

**ПТК**

**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

**СВАРОЧНЫЕ ГОРЕЛКИ MIG MP, FLEX**

**15 / 24 / 25 / 26 / 36**

**400 / 450 / 500**

## СОДЕРЖАНИЕ

ОСНОВНЫЕ МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ	3
ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ	4
КОМПЛЕКТАЦИЯ	4
ПОДКЛЮЧЕНИЕ ГОРЕЛКИ	4
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	5
ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	6
ГАРАНТИЙНЫЕ ТАЛОНЫ	7

## ПОЗДРАВЛЯЕМ ВАС С ПОКУПКОЙ!

Полуавтоматические горелки MIG были разработаны, изготовлены и протестированы с учетом новейших Европейских требований. Высококачественные материалы, используемые при изготовлении горелок, гарантируют надежность и простоту в техническом обслуживании.

При правильной эксплуатации мы гарантируем безопасную работу горелок. Мы настоятельно рекомендуем не нарушать нормы безопасности при проведении сварочных работ. Несоблюдение этих требований может привести к ущербу для людей и имущества.

## ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

Полуавтоматические горелки MIG предназначены для подключения к аппаратам полуавтоматической сварки металлов. Сварочные горелки ПТК предназначены исключительно для сварки металлов. Иное применение горелок не предусмотрено и не допускается.

## АКТУАЛЬНАЯ ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Обратите внимание, что производитель ведет дальнейшую работу по усовершенствованию конструкции, технических характеристик, комплектации и прочих параметров, поэтому некоторые изменения могут быть не отражены в данном руководстве по эксплуатации.

Чтобы скачать наиболее актуальное руководство по эксплуатации к вашей сварочной горелке, выполните ряд действий:

1. Перейдите на сайт ПТК ([ptk-svarka.ru](http://ptk-svarka.ru));
2. В строке поиска укажите полное наименование товара;
3. Перейдите в карточку товара;
4. В разделе «Документы» скачайте актуальный справочно-информационный документ к вашей сварочной горелке.

## ВНИМАНИЕ!

1. Перед использованием полуавтоматической горелки MIG внимательно прочтите данное руководство по эксплуатации.
2. Производитель не несет ответственность за любые материальные и финансовые потери, которые могут быть получены конечным потребителем при неправильной эксплуатации полуавтоматической горелки MIG.

3. Запрещено самостоятельное вмешательство и изменение конструкции полуавтоматической горелки MIG.
4. По всем вопросам, связанным с подключением, обслуживанием и эксплуатацией горелки, обращайтесь к официальным дилерам ПТК или напрямую к производителю.
5. Производитель оставляет за собой право вносить изменения в руководство по эксплуатации, а также в комплектацию горелки без уведомления потребителя об этом. Все новые версии руководства доступны на сайте компании [ptk-svarka.ru](http://ptk-svarka.ru).

## **ОСНОВНЫЕ МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ**

- Соблюдайте правила безопасности при проведении сварочных работ. Используйте сварочную горелку по ее прямому назначению. Не используйте горелку для работ, не связанных со сваркой.
- Сварочный ток образует электромагнитные поля (ЭМП). ЭМП могут взаимодействовать с кардиостимуляторами. Если у вас есть кардиостимулятор – проконсультируйтесь со своим лечащим врачом до начала работ.
- Проводите сварочные работы в сварочной маске, крагах или перчатках, сварочном комбинезоне (робе) и сварочных ботинках. Всегда надевайте рабочую одежду с длинным рукавом.
- Не проводите сварку металла в контактных линзах, интенсивное излучение дуги может вызвать склеивание линзы с роговицей глаза. Во время сварки рекомендуем использовать очки для улучшения зрения или специальные увеличительные пластины в маску.
- Сварочные работы необходимо проводить в хорошо проветриваемом помещении оборудованном вытяжкой или вентиляцией.
- Не работайте в подвальных помещениях без вентиляции.
- Не вдыхайте дым и газ в процессе сварки.
- При проведении сварочных работ могут возникать искры. Искры могут вызвать пожар. Все легковоспламеняющиеся материалы должны быть удалены из рабочей зоны на безопасное расстояние. Рабочая зона должна быть оборудована средствами пожаротушения.
- Оградите рабочую зону ширмами или защитными экранами.
- Горелка должна быть подключена к источнику питания до подачи на него напряжения.
- Запрещается проводить сварочные работы горелкой, у которой нарушена изоляция шлейфа и/или видны любые нарушения конструкции горелки.
- Не занимайте положение между шлейфом горелки и кабелем с клеммой заземления. Если шлейф горелки располагается справа от вас, то и кабель с клеммой заземления должен быть справа от вас.
- Не обматывайте кабель горелки вокруг себя.
- Всегда помните, что во время сварки металла, а также после, изделия нагреваются, особенно в области сварки. Не касайтесь заготовки в течение некоторого времени, дайте изделию остыть и только потом берите заготовку руками.
- Никогда не опускайте горелку в воду.

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Полуавтоматические горелки MIG – предназначены для сварки металлов сварочной проволокой в среде защитных газов. Горелки могут подключаться к сварочным аппаратам инверторного и трансформаторного типов.

Горелки серии FLEX имеют возможность изгиба гусака. Завод-изготовитель рекомендует (на основе проводимых испытаний) не допускать количество изгибов гусака горелки свыше 100 раз. Так как увеличение изгибов головки горелок может привести к излому медных трубок внутри головки. Запрещается изгибать головку одновременно в разных плоскостях. Запрещается изгибать головку горелки во время сварки и сразу после сварочных работ - медные трубки внутри головки разогреваются во время сварки, и изгиб горячих деталей может привести к их разрушению.

### Температурные режимы

Диапазон окружающих температур во время сварки:

- Сварочные горелки MIG: -5...+40°C\*
- Хранение и транспортировка: -25...+55°C

Относительная влажность воздуха:

- При 40°C: менее 50%
- При 20°C: менее 90%

\* При работе горелкой с водяным охлаждением при отрицательных температурах необходимо использовать незамерзающую жидкость.

## КОМПЛЕКТАЦИЯ

Евроадаптер*	1 шт.
Коаксиальный кабель	1 шт.
Рукоятка в сборе	1 шт.
Гусак	1 шт.
Направляющий канал	1 шт.
ЗИП и комплектующие для сборки	1 набор
Индивидуальная упаковка	1 шт.

\* Кроме горелки MIG MP 15 с клапаном

**ОБРАЩАЕМ ВАШЕ ВНИМАНИЕ, ЧТО СОПЛА, ЦАНГИ, ДЕРЖАТЕЛИ ЦАНГ, ЗАГЛУШКИ, КОЛЬЦА, ВОЛЬФРАМОВЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ НЕ ВХОДЯТ В КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ. ВЫБРАТЬ РАСХОДНЫЕ ЧАСТИ МОЖНО НА САЙТЕ КОМПАНИИ РТК-SVARKA.RU.**



Отсканируйте QR-код камерой телефона или при помощи приложения – сканер QR-кода.

## ПОДКЛЮЧЕНИЕ ГОРЕЛКИ

- Укомплектуйте горелку под ваши задачи.
- Подключите силовой вход горелки к разъему аппарата на передней панели. Убедитесь, что горелка плотно зафиксирована в разъеме.
- Убедитесь, что диаметр сварочного наконечника соответствует диаметру проволоки.
- Подберите направляющий канал согласно диаметру проволоки.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG MP 15 (с клапаном)	MIG MP 15	MIG MP 24	MIG MP 25	MIG MP 26	MIG MP 36	MIG MP 450
Сварочный ток при ПВ 60% в смеси газов, А	130	130	170	150	260	300	400
Сварочный ток при ПВ 60% в CO <sub>2</sub> , А	160	160	200	180	290	340	500
Тип охлаждения	Воздушное						
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,6–1,0	0,6–1,0	0,8–1,2	0,8–1,2	0,8–1,2	1,0–1,6	1,2–2,0
Длина, м	2,5	3/4/5	3/4/5	3/4/5	3/4/5	3/4/5	3/4/5
Вес нетто, кг (не более)	0,8	1,7/2,0/2,4	2,4/2,7/3,1	2,0/2,4/3,0	2,2/2,6/3,2	2,8/3,4/4,1	3,6/4,3/4,9

ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG MP 400	MIG MP 500
Сварочный ток при ПВ 100% в смеси газов, А	350	450
Сварочный ток при ПВ 100% в CO <sub>2</sub> , А	400	500
Тип охлаждения	Водяное	
Диаметр сварочной проволоки, мм	1,0–1,6	1,0–1,6
Длина, м	3/4/5	3/4/5
Вес нетто, кг (не более)	3,0/3,7/4,3	3,1/3,7/4,3

ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG MP 15 FLEX	MIG MP 24 FLEX	MIG MP 25 FLEX	MIG MP 36 FLEX
Сварочный ток при ПВ 60% в смеси газов, А	150	220	200	300
Сварочный ток при ПВ 60% в CO <sub>2</sub> , А	180	250	230	340
Тип охлаждения	Воздушное			
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,6–1,0	0,8–1,2	0,8–1,2	0,8–1,6
Тип головки	Гибкая			
Длина, м	3/5	3/5	3/5	3/5
Вес нетто, кг (не более)	1,5/2,1	2,1/2,8	1,8/2,8	2,5/3,8

## ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Производитель несет ответственность по гарантийным обязательствам в соответствии с законодательством РФ.

### Порядок исполнения гарантийных обязательств:

- Производитель или потребитель производят диагностику сварочной горелки и выявляет причину поломки.
- Производитель обязан бесплатно устранить дефект или поломку, если они возникли до передачи оборудования потребителю или по причинам, возникшим до этого момента.
- Замена узлов горелки производится на основании письменного заключения производителя или авторизованного сервисного центра.

### Гарантийные обязательства не распространяются в случае если:

- Горелка подверглась химическим, механическим или электротехническим воздействиям не предусмотренных для процесса сварки металла.
- Горелка подверглась самостоятельному ремонту или внесением изменений в конструкцию.
- Горелка использовалась не по назначению и/или эксплуатировалась с нарушением требований данного руководства.
- Горелка вышла из строя по причине подачи на нее тока, большего по значению, чем предусмотрено техническими параметрами.
- Отсутствует печать продавца и дата продажи в гарантийном талоне, а с момента изготовления продукции прошло более 24 месяцев.

Расходные части (сопла газораспределительные, сварочные наконечники, вставки под наконечники, диффузоры газовые, гусаки, каналы направляющие, спирали, держатели сопла, втулки, изоляторы, вставки) – являются расходными материалами. Гарантия на эти изделия не распространяется.

**Изделие получено в указанной комплектности, без повреждений, в исправном состоянии.**

Модель горелки: \_\_\_\_\_

Дата продажи: \_\_\_\_\_

Наименование организации: \_\_\_\_\_

Подпись продавца: \_\_\_\_\_

М.П.

Гарантийный талон №1 (заполняется сервисным центром)

Модель горелки		Дата приема в ремонт		Подпись представителя сервисного центра
Дата продажи		Дата выдачи из ремонта		
Фирма - продавец		Сервисный центр		М.П. сервисного центра
Адрес и телефон сервисного центра _____				

Гарантийный талон №2 (заполняется сервисным центром)

Модель горелки		Дата приема в ремонт		Подпись представителя сервисного центра
Дата продажи		Дата выдачи из ремонта		
Фирма - продавец		Сервисный центр		М.П. сервисного центра
Адрес и телефон сервисного центра _____				

Гарантийный талон №3 (заполняется сервисным центром)

Модель горелки		Дата приема в ремонт		Подпись представителя сервисного центра
Дата продажи		Дата выдачи из ремонта		
Фирма - продавец		Сервисный центр		М.П. сервисного центра
Адрес и телефон сервисного центра _____				

**Произведено для**

**ООО «Сварка-Комплект»:**

199397, Россия, г. Санкт-Петербург,  
ул. Наличная, д. 44, корп. 1,  
стр. 1, оф. 76-Н

**Производитель**

**«SHANGHAI KINGSTRONIC CO., LTD»:**

Room 11, 2nd floor, Guangqi Tower,  
108 Nandan Road, Shanghai, 200030, China

**Отдел взаимодействия**

**с клиентами:**

+7 (495) 363-38-27

+7 (812) 326-06-46

info@ptk.group

**PTK-SVARKA.RU**