

Инструкция по эксплуатации
Набор для сварки скруток электропроводки
ТУ 27.90.31-08812719185-2019

Описание

Набор для сварки скруток предназначен для электродуговой сварки одножильных проводов при проведении монтажных и ремонтных работ. Сварка выполняется неплавящимся медно-угольным электродом, которого хватает более чем на 1000 соединений. Осуществляется сварка не только силовых проводов сечением 1,5 кв.мм., но и сварка охранных, пожарных сигнализаций, автоэлектрике и областях, где требуется сварка проводов тонкого сечения. Соединение сваркой полностью соответствует требованиям ПУЭ, не требует обслуживания, отличается прочностью и пожаробезопасностью, у такого соединения практически отсутствует переходное сопротивление.

В состав данного набора входят защитные очки с авто-затемнением, которые в отличие от очков газосварщика, имеют реальную защиту от сварочной дуги, а так же сквозь них хорошо видно сам свариваемый проводник и держатель с электродом.

Технические данные

Напряжение питания - сеть 220 В, 50 Гц

Габариты - 250*200*270 мм

Масса набора в полном комплекте - 4,4 кг.

Комплект поставки

Наименование	Количество
Инвертор сварочный	1 шт.
Комплект сварочных проводов с держателем массы и электрода	1 шт.
Перчатки-краги сварочные	1 пара
Электроды медно-угольные	10 шт.
Очки защитные	1 шт.
Плоскогубцы 160-200 мм изолированные до 1000В	1 шт.
Отвертка шлицевая 6,5 x 150 мм изолированная до 1000В	1 шт.
Нож кабельный изолированный до 1000В	1 шт.
Отвертка-пробник индикаторная	1 шт.
Паспорт	1 шт.
Сумка для переноски	1 шт.

Подготовка к эксплуатации

Перед началом работы необходимо зачищать нагар с конца электрода, не покрытого медной фольгой, а так же губки плоскогубцев тканью. Зачистить ножом медную фольгу на длину около 25 - 30 мм.

Сварочный инвертор подготавливается и эксплуатируется в соответствии с инструкцией по эксплуатации.

Порядок работы

Концы соединяемых проводников перед сваркой необходимо зачистить от изоляции на 70 - 80 мм. После этого их скручивают любым удобным способом и обрезают настолько, чтобы длина скрутки равнялась примерно 50 мм.

Далее следует надеть средства защиты и подготовить сварочный инвертор:

- установить электрод в отверстии держателя и затянуть винтом;
- подключить сварочные провода с держателем массы и электрода к сварочному инвертору;
- подключить сетевой шнур питания к сети;
- включить инвертор и установить необходимый ток.

Рекомендованные значения тока:

- для сварки двух проводов сечением 1,5 мм² необходимо значение тока 70-75 А;
- скрутку трех таких проводов сваривают током 80-90 А;
- два-три провода сечением 2,5 мм² нужно сваривать током 80-100 А;
- три-четыре таких же провода соединяются при использовании тока 100-120 А.

Скрутка удерживается держателем массы(плоскогубцы с проводом) и кратковременными касаниями медно-угольным электродом конца скрутки зажигается дуга, которая и сваривает медные жилы.

Время горения дуги не должно превышать 1-2 с, иначе это грозит перегревом и оплавлением изоляции, что недопустимо.

В результате сварки на конце скрутки должна получиться застывшая капля металла - шарик. Остывшее соединение осматривают на предмет брака, и, если нареканий на сварку нет, изолируют любым доступным способом.

Меры предосторожности

Эксплуатация сварочного инвертора допускается только в соответствии с паспортом на данный инвертор.

Запрещается сварка проводов, находящихся под напряжением. Для проверки отсутствия напряжения в наборе есть отвертка-пробник индикаторная.

Обязательно использование средств защиты:

- закрытая рабочая одежда;
- сварочные краги (в комплекте);
- защитные очки (в комплекте).

Свидетельство о приемке

Комплект для сварки скруток ТУ признан годным к эксплуатации.

Дата выпуска

Укомплектовал _____ (_____)

Подпись

ФИО

Гарантийные обязательства

Завод-изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям ТУ при соблюдении потребителем условий эксплуатации, хранения и транспортирования.

Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев со дня ввода набора в эксплуатацию.