

ПАСПОРТ

**Комплект инструментов сварщика  
универсальный  
КСУ-ЭХЗ PROFi**

## КСУ-ЭХЗ PROFİ

Комплект инструментов сварщика КСУ-ЭХЗ PROFİ предназначен для сварки проводов, приварки электродов к металлическим листам и трубам.

ТУ 522152-03-33832715-2009

### 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Габариты, мм  
Длина  
Высота  
Глубина  
Масса, кг, не более

### 2. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

№	Наименование	Количество
1.	Термитная смесь медная	2 кг
2.	Тигель-форма многоцветная	1 шт.
3.	Тигель-форма односторонняя РТФ-К	5 шт.
4.	Термитные спички	1 упак.
5.	Термопатрон ПАС-16	1 шт.
6.	Термопатрон ПАС-35	1 шт.
7.	Термошашка Ø4	2 шт.
8.	Термошашка Ø5	2 шт.
9.	Термоподжиг со шнуром замедленного горения	20 шт.
10.	Термоподжиг с проводом для дистанционного поджига	20 шт.
11.	Устройство дистанционного поджига термосмеси УДП-М	1 шт.
12.	Щетка из кардоленты для очистки места сварки	1 шт.
13.	Защитные очки сварщика	1 шт.
14.	Кисть филичатая круглая	2 шт.
15.	Нож с выдвиж. сегмент. Лезвием, 18 мм	1 шт.
16.	Лупа с подсветкой	1 шт.
17.	Плоскогубцы L=200 мм изолированные до 1000В	1 шт.
18.	Тонкогубцы L=160 мм изолированные до 1000В	1 шт.
19.	Отвертка шлицевая 8 мм	1 шт.
20.	Ключ гаечные торцовый изогнутый двусторонний 12x13 оцинкованный	1 шт.
21.	Изолента	1 шт.
22.	Шаблон сварщика УШС-2	1 шт.

23.	Шаблон сварщика УШС-3	1шт.
24.	Линейка метал. Л-300	1шт.
25.	Маркер по металлу белый	1шт.
26.	Фонарь светодиодный налоб.	1шт.
27.	Напильник плоский 250 №2	1шт.
28.	Напильник плоский 250 №3	1шт.
29.	Молоток слесарный 0,2 кг омедненный	1шт.
30.	Зубило омедненное L=160 мм	1шт.
31.	Ножовка по металлу L=300 мм	1шт.
32.	Полотно ножовочное ручное 300 мм	5шт.
33.	Штангенциркуль ШЦ-1-125	1шт.
34.	Бумага наждачная 230x280 мм	1упак.
35.	Горелка Г2 с рукавом 5 м	1шт.
36.	Плавкий пруток	1шт.
37.	Перчатки сварщика термостойкие	1пара
38.	Ручка шариковая	1шт.
39.	Блокнот для записей	1шт.
40.	Сумка инструментальная	1шт.

### 3. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕРМИТНОЙ ПРИВАРКЕ

Перед приваркой электродов к металлической поверхности, необходимо:

1. зачистить поверхность металла от изоляции, ржавчины, налета.
2. установить тигель-форму на предполагаемое место приварки электродов (труба, лист), зафиксировать магнитными упорами. Положить пяточок на дно тигель-формы, засыпать термосмесь (1 порция 50 грамм). Проложить электрод (Ф4-6мм) в канавку днища тигель-формы. Поджечь термитной спичкой термосмесь в тигле, закрыть крышку тигля и выждать 50-60 секунд.
3. снять тигель-форму. Попробовать на отрыв электрода от поверхности. Убедившись в надежности приварки, зачистить напильником поверхности отливки от опалины, сгоревших продуктов.
4. подготовить горелку к эксплуатации: подсоединить один конец шланга к горелке, второй к газовому баллону и убедиться в герметичности соединения. Взять термоплавкий пруток и направить на него пламя горелки. Расплавленная масса должна плотно облепать место приварки электрода к металлу и надежно защищать от попадания влаги.
5. при сварке проводов необходимо:
  - защитить провода в месте приварки;
  - вставить в провода в оба конца термопатрон вместе с проводами на негорючую поверхность (металл, кирпич, бетон)
  - поджечь термопатрон, соблюдая меры противопожарной безопасности (имея под рукой песок, огнетушитель)
  - после приварки резко потянуть провода на разрыв с целью очередной приварки.

