ







## РОБОТА

- 1) Після правильного складання відповідно до вищевказаним способом, закрийте повітряний перемикач на задній панелі, і апарат буде забезпечуватися електрикою, відкрийте циліндр і відрегулюйте перемикач перевірки газу в положення перевірки газу, з сопла зварювального пальника буде пущений газ, потім відрегулюйте регулятор потоку для отримання потрібного рівня подачі газу.
- 2) Налаштуйте перемикач "індуктивної характеристики" для отримання м'якого або жорсткого способу ведення дугового зварювання; якщо регулювати її проти годинникової стрілки, Ви отримаєте зварювання низькою індуктивності і з жорсткою характеристикою дуги; обертання за годинниковою стрілкою дає зварювання високої індуктивності, з малою спалахом і м'якою характеристикою дуги. Ефект м'якої зварювання буде оптимальний в умовах малої сили струму, жорсткою зварювання - в умовах великої сили струму.
- 3) Відрегулюйте перемикач "зварювального струму" і "зварювальної напруги" механізму подачі дроту, і виберіть відповідне значення струму і напруги

Прийнятний струм і оптимальний діапазон струму при модуляції короткого замикання

| Діаметр зварювального дроту (мм) | Прийнятний струм (А) | Оптимальний струм (А) |
|----------------------------------|----------------------|-----------------------|
| 0.8                              | 50-120               | 70-100                |
| 1.0                              | 70-180               | 80-120                |
| 1.2                              | 80-350               | 100-200               |
| 1.6                              | 140-500              | 140-350               |

### 1) Вибір швидкості зварювання

Головним чином звертайте увагу на якість зварювання і продуктивність. Якщо швидкість зварювання занадто висока, то захисний ефект слабо проявляє себе, в той же час швидкість охолодження занадто висока, що зменшує міцність і несприятливо позначається на формуванні зварювання; якщо швидкість зварювання занадто низька, це може з легкістю привести до пропалювання заготовки і поганому формуванню шва. Зазвичай швидкість зварювання повинна бути менше 50 см / хв.

### 2) Вибір потрібного збільшення довжини зварювального дроту

При збільшенні довжини зварювального дроту, проводиться сплавом кращої глибини, швидкість зварювання дротом збільшується і поліпшується продуктивність; проте, якщо довжина надмірно велика, зварювальний дріт буде ламатися, буде проводитися яскравий спалах, процес зварювання стане нестабільним. Як правило, використовуйте довжину, рівну 10 діаметрам зварювального дроту.

### 3) Вибір рівня подачі газу

Головним чином враховуйте захисний ефект. Захисний ефект при зварюванні під внутрішнім кутом краще, ніж при клиноподібної зварюванні. Подача газу повинна перебувати на низькому рівні, при потокової дротяної зварюванні, захисний газ повинен бути зменшений або навіть зовсім виключений. Використовуйте нижчевикладену довідкову інформацію за специфічними величинам.

Вибір рівня подачі захисного газу

| Метод зварювання   | Хороша дрогове зварювання | Дрогове зварювання низької якості | Дрогове зварювання низької якості при великому зварювальному струмі |
|--------------------|---------------------------|-----------------------------------|---------------------------------------------------------------------|
| Подача газу (л/хв) | 5-15                      | 15-20                             | 20-25                                                               |

## ПРИМІТКИ

Навколишнє середовище

- 1) Зварювальні роботи повинні виконуватися у відносно сухому середовищі, вологість повітря не повинна перевищувати 90%
- 2) Температура навколишнього середовища повинна перебувати в діапазоні від -10 ° С до + 40 ° С
- 3) Уникайте виконання зварювальних робіт під прямим сонячним промінням або дощем, не дозволяйте воді або дощу потрапляти в зварювальний апарат
- 4) Уникайте виконання зварювальних робіт в забрудненому приміщенні або середовищі, що містить агресивні гази



- 5) Уникайте виконання зварювальних робіт з використанням захисного газу в середовищі з сильними потоками повітря

Забезпечте хорошу вентиляцію

Так як Ви використовуєте промисловий апарат, в роботі буде використовуватися великий робочий струм, природна вентиляція не зможе відповідати вимогам апарату по його охолодженню, тому встановіть вентилятор для ефективного охолодження і забезпечте апарату стабільну роботу. Користувач повинен переконатися в тому, що вентиляований місце не закрито або заблоковано, відстань між апаратом і оточуючими його об'єктами повинно бути не менше 30 см, щоб надати апарату кращі умови роботи і довгий період служби, користувач повинен забезпечити хорошу вентиляцію.

Не допускайте перенапруження

Апарат буде пошкоджений, якщо напруга електромережі перевищить прийнятне значення. У разі, якщо напруга електромережі занадто висока, призупините роботу апарату і вимкніть живлення.

Захист від перегріву

Апарат задіє захист від перегріву при занадто довгій роботі і перевищенні номінального робочого циклу, він припинить зварювання і продовжить її після відключення індикатора перегріву (апарат не вимагає відключення живлення).

## ЗБЕРІГАННЯ ТА ОБСЛУГОВУВАННЯ

**Безпечний прогрів! Наступна операція вимагає від оператора достатнього рівня професійних знань і загального почуття безпеки, оператор повинен володіти дійсним сертифікатом, що свідчить про його здібностях і знаннях. Відкривши передню панель, переконайтеся в тому, що східний кабель відключений від мережі живлення.**

1. Регулярно перевіряйте з'єднання внутрішньої ланцюга зварювального апарату, переконайтеся в тому, що лінії живлення підключені правильно, обов'язково закріпіть головку, якщо ви виявите сліди іржі або погано закріплені частини, використовуйте протиральний папір для видалення шару іржі або оксидної плівки, підключіть і закріпіть.
2. При включеному харчуванні апарату не допускайте розміщення рук, волосся або інструментів близько питомих частин апарату, таких як вентилятор, щоб уникнути травм або поломок апарату.
3. Регулярно використовуйте сухий чистий стиснене повітря для видування бруду, якщо зварювальний апарат працює в задимленій або з сильним забрудненням повітря середовищі, слід щодня очищати від бруду. Тиск стисненого повітря має бути помірним, щоб уникнути пошкодження дрібних деталей.
4. Уникайте надмірного скупчування води або пари усередині зварювального апарату, якщо спостерігається дане явище, забезпечте зварювального апарата своєчасну просушування. Використовуйте мегомметр для вимірювання ізоляції зварювального апарату (включаючи ізоляцію між сполучними зчленуваннями, роз'ємів і корпусу). Тільки переконавшись в тому, що відхилення від норми відсутні, можна продовжувати роботу.
5. Регулярно перевіряйте ізоляцію всіх кабелів на предмет пошкоджень, перемотайте або замініть кабель.
6. Регулярно перевіряйте повітропровід на предмет тріщин і, в разі виявлення таких, замініть його.
7. Якщо Ви довго не використовуєте зварювальний апарат, його слід повернути в оригінальну упаковку і зберігати в сухому приміщенні.

## ПОМИЛКИ У ВИКОРИСТАННІ

Загальний аналіз поломки і рішення

| Несправність                                                                                                                                                                        | Рішення                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Захист від перегріву                                                                                                                                                                | <p>Горить лампа включення захисту</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Перевірте робочий струм і тривалість роботи, перевірте характеристики і відповідність вимогам</li> <li>2. Перевірте стан вентилятора, якщо вентилятор не обертається, переконайтеся, що вентилятор живиться від джерела 220В. Якщо харчування нормальне, перевірте вентилятор. Навіть якщо живлення в нормі, перевірте шнур живлення.</li> <li>3. Термовимикач пошкоджений, замініть його.</li> </ol> |
| Захист від надструмів.<br>Зварювальний апарат зламаний або піддається перешкод, перезапустіть після відключення. Якщо це ознака не зник, вимкніть апарат і зв'яжіться з виробником. | <p>Перемикач зварювального пальника не відповідає, лампа захисту не працює.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Перевірте, чи працюють цифровий лічильник і LED індикатор живлення</li> <li>2. Перевірте, чи добре приєднаний вимикач зварювального пальника, перевірте підключення зварювального пальника.</li> </ol>                                                                                                                                                      |
|                                                                                                                                                                                     | <p>Відкрито вимикач зварювального пальника, пущений газ. Механізм подачі дроту, немає виходу струму, захисна лампа не працює.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Перевірте, чи добре приєднаний кабель заземлення</li> <li>2. Перевірте, в якому стані знаходиться з'єднання механізму подачі дроту</li> <li>3. Перевірте на предмет поломки зварювальну пальник.</li> </ol>                                                                                               |
|                                                                                                                                                                                     | <p>Відкрито вимикач зварювального пальника, пущений газ. вихід струму виробляється, механізм подачі дроту не працює.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Перевірте, в якому стані знаходиться з'єднання механізму подачі дроту</li> <li>2. Механізм подачі дроту може бути затисненого</li> <li>3. Проблема з пультом управління</li> <li>4. Механізм подачі дроту зламаний.</li> </ol>                                                                                     |
|                                                                                                                                                                                     | <p>Відкритий вимикач зварювального пальника, апарат може варити, але струм занадто великий, напруга не налаштовується. Напруга холостого ходу нормальна.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Перевірте, в якому стані знаходиться з'єднання механізму подачі дроту.</li> <li>2. Проблема з пультом управління</li> </ol> <p>Зварювальний струм нестабільний, сила струму змінюється</p>                                                                                     |
|                                                                                                                                                                                     | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Перевірте, чи в правильному положенні знаходиться вимикач механізму подачі дроту.</li> <li>2. Перевірте на відповідність ролика дроту кабелю припою.</li> <li>3. Перевірте, не зношений чи контактний наконечник. Замініть і закріпіть його.</li> <li>4. Перевіряйте на предмет зносу провідну трубку дроту, змінійте її раз в півмісяця</li> <li>5. Перевірте джерело і якість кабелю припою</li> </ol>                                    |



|  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
|--|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Перевірте, чи в правильному положенні знаходиться вимикач механізму подачі дроту.</li> <li>2. Перевірте на відповідність ролика дроту кабелю припою.</li> <li>3. Перевірте, не зношений чи контактний наконечник. Замініть і закріпіть його.</li> <li>4. Перевіряйте на предмет зносу провідну трубку дроту, змінійте її раз в півмісяця</li> <li>5. Перевірте джерело і якість кабелю припою</li> </ol>                                                                   |
|  | <p>Захист зварного шва не є іфективним.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Не знімайте зварювальний палик відразу після закінчення зварювання, захисний газ може захистити високотемпературну зварку.</li> <li>2. Поступово знімайте подачу захисного газу, свяжітесь з виробником</li> </ol> <p>Після закінчення зварювання дуговий кратер занадто великий.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Задійте режим 4Т з малим струмом закінчення дуги.</li> <li>2. Змініть режим роботи.</li> </ol> |
|  | <p>Газовий лічильник не нагрівається</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Вилка нагрівача не вставлен</li> <li>2. Перевірте стан самозахисту</li> <li>3. Електричний нагрівач зламаний</li> </ol>                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |

## ДЕТАЛЬНА ТАБЛИЦЯ ЗВАРЮВАЛЬНИХ ТЕХНОЛОГІЙ

Вибір відповідного зварювального струму і напруги безпосередньо впливає на стабільність зварювання, якість зварювання і продуктивність. З метою забезпечення високої якості зварювання, гок і напруга слід правильно налаштувати. Зазвичай слід виходити з діаметра зварювального дроту і вимог до продуктивності.

Діапазон часто використовуваних значень струму і напруги перераховані нижче.

### 10.1

| Товщина листа (мм) | Розрив (мм) | Діаметр зварювального дроту (мм) | Зварювальний струм(А) | Зварювальна напруга(В) | Швидкість зварювання (см/хв) | Подача газу (л/хв) | Кількість шарів |
|--------------------|-------------|----------------------------------|-----------------------|------------------------|------------------------------|--------------------|-----------------|
| 1.2                | 0           | 1.0                              | 70-80                 | 17-18                  | 45-55                        | 10                 | 1               |
| 1.6                | 0           | 1.0                              | 80-100                | 18-19                  | 45-55                        | 10-15              | 1               |
| 2.0                | 0-0.5       | 1.0                              | 100-110               | 19-20                  | 40-55                        | 10-15              | 1               |
| 2.3                | 0.5-1.0     | 1.0 от 1.2                       | 110-130               | 19-20                  | 50-55                        | 10-15              | 1               |
| 3.2                | 1.0-1.2     | 1.0 от 1.2                       | 130-150               | 19-21                  | 40-50                        | 10-15              | 1               |
| 4.5                | 1.2-1.5     | 1.2                              | 150-170               | 21-23                  | 40-50                        | 10-15              | 1               |

### 10.2

| Товщина листа (мм) | Розрив (мм) | Діаметр зварювального дроту (мм) | Зварювальний струм(А) | Зварювальна напруга(В) | Швидкість зварювання (см/хв) | Подача газу (л/хв) | Кількість шарів |
|--------------------|-------------|----------------------------------|-----------------------|------------------------|------------------------------|--------------------|-----------------|
| 1.2                | 2.5-3.0     | 1.0                              | 70-100                | 18-19                  | 50-60                        | 10-15              | 1.2             |
| 1.6                | 2.5-3.0     | 1.0-1.2                          | 90-120                | 18-20                  | 50-60                        | 10-15              | 1.6             |
| 2.0                | 3.0-3.5     | 1.0-1.2                          | 100-130               | 19-20                  | 50-60                        | 10-20              | 2.0             |
| 2.3                | 2.5-3.0     | 1.0-1.2                          | 120-140               | 19-21                  | 50-60                        | 10-20              | 2.3             |
| 3.2                | 3.0-4.0     | 1.0-1.2                          | 130-170               | 19-21                  | 45-55                        | 10-20              | 3.2             |
| 4.5                | 4.0-4.5     | 1.2                              | 190-230               | 22-24                  | 45-55                        | 10-20              | 4.5             |

### 10.3

| Товщина листа (мм) | Розрив (мм) | Діаметр зварювального дроту (мм) | Зварювальний струм(А) | Зварювальна напруга(В) | Швидкість зварювання (см/хв) | Подача газу (л/хв) | Кількість шарів |
|--------------------|-------------|----------------------------------|-----------------------|------------------------|------------------------------|--------------------|-----------------|
| 1.2                | 2.5-3.0     | 1.0                              | 70-100                | 18-19                  | 50-60                        | 10-15              | 1.2             |
| 1.6                | 2.5-3.0     | 1.0-1.2                          | 90-120                | 18-20                  | 50-60                        | 10-15              | 1.6             |
| 2.0                | 3.0-3.5     | 1.0-1.2                          | 100-130               | 19-20                  | 50-60                        | 10-20              | 2.0             |
| 2.3                | 3.0-3.0     | 1.0-1.2                          | 120-140               | 19-21                  | 50-60                        | 10-20              | 2.3             |
| 3.2                | 3.0-4.0     | 1.0-1.2                          | 130-170               | 22-22                  | 45-55                        | 10-20              | 3.2             |
| 4.5                | 4.0-4.5     | 1.2                              | 200-250               | 23-26                  | 45-55                        | 10-20              | 4.5             |

### 10.4

| Товщина листа (мм) | Розрив (мм) | Діаметр зварювального дроту (мм) | Зварювальний струм(А) | Зварювальна напруга(В) | Швидкість зварювання (см/хв) | Подача газу (л/хв) | Кількість шарів |
|--------------------|-------------|----------------------------------|-----------------------|------------------------|------------------------------|--------------------|-----------------|
| 1.2                | A           | 1.0                              | 80-100                | 18-19                  | 45-55                        | 10-15              | 1.2             |
| 1.6                | A           | 1.0-1.2                          | 100-120               | 18-20                  | 45-55                        | 10-15              | 1.6             |
| 2.0                | A от B      | 1.0-1.2                          | 100-130               | 18-20                  | 45-55                        | 15-20              | 2.0             |
| 2.3                | B           | 1.0-1.2                          | 120-140               | 19-21                  | 45-50                        | 15-20              | 2.3             |
| 3.2                | B           | 1.0-1.2                          | 130-160               | 19-22                  | 45-50                        | 15-20              | 3.2             |
| 4.5                | B           | 1.2                              | 150-200               | 21-24                  | 40-45                        | 15-20              | 4.5             |





## Гарантийный талон

Компания EDON была образована осенью 2001 года. EDON-это технологичное предприятие, которое специализируется на производстве сварочного оборудования, электро и бензоинструмента, а также, занимается реализацией, обслуживанием и освоением новых технологий, появляющихся в данной отрасли. Производственные мощности EDON оснащены высокоточным производственным и контрольно-измерительным оборудованием. Товары EDON пользуются огромным спросом, благодаря высокой производительности, неприхотливости, универсальности и доступной цене. Сварочное оборудование, электро и бензоинструмент под торговой маркой EDON может эффективно использоваться в бытовых и промышленных работах.

***EDON- всегда отменное качество по доступной цене!***