



**VARTEG**<sup>TM</sup>

ГОРЕЛКА

**MIG 15 / 24 / 25 / 36 / 40 / 45 / 500**

**ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**



Перед началом эксплуатации аппарата внимательно изучите данное руководство и храните его в доступном месте.

## **ВНИМАНИЕ!**

Перед применением прочитайте внимательно инструкцию! К сварочным работам допускается только квалифицированный и обученный персонал после прочтения данной инструкции.

### **ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ**

1. Рекомендуется следовать правилам безопасности. Необходимо пользоваться спецодеждой и средствами защиты во избежание повреждения глаз и кожных покровов.
2. Используйте сварочную маску или специальные защитные очки при работе со сварочным аппаратом. Глаза могут быть защищены только в случае использования световых фильтров.
3. Избегайте попадания брызг металла и искр на открытые участки кожи.
4. Ни при каких условиях не допускайте замыкания выходных силовых контактов сварочного аппарата частями тела (горелка и кабель на изделие).
5. Не используйте сварочное оборудование под водой или при очень высокой влажности.
6. Дымы и сварочные аэрозоли, производимые в процессе сварки, опасны для здоровья. Убедитесь в том, что работаете в местах с достаточной вентиляцией для того, чтобы не допускать попадания аэрозолей в зону дыхания.
7. Убедитесь в отсутствии посторонних лиц в зоне действия излучения сварочной дуги.
8. Имейте в виду, что свариваемое изделие нагревается до высоких температур, пожалуйста не прикасайтесь к нему.
9. Не дотрагивайтесь до частей аппарата, находящихся под напряжением. Отключайте питание при покидании зоны сварки.
10. Не проводите сварочные работы в местах, где имеется опасность получения электрического удара.
11. Не проводите сварочные работы рядом с контейнерами, в которых находится горючие и взрывоопасные материалы.
12. Будьте аккуратны при проведении сварочных работ на высоте.
13. Не допускайте прохода посторонних лиц в зону сварки.

#### **Во избежание взрыва газового баллона:**

- Убедитесь, что газ соответствует необходимому.
- Используйте исправные газовые шланги.
- Не допускайте контакта горелки с баллоном.
- Закрывайте вентиль баллона в случае неиспользования.

#### **РЕКОМЕНДАЦИИ:**

- Используйте сварочные кабели минимально возможной длины.
- Зона сварки должна находиться максимально близко к кабелю на изделии.
- Кабели на горелку и на изделие не должны пересекаться.





























## ПРИМЕНЕНИЕ

Горелка для MIG/MAG - сварки подключается к механизму подачи сварочной проволоки (напрямую к аппарату в случае встроенного механизма подачи), используется для механизированной сварки в среде защитных газов проволокой сплошного сечения с омеднением и без, порошковыми проволоками.




## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	MIG-140V		MIG-15		MIG-24		MIG-25	
Сварочное напряжение, В	до 113							
Защитный газ	100% CO <sub>2</sub>	80% Ar 20% CO <sub>2</sub>	100% CO <sub>2</sub>	80% Ar 20% CO <sub>2</sub>	100% CO <sub>2</sub>	80% Ar 20% CO <sub>2</sub>	100% CO <sub>2</sub>	80% Ar 20% CO <sub>2</sub>
Максимальный сварочный ток, А	160	130	180	150	250	220	230	200
Продолжительность включения, %	60							
Длина шлейфа, м	2,5	3 / 4 / 5						
Охлаждение	Воздушное							
Материал проволоки	Проволока сплошного сечения, порошковая проволока							
Проволока Ø, мм	0,6 - 0,8		0,6 - 1,0		0,8 - 1,2		0,8 - 1,2	
Разъем горелки	подключение через клапан		Евроразъем					
Модель	MIG-36		MIG-40		MIG-45		MIG-500	
Сварочное напряжение, В	до 113							
Защитный газ	100% CO <sub>2</sub>	80% Ar 20% CO <sub>2</sub>	100% CO <sub>2</sub>	80% Ar 20% CO <sub>2</sub>	100% CO <sub>2</sub>	80% Ar 20% CO <sub>2</sub>	100% CO <sub>2</sub>	80% Ar 20% CO <sub>2</sub>
Максимальный сварочный ток, А	340	320	380	360	450 - 500	400	500	500
Продолжительность включения, %	60						100	
Длина шлейфа, м	3 / 4 / 5				3 / 5		3 / 4 / 5	
Охлаждение	Воздушное						Жидкостное	
Материал проволоки	Проволока сплошного сечения, порошковая проволока							
Проволока Ø, мм	0,8 - 1,6		1,2 - 1,6		1,2 - 2,0		1,2 - 1,6	
Разъем горелки	Евроразъем							

Предприятие-изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию и комплектацию, не влияющие на правила и условия эксплуатации, без отражения в документации.

КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ГОРЕЛКИ MIG-140V, MIG-15					
Газовое сопло Ø9.5 мм	Газовое сопло Ø12 мм	Газовое сопло Ø16 мм	Диффузор газовый	Гусак	
					
КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ГОРЕЛКИ MIG-24					
Газовое сопло Ø10 мм	Газовое сопло Ø12.5 мм	Газовое сопло Ø17 мм	Держатель наконечника M6	Диффузор газовый	Гусак
					
КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ГОРЕЛКИ MIG-25					
Газовое сопло Ø11.5 мм	Газовое сопло Ø15 мм	Газовое сопло Ø 18 мм	Диффузор газовый	Гусак	
					
КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ГОРЕЛКИ MIG-36					
Газовое сопло Ø12 мм	Газовое сопло Ø16 мм	Газовое сопло Ø19 мм	Держатель наконечника: M6; M8	Диффузор газовый	Гусак
					
КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ГОРЕЛКИ MIG-40					
Газовое сопло Ø14 мм	Газовое сопло Ø18 мм	Газовое сопло Ø21 мм	Держатель наконечника M8	Диффузор газовый	Гусак
					

КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ГОРЕЛКИ MIG-45					
Газовое сопло диаметр 20 мм	Газовое сопло диаметр 22,5 мм	Газовое сопло диаметр 23,8 мм	Диффузор газовый М8	Изолятор	Гусак
					
КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ГОРЕЛКИ MIG-500					
Газовое сопло Ø14 мм	Газовое сопло Ø16 мм	Газовое сопло Ø20 мм	Держатель наконечника М8	Диффузор газовый	
					

НАКОНЕЧНИКИ		
M6x25x0.6	-	
M6x25x0.8	M6x25x0.8 (AL)	
M6x25x1.0	M6x25x1.0 (AL)	
M6x25x1.2	M6x25x1.2 (AL)	
M6x28x0.8	M6x28x0.8 (AL)	
M6x28x1.0	M6x28x1.0 (AL)	
M6x28x1.2	M6x28x1.2 (AL)	
M6x28x1.6	M6x28x1.6 (AL)	
M8x30x0.8	M8x30x0.8 (AL)	
M8x30x1.0	M8x30x1.0 (AL)	
M8x30x1.2	M8x30x1.2 (AL)	
M8x30x1.6	M8x30x1.6 (AL)	

НАПРАВЛЯЮЩАЯ СПИРАЛЬ (КАНАЛ) ДЛЯ СТАЛЬНОЙ ПРОВОЛОКИ		
Ø 0.6 - 0.8 (3/4/5 м) синий	Ø 1.0 - 1.2 (3/4/5 м) красный	Ø 1.2 - 1.6 (3/4/5 м) желтый
		
ТЕФЛОНОВЫЙ КАНАЛ ДЛЯ АЛЮМИНИЕВОЙ ПРОВОЛОКИ		
Ø 0.6 - 0.8 (3/4/5 м) синий	Ø 1.0 - 1.2 (3/4/5 м) красный	Ø 1.2 - 1.6 (3/4/5 м) желтый
		

## ТЕХНИЧЕСКИЙ РЕГЛАМЕНТ ОБСЛУЖИВАНИЯ ГОРЕЛОК ДЛЯ ПОЛУАВТОМАТОВ MIG/MAG.

### Работы, выполняемые, каждый раз перед началом рабочей смены или осуществления сварочных работ:

1. Со стороны горелки, через наконечник продуть сжатым воздухом канал для подачи проволоки.
2. Такие же действия осуществить со стороны евроадаптера или места крепления горелки к аппарату.
3. Проверить плотность соединения узлов и элементов горелки, в случае если горелка с жидкостным охлаждением проверить герметичность системы охлаждения.
4. В горелке с жидкостным охлаждением, проверить исправность работы всей системы отвода тепла. Осуществить мониторинг уровня жидкости в ёмкости блока жидкостного охлаждения.
5. Осуществить визуальный контроль всех деталей и узлов горелки, а также рукава горелки, на предмет отсутствия видимых повреждений. При выявлении неисправности или повреждений, произвести замену элемента горелки или в случае необходимого ремонта обратиться в сертифицированный сервисный центр.
6. Проверять степень износа расходных компонентов горелки, при необходимости (мере износа) заменить на новые.
7. Проверять детали горелки на факт термического или механического повреждения. Не допускается образования налипания частиц металла. При необходимости произвести чистку загрязнённых поверхностей.
8. Обработать сопло горелки жидкостью для защиты от брызг металла.

### **Систематические работы по мониторингу исправности горелки или системы охлаждения. Осуществлять не реже чем один раз в месяц.**

1. Проверить качество охлаждающей жидкости, отсутствие в ней осадка или взвешенных частиц. При необходимости полностью заменить жидкость в системе охлаждения и промыть охлаждающий канал в горелке.
2. Осуществить проверку, на предмет исправности, системы протяжки и проводки проволоки, как в сварочном аппарате, так и во всех элементах горелки. При необходимости заменить узлы и детали, выработавшие свой ресурс.
3. Проверить на наличие отложений элементов горелки. Произвести чистку загрязнённых поверхностей.
4. Осуществить проверку надёжности и плотности соединения и степень износа всех узловых соединений, а также резьбовых соединений элементов горелки, механизма подачи проволоки или системы охлаждения.

При обнаружении на горелке, в системе подачи проволоки, в системе жидкостного охлаждения неисправностей, внешних повреждений или дефектов, прекратить всякие работы и произвести ремонт в сервисном центре, ремонтной мастерской или заменить некачественный (изношенный) расходный элемент или деталь. При несоблюдении данного требования, производитель не гарантирует качество выполнения сварочных работ и осуществления сервисного обслуживания. Так же, не выполнение требований данного регламента несёт риск жизни и здоровью оператора, выполняющего сварочные работы.

Своевременные и правильные действия по уходу за горелкой позволяют значительно продлить срок эксплуатации её, снижает себестоимость сварочных работ и позволяет качественно, и комфортно осуществлять процесс сварки.

## **УТИЛИЗАЦИЯ**

По окончании срока службы не выбрасывайте технику в бытовые отходы! Отслужившее свой срок оборудование должно утилизироваться в соответствии с Вашими региональными нормативными актами по утилизации техники и оборудования.

### **Продажа и ремонт сварочного оборудования:**

[www.avtoprom.net](http://www.avtoprom.net)

+7 (812) 322-53-53