



## РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

### Инвертор сварочный для аргоно-дуговой сварки DT-4220



**ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ СВАРОЧНОГО АППАРАТА  
ВНИМАТЕЛЬНО ОЗНАКОМЬТЕСЬ С ИНСТРУКЦИЕЙ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И МЕРАМИ  
ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ!**



## ИНСТРУКЦИЯ

Следуйте инструкции по эксплуатации и соблюдайте меры предосторожности для обеспечения Вашей безопасности и безопасности других.

Используйте сварочный аппарат только по назначению. Неправильное использование аппарата может привести к нанесению травм людям и материального ущерба.



## МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

- Во избежание опрокидывания аппарата устанавливайте его на ровных поверхностях.
- Перед включением убедитесь, что параметры удлинителя, розетки и электрической сети соответствуют техническим характеристикам аппарата.
- Сварочный аппарат следует включать только в розетку с заземлением и дифференциальным автоматическим выключателем, убедитесь в правильном заземлении розетки питания.
- Надежно закрепите баллон с аргоном, убедитесь в невозможности его опрокидывания.
- Запрещается выполнять сварку аппаратом со снятой обшивкой.
- Перед перемещением, обслуживанием или ремонтом отсоединяйте аппарат от сети питания.
- При производстве электросварочных работ вне помещения (во время дождя или снегопада) над рабочим местом сварщика и местом нахождения сварочного аппарата должен быть установлен навес. Влажность воздуха не более 80%, температура -10...+40°C.
- Электросварочные работы на высоте должны выполняться с лесов и подмостей с ограждениями. Запрещается производить работы с приставных лестниц.
- Не работайте с кабелями, горелкой, у которых повреждена изоляция или ослабли соединения. При нажатии на кнопку горелки, на включенном аппарате, осциллятор вырабатывает опасное высокое напряжение.
- Не производите сварку на контейнерах, емкостях, трубах, находящихся под давлением или содержащих легковоспламеняющиеся материалы, газ, горючую жидкость.
- Избегайте сварки материалов, очищенных легковоспламеняющимися растворителями. Место производства работ, а также нижерасположенные места, должны быть освобождены от горючих материалов в радиусе не менее 5м, а от взрывоопасных материалов и установок - 10м.
- Следите за достаточной вентиляцией рабочего места. Во время сварочных работ образуются токсичные газы.
- Для защиты от брызг расплавленного металла и ультрафиолетовых лучей используйте сухую одежду и перчатки из брезентовой ткани и специальных материалов.
- Защищайте глаза с помощью специальных стекол-светофильтров, установленных на сварочной маске или щитке.
- Не используйте металлические конструкции, не являющиеся частью свариваемого изделия, для замены кабеля с рабочим зажимом, поскольку это нарушит безопасность и приведет к некачественной сварке.

### **ВНИМАНИЕ!**

Во избежание травм используйте только те аксессуары или устройства, что указаны в инструкции по эксплуатации.

Техническое обслуживание и ремонт аппарата должен осуществляться в уполномоченном сервисном центре с использованием оригинальных запасных частей INTERTOOL TM.



## ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Сварочный аппарат инверторного типа, TIG(DC), представляет собой преобразователь переменного тока в постоянный. Аппарат предназначен для дуговой сварки тонколистовой обычной, низколегированной и нержавеющей стали, меди, титана, их сплавов неплавящимся электродом в среде инертного газа аргона.

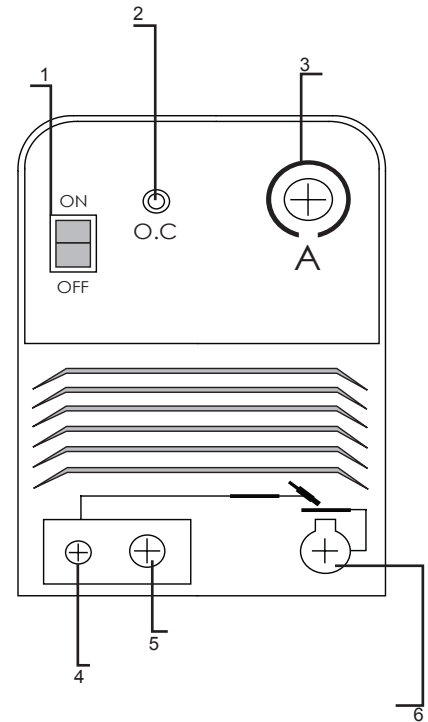
## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

- сварочный аппарат
- горелка WP-17 с кабелем 4м
- комплект цанг (3шт. - D1,6/2,0/2,4 мм)
- держатель цанги
- комплект сопел (4 шт. - № 4, 5, 6, 7)
- кабель с клеммой заземления 1,2м
- руководство по эксплуатации.

В комплект поставки не входят: вольфрамовый электрод, система подключения газа (газовый баллон, редуктор для аргона, газовый шланг, хомуты крепления).

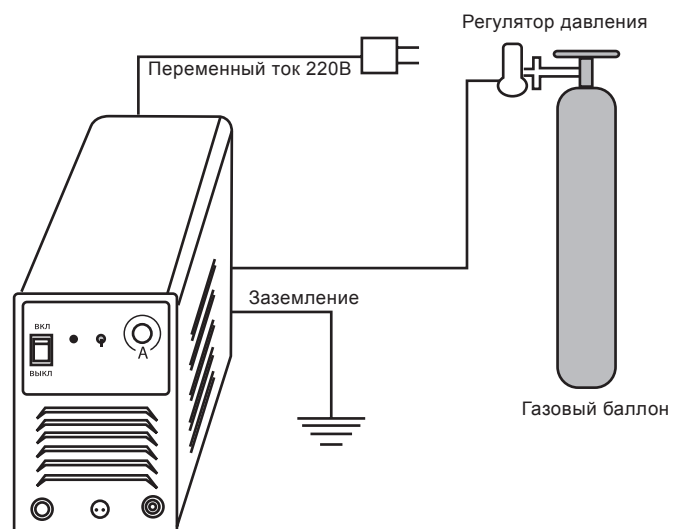
## ПЕРЕДНЯЯ ПАНЕЛЬ

1. Выключатель «Выкл. - Вкл.» (O – I, OFF - ON).
2. Индикатор токовой и тепловой защиты.
3. Регулятор сварочного тока.
4. Клемма (+) для подключения кабеля с зажимом.
5. Разъем цепи управления.
6. Клемма (-) для подключения горелки с держателем электрода и аргона.



## ЗАДНЯЯ ПАНЕЛЬ

1. Сетевой кабель.
2. Штуцер подключения аргона.
3. Заземление





## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.

Модель	DT-4220
Напряжение однофазной сети	220 В ( $\pm 10\%$ )
Рабочая частота сети	50 Гц
Потребляемая мощность	4,5 кВА
Диапазон регулирования тока	10-200А
Продолжительность включения при 155А	100%
Продолжительность включения при 200А	60%
Номинальное выходное напряжение	18В
Напряжение холостого хода	42В
Потери холостого хода	35Вт
Способ возбуждения дуги	ВЧ
КПД	85 %
Коэффициент мощности	0,93
Степень защиты	IP21
Класс изоляции	В
Масса нетто (с кабелями)	11,15 кг
Габаритные размеры, мм	390x160x270



## УСТАНОВКА

Оборудуйте рабочее место однофазной розеткой с третьим контактом и обеспечьте заземление медным проводом сечением не менее 4мм<sup>2</sup>.

Установите сварочный аппарат на расстоянии 0,3м от стены и других предметов так, чтобы вентилятор аппарата обеспечивал свободный обдув через вентиляционные отверстия внутренних компонентов.

Установите и надежно закрепите баллон с аргоном.

Проверьте состояние органов управления и индикации, убедитесь в отсутствии механических повреждений изоляции токоведущих частей, кабелей, горелки, шлангов подачи аргона, а также надежность их присоединения.



## ПОДКЛЮЧЕНИЕ

1. Установите на баллон регулятор давления, подсоедините к нему газовый шланг, закрепите хомутом. Шланг подсоедините к штуцеру подключения аргона на задней панели аппарата и также зафиксируйте хомутом. Если давление ниже чем 0,5 МПа, то необходимо заправить баллон.

2. Оборудуйте рабочее место дифференциальным автоматическим выключателем для защиты от короткого замыкания и розеткой с третьим контактом, обеспечьте заземление розетки медным проводом сечением не менее 6мм<sup>2</sup>.

3. Кабель с горелкой подключите к клемме ( - ), разъем цепи управления к соответствующему разъему.

4. Кабель с зажимом подключите к клемме ( + ) и к свариваемой детали.

5. Установите на горелку сопло, вставьте в медную цангу горелки вольфрамовый электрод и прикрутите держателем к горелке.

### **ВНИМАНИЕ!**

Подсоединяемые кабели должны быть надежно прикреплены к клеммам, что позволит обеспечить хороший электрический контакт. Слабые соединения быстро приведут к перегреву, быстрому износу, потере эффективности и выводу из строя клемм. Не используйте сварочные кабели длиной более 10 м.



## **СВАРКА**

1. Установите регулятором сварочный ток в зависимости от толщины свариваемых деталей.
  2. Переведите выключатель «Выкл. - Вкл.» (O – I, OFF - ON) в положение «Вкл.» (I, ON).
  3. Поверните вентиль газового баллона, и установите редуктором необходимое давление. Технологический расход аргона – 0,2...0,3л/метр погонный сварочного шва.
  4. Нажмите кнопку на сварочной горелке и проверьте подачу аргона. Сильные потоки воздуха могут сдувать аргон из зоны сварки, что ухудшает качество сварных швов.
  5. Поднесите вольфрамовый электрод к свариваемой поверхности, нажмите кнопку на сварочной горелке, слегка дотроньтесь электродом изделия и отодвиньте его на несколько миллиметров - появится сварочная дуга, Вы можете работать.
  6. Для окончания работы – прекратите сварку, освободите кнопку на сварочной горелке, установите выключатель «Выкл. - Вкл.» (O – I, OFF - ON) в положение «Выкл.» (O, OFF).
- Для освоения качественной сварки, ознакомьтесь со специальной литературой по аргонодуговой сварке.



## **ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ**

- Перед выполнением технического обслуживания отключите аппарат от сети.
- Перед началом работы проверьте целостность изоляции кабелей, шлангов, а также их соединения.
- Ежемесячно удаляйте пыль с внутренних компонентов аппарата воздушным потоком под низким давлением.



## **ДЕЙСТВИЯ ПРИ НЕИСПРАВНОСТЯХ**

- При неисправной работе сварочного аппарата, прежде чем обратиться в сервисный центр за технической помощью, самостоятельно выполните следующие проверки:
- убедитесь, что сварочный ток, устанавливаемый регулятором, соответствует диаметру и типу используемого электрода;
  - выключатель «Выкл. - Вкл.» (O – I, OFF - ON) не светится при наличии неисправностей в электропитании (необходимо проверить сетевой кабель, удлинитель, автоматический выключатель, розетку, сеть);
  - индикатор токовой и тепловой защиты светится при перегреве, коротком замыкании (прекратите работу - если через 5 минут индикатор продолжает светиться при работающем вентиляторе, выключите аппарат и включите повторно через 1 мин);
  - убедитесь, что на выходе сварочного аппарата нет короткого замыкания (устраните причину короткого замыкания);
  - все соединения сварочного контура должны быть исправными, а рабочий зажим должен быть прочно прикреплен к свариваемому изделию.



## **ГАРАНТИЙНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ**

- С условиями предоставления гарантийного обслуживания ознакомьтесь в Гарантийном талоне.