

# NONE



## ИНВЕРТОРНЫЙ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ **NMI200-2**

РУКОВОДСТВО  
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

## УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

### Благодарим Вас за выбор нашей продукции!

Мы рады предложить Вам изделия, разработанные и изготовленные в соответствии с высокими требованиями к качеству, функциональности и дизайну. Перед началом эксплуатации прибора внимательно прочитайте данное руководство, в котором содержится важная информация, касающаяся Вашей безопасности, а также рекомендации по правильному использованию прибора и уходу за ним. Позаботьтесь о сохранности настоящего Руководства, используйте его в качестве справочного материала при дальнейшем использовании прибора.

## НАЗНАЧЕНИЕ И УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Однофазный сварочный аппарат с источником питания инверторного типа предназначен для сварки на постоянном токе плавящимися покрытыми электродами (ММА) диаметром от 1,6 мм до максимально возможного и является технически сложным изделием бытового назначения.

Цифровой дисплей позволяет особо точно контролировать сварочный ток и отображает дополнительную сервисную информацию.

Низкий вес, высокая выходная мощность и длительный рабочий цикл стали возможными благодаря использованию быстродействующих биполярных (IGBT) транзисторов. Один высокопроизводительный вентилятор и радиаторы охлаждения с высокой эффективностью рассеивания тепла обеспечивают исключительную работоспособность при разных условиях.

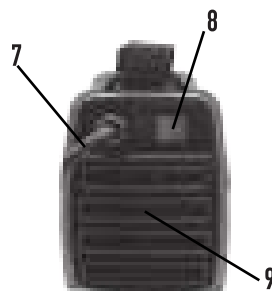
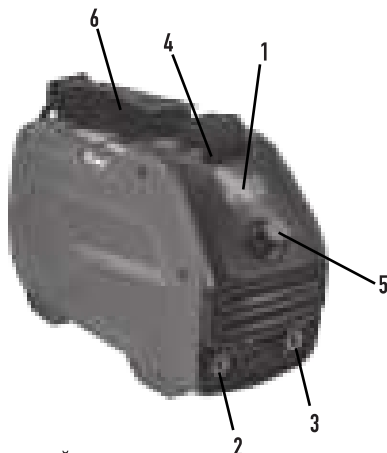
## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

|                           |                 |
|---------------------------|-----------------|
| <b>Модель</b>             | <b>NMI200-2</b> |
| Напряжение                | 220 В           |
| Напряжение холостого хода | 65 В            |
| Макс. мощность            | 4 кВт           |
| Сварочный ток Min – Max   | 20–200 А        |
| Диаметр электр./провол    | 1.6–3.2 мм      |
| ПВ на максимальном токе   | 60 %            |
| Степень защиты            | IP21S           |
| Антизалипание             | да              |
| Горячий старт             | да              |
| Форсаж дуги               | да              |

## ПРЕИМУЩЕСТВА

- Антизалипание электрода
- Контроль состояния – индикатор перегрева своевременно сигнализирует о повышении температуры
- Принудительное охлаждение
- Цифровой дисплей указывает установленный ток
- Горячий старт для более легкого и быстрого поджига дуги

## ВНЕШНИЙ ВИД ИНСТРУМЕНТА



1. Цифровой дисплей
2. Кабельная розетка подключения «+»
3. Кабельная розетка подключения «-»
4. Крепление для ремня
5. Регулятор тока
6. Ручка
7. Провод питания
8. Выключатель питания
9. Вентилятор охлаждения

## КОМПЛЕКТАЦИЯ

1. Инверторный сварочный аппарат
2. Кабель с клеммой заземления, 1.0 м
3. Кабель с электрододержателем, 1.5 м
4. Сетевой кабель с вилкой
5. Защитная маска (пластиковая)
6. Проволочная щетка
7. Удобный ремешок
8. Инструкция

**ВНИМАНИЕ!** Внешний вид, технические данные и комплектация изделия могут быть изменены производителем без дополнительного извещения. Претензии, основанные на данной инструкции, могут быть отклонены.

## ОБЩИЕ ПРАВИЛА ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Процесс сварки представляет опасность как для пользования аппаратом, так и для окружающих. Производитель и продавец не несут ответственности за травматизм, вызванный неправильным использованием аппарата. Во время работы руководствуйтесь следующими правилами:

1. К работе с аппаратом допускаются лица, имеющие удостоверение электросварщика, прошедшие обучение, инструктаж и проверку знаний требований электробезопасности, имеющие квалифицированную группу по электробезопасности и не ниже II и имеющие соответствующее удостоверение.

### 2. Личная безопасность

- Надевайте сухую не синтетическую защитную одежду. Используйте защитные перчатки и ботинки с защитными носками с непромокаемой подошвой.
- Не смотрите на световое излучение, исходящее от дуги. Обязательно надевайте защитную маску со специальным затемненным покрытием (рекомендуем маску с автоматическим затемнением).
- Во время сварки не дотрагивайтесь до электродов и до других металлических поверхностей. Любой удар током потенциально опасен для жизни.
- Не разбирайте аппарат, не снимайте защитный корпус и не дотрагивайтесь до частей, находящихся под напряжением. Периодически проверяйте сетевой провод на предмет повреждения. Заменяйте его при нарушении изоляции. Даже при незначительных неполадках электрической системы необходимо выключить аппарат и устранить неисправность. Никогда не ремонтируйте аппарат самостоятельно. Ремонт должен осуществлять квалифицированный специалист.
- После окончания работы всегда выключайте аппарат из сети.
- Запрещено эксплуатировать аппарат, если он не заземлен должным образом.

### 3. ВНИМАНИЕ! Пары, образующиеся при сварке, опасны!

Обеспечьте хорошую вентиляцию в помещении, в котором проходит процесс сварки. При необходимости используйте вентиляционные установки в маленьких помещениях. Не используйте для вентиляции чистый кислород. Не проводите сварку материалов покрытых краской, грязью, маслом, жиром или подвергнутых гальванизации.

### 4. ВНИМАНИЕ! Существует риск возникновения короткого замыкания!

Убедитесь в хорошем заземлении электрической сети, а также в наличии предохранителей от перегрузок и повышенного напряжения, коротких замыканий и утечек тока. Никогда не присоединяйте аппарат к сети, если нарушен провод заземления, а так же при наличии механических повреждений провода питания, сварочных кабелей, держателя электрода и обратного зажима.

5. Убедитесь в том, что сварочные кабели, провод питания, состояние питающей сети, держатель электрода и обратный зажим находятся в хорошем состоянии. Заменяйте поврежденные комплектующие. Обратный зажим должен находиться в хорошем контакте с обрабатываемым изделием. Следите за тем, чтобы обратный кабель и кабель держателя не касались корпуса аппарата.

6. Не направляйте держатель электрода на окружающих.

7. Не выполняйте сварочные работы в помещениях с повышенной влажностью, помещениях с мокрым полом, под дождем. Категорически запрещено использовать сварочный аппарат со снятыми боковыми панелями. Не дотрагивайтесь до контактов.

## **8. ВНИМАНИЕ! Существует опасность взрыва!**

Не выполняйте сварочные работы вблизи легковоспламеняющихся предметов. Убедитесь, что сварочный аппарат установлен на устойчивой ровной поверхности. Следите за тем, чтобы сварочные работы проводились на расстоянии не менее 15 метров от источников нагрева и горючих материалов.

9. Не используйте сварочные материалы для размораживания труб.

10. Существует опасность ожогов!

Во время сварочного процесса плавится металл. Невнимательность пользователя может привести к серьезным ожогам. Всегда носите специальную одежду и защитные приспособления. Не держите свариваемое изделие руками. Не проводите сварку, если вы носите контактные линзы.

11. Запреты и ограничения.

Данное оборудование запрещается использовать:

- носителям кардиостимуляторов (электростимуляторов сердца)
- носителям электрических протезов (например: искусственных конечностей – протезов, слуховых аппаратов)
- носителям контактных линз (снимайте линзы перед тем, как использовать аппарат)

Люди, относящиеся к вышеуказанным группам должны находиться на безопасном расстоянии от рабочей зоны.

12. Электромагнитная совместимость и возможные проблемы.

Электрическая дуга, образуемая во время сварки, создает электромагнитные поля, которые влияют на электронные приборы. Пользователь должен принять все возможные меры предосторожности, чтобы электромагнитное воздействие прямо или косвенно не нанесло ущерб людям и учреждениям (больницам, лабораториям, центром обработки информации, и т.д.).

Сварочные аппараты соответствуют системе защите IP21. Запрещается хранить и использовать аппараты под дождем и запыленной среде.

## **ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ**

### **Установка сварочных кабелей**

Сварочные кабели оснащены кабельными разъемами, а аппарат – кабельными розетками (2,3), отмеченными знаками «+» и «-» на лицевой панели аппарата. Удостоверьтесь, что аппарат отключен от сети. Соедините разъем кабеля с розеткой аппарата и поверните по часовой стрелке до надежной фиксации. Удостоверьтесь, что кабельные разъемы надежно закреплены в кабельных розетках, периодически проверяйте надежность соединения, иначе возможно искрение и прогорание контактов.

Прямая полярность: электрод подключается к разъему «-», а обратный привод к «+». В этом случае больше нагревается свариваемое изделие.

Обратная полярность: электрод подключается к разъему «+», а обратный привод к «-». В этом случае больше нагревается электрод. Эту полярность применяют для сварки тонколистового металла. Скорость плавления электрода выше на 10–40%. Тем не менее, при подключении сварочных кабелей соблюдайте полярность, руководствуясь типом применяемых электродов, видом сварочных работ (прихвата или сварка), толщиной или типом металла. Установите электрод в электродержатель. Закрепите зажим массы на свариваемой заготовке как можно ближе к месту сварки, предварительно зачистив место соединения.

### **Включение аппарата**

Включите вилку провода питания аппарата в заземленную сеть 220 Вольт 50 Гц. Включите аппарат клавишей (8) на задней панели. Включится вентилятор охлаждения (9). На цифровом дисплее (1) в течение нескольких секунд загорится условное значение сварочного тока. Аппарат готов к проведению сварочных работ. Если значение сварочного тока не отобразилось или не работает вентилятор – аппарат неисправен. Обратитесь в уполномоченный сервисный центр.

### **Регулировка сварочного тока**

Сварочные аппараты оснащены рукояткой регулировки сварочного тока (5), расположенной на передней панели. Ток регулируется плавно. Значение сварочного тока отображается на цифровом дисплее (1).

### **Проведение сварочных работ**

При проведении сварочных работ необходимо примерно выставить сварочный ток, а затем, проведя пробный сварочный шов, подрегулировать в сторону увеличения или уменьшения. Регулирование тока необходимо проводить с учетом диаметра используемых электродов, толщины и типа свариваемого металла и пространственного положения шва.

Используя электроды большого диаметра и при сварке более толстых заготовок, необходимо увеличивать значение выходного тока. Требуемое для работы значение сварочного тока зависит также от марки электрода, его качества и срока годности. Обращайте на это внимание. По общим рекомендациям для инверторов на каждый миллиметр диаметра электрода требуется 25–35А сварочного тока. Для увеличения глубины провара, увеличивайте сварочный ток. Для инициирования дуги проведите концом электрода по свариваемой детали и сразу отведите электрод от поверхности на расстояние не более диаметра электрода. Не допускается частое постукивание электродом по металлу. Поджиг дуги должен быть быстрым и уверенным. Для прекращения процесса сварки уберите электрод от металла – дуга погаснет.

## Выбор электрода

Внимательно изучите маркировку и назначение покупаемых Вами электродов. Электроды должны быть предназначены работы на постоянном токе. Не используйте электроды взятые на ближайшей стройплощадке. Обычно они хранятся не должным образом.

Не используйте электроды с отколотым покрытием. Перед использованием прокалите электроды согласно инструкции на электроды. Храните электроды в сухом месте, желательно использовать специальный пенал.

## Рекомендации по выбору диаметра электрода:

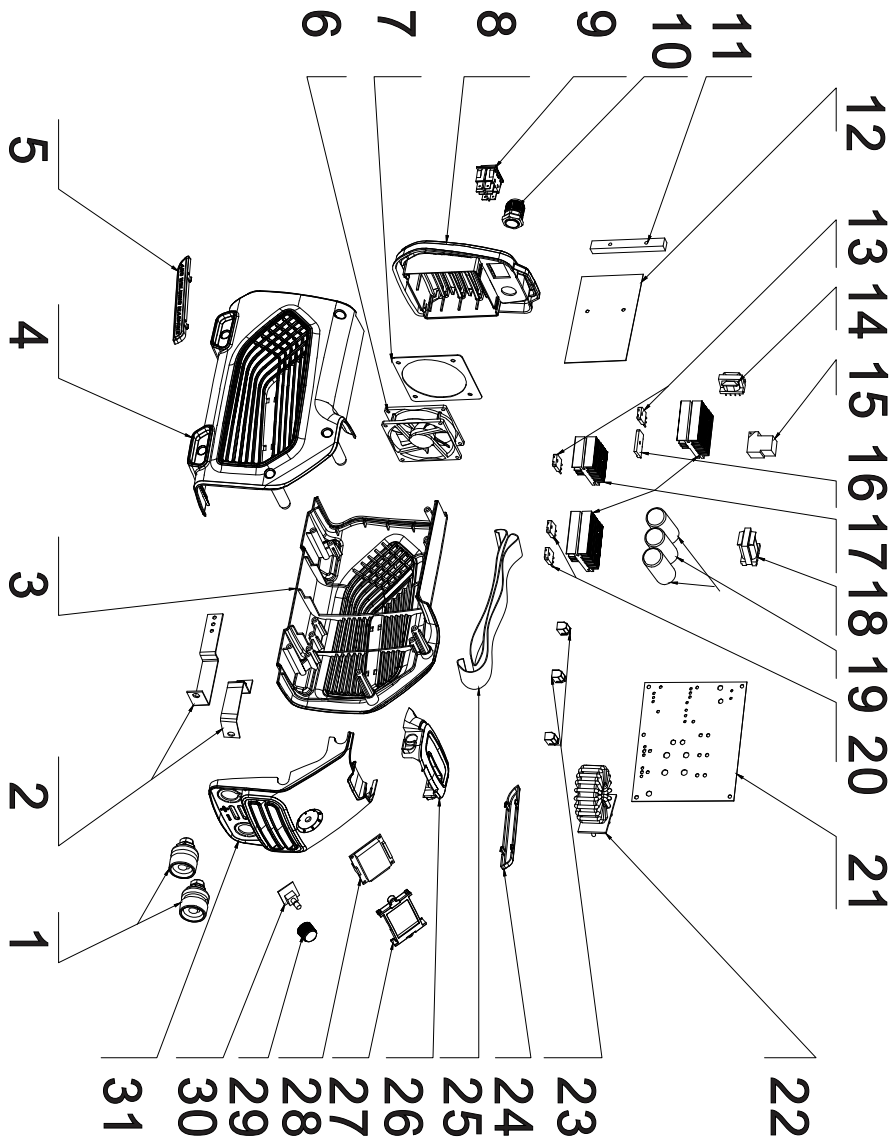
### Средние показатели сварочного тока (Ампер)

| Диаметр электрода (мм)         | 1,6     | 2,0     | 2,5     | 3,2     | 4,0     | 5,0     |
|--------------------------------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|
| Электрод с рутиловым покрытием | 30–50   | 40–70   | 50–100  | 90–140  | 130–200 | 190–250 |
| Электрод с основным покрытием  | 50–75   | 60–100  | 70–120  | 110–160 | 160–220 | 210–260 |
| Толщина свариваемого металла   | 1,5–2,0 | 1,5–3,0 | 1,5–5,0 | 4,0–1,2 | 6,0–1,6 | 10–25   |

## ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

В процессе эксплуатации прибор не требует специального обслуживания. Необходимо регулярно осматривать корпус прибора, провод питания и сетевую вилку на предмет повреждения. При обнаружении необходимо обратиться в специализированный сервисный центр.

Контролируйте чистоту вентиляционных отверстий в передней и задней части аппарата, а также по бокам, по необходимости очистите их. Не допускается для чистки прибора использовать абразивные чистящие вещества и агрессивные жидкости. Для протирки использовать мягкую ветошь. Периодически (в зависимости от загрязнения рабочей зоны) продувайте внутренние части сварочного аппарата сжатым воздухом, предварительно отключив аппарат от сети питания.





## **СОГЛАШЕНИЕ О ГАРАНТИЙНОМ СЕРВИСЕ**

Настоящая гарантия не ограничивает законных прав потребителей, предоставленных ему действующим законодательством.

Гарантируется стабильная работа инструмента при соблюдении покупателем всех правил эксплуатации, транспортировки и хранения, установленных инструкцией по эксплуатации.

Претензии по комплектности и внешнему виду принимаются только в магазине при покупке изделия.

Гарантийные претензии рассматриваются только при наличии правильно заполненного оригинального гарантийного талона и товарного чека.

Гарантийный срок составляет 12 месяцев со дня продажи инструмента.

В течение гарантийного срока устраняется бесплатно:

Повреждения, возникшие из-за применения некачественного материала, дефекты сборки, допущенные по вине изготовителя.

### **Гарантия не распространяется:**

На механические повреждения (трещины, сколы и т.д.) и повреждения, попадание инородных предметов в вентиляционные решетки электроинструмента, а также повреждения, наступившие вследствие неправильного хранения (коррозия металлических частей).

На инструменты с неисправностями, возникшими вследствие перегрузки или неправильной эксплуатации, если одновременно вышли из строя якорь и статор, на применение инструмента не по назначению, нестабильности параметров электросети.

Поврежденные в результате неправильной транспортировки, небрежного обращения, аварий, действия третьих лиц или непреодолимой силы (пожар, гроза, наводнение и т.д.).

На быстро изнашиваемые части (угольные щетки, губчатые ремни, резиновые уплотнения, сальники, защитные кожухи, смазку и т.п.), а также на сменные принадлежности (патроны, аккумуляторные батареи, зарядное устройство) и сменные быстро изнашиваемые приспособления.

Естественный износ инструмента (полная выработка ресурса, внешнее и внутреннее сильное засорение или внутреннее бетонной, кирпичной, керамической, каменной пылью).

На инструмент, вскрывавшийся или ремонтировавшийся в течение гарантийного срока самостоятельно.

Гарантийное обязательство не предусматривает периодическое техническое обслуживание.

**Ознакомлен с техническими возможностями изделия. Согласен с условиями соглашения о гарантии и качества. Подтверждаю получение изделия: исправного, полностью комплектного, проверенного в моем присутствии.**

**Претензий к внешнему виду не имею.**

**Подпись покупателя** \_\_\_\_\_

## СЕРВИСНЫЙ ТАЛОН

Наименование изделия \_\_\_\_\_

Заводской номер \_\_\_\_\_

Торговая организация \_\_\_\_\_

Город \_\_\_\_\_ ул. \_\_\_\_\_

Телефон \_\_\_\_\_

Дата продажи \_\_\_\_\_

Подпись продавца \_\_\_\_\_ Штамп \_\_\_\_\_

Срок гарантии \_\_\_\_\_ месяцев со дня продажи.

В течение гарантийного срока все, появившиеся по вине изготовителя дефекты, устраняются бесплатно.

Для обращения в сервисную мастерскую необходимо предъявить:

- х Сервисный талон
- х Оригинал товарного или кассового чека с датой покупки
- х Паспорт изделия

Подпись покупателя \_\_\_\_\_

### Внимание!

При продаже электроинструмента должны заполняться все поля гарантийного талона.

Неполное или неправильное заполнение гарантийного талона может послужить причиной к отказу от выполнения гарантийных обязательств.

Производитель-экспортер:

YIWU LUOYA TRADE CO., Ltd./ ИВУ ЛУОЯ ТРЭЙД Ко., Лтд.

Адрес производства:

UNIT 2-501, Building 9, Dongfuzhai 2, Futian street. Yiwu, Zhejiang, China/

БЛОК 2-501, стр. 9, Донгфужай 2, ул. Футян, Иву, Чжэцзян, Китай.

Импортер: ООО «Рилайбл Пауэр Тулс»,

Адрес: г. Москва, ул. Бутлерова, 17, ком. 216.

E-mail: [reliable.tools@mail.ru](mailto:reliable.tools@mail.ru)