



OPERATING MANUAL INVERTER WELDER

ELAND ARC-300



Anti-stick



Arc force



Hot start



Light weight

Table of Contents

Safety	3
General Description	5
Main Parameters & Electric Block Diagram	6
Operation Control and Description	7
Installation Debugging and Operation	8
Caution	9
Maintenance	10
Troubleshooting	11
Exploded Drawing	12

WARNING!

You have purchased a product not intended for domestic use.
This series of welding machines is intended for professional use.
The following rules should be observed when working:
The mains voltage must correspond to the value indicated on the rating plate of the tool.
Repairs should only be carried out by qualified service personnel at authorized ELAND Service Centers.

WARNING!

Opening or disassembling the tool will void the warranty (see the warranty card for more details).
WARNING This appliance is not intended for use by persons (including children) with reduced physical, sensory or mental capabilities, or lack of experience or knowledge, unless they have been given supervision or instruction concerning use of the appliance by a person responsible for their safety. Children should be supervised to ensure that they do not play with the appliance.

1. Safety

Welding is dangerous, and may cause damage to you and others, so take good protection when welding. For details, please refer to the operator safety guidelines in conformity with the accident prevention requirements of the manufacturer.



Professional training is needed before operating the machine.

- Use labor protection welding supplies authorized by national security supervision department.
- The operator must be qualified personnel with a valid “metal welding (OFC) operations” operation certificate.
- Cut off power before maintenance or repair.

Electric shock—may lead to serious injury or even death.

- Install earth device according to the application criteria.
- Never touch the live parts when skin bare or wearing wet gloves/clothes.
- Make sure that you are insulated from the ground and work piece.
- Make sure that your working position is safe.

Smoke& gas—may be harmful to health.

- Keep the head away from smoke and gas to avoid inhalation of exhaust gas from welding.
- Keep the working environment in good ventilation with exhaust or ventilation equipment when welding.

Arc radiation—may damage eyes or burn skin.

- Wear suitable welding masks and protective clothing to protect your eyes and body.
- Use suitable masks or screens to protect spectators from harm.

Improper operation may cause fire or explosion.

- Welding sparks may result in a fire, so please make sure no combustible materials nearby and pay attention to fire hazard.
- Have a fire extinguisher nearby, and have a trained person to use it.
- Airtight container welding is forbidden
- Must not use the machines for other purposes except welding, such as pipe thawing, battery charging, heating.



Hot work piece may cause severe scalding.

- Do not contact hot work piece with bare hands.
- Cooling is needed during continuous use of the welding torch.

Magnetic fields affect cardiac pacemaker.

- Pacemaker users should be away from the welding spot before medical consultation.

Moving parts may lead to personal injury.

- Keep yourself away from moving parts such as fan.
- All doors, panels, covers and other protective devices should be closed during operation.

Please seek professional help when encountering machine failure.

- Consult the relevant contents of this manual if you encounter any difficulties in installation and operation.
- Contact the service center of your supplier to seek professional help if you still cannot fully understand after reading the manual or still cannot solve the problem according to the manual.

2. General Description

Advanced DC inverter technology

- High inverter frequency greatly reduces the volume and weight of the welder.
- Great reduction in magnetic and resistance loss obviously enhances the welding efficiency and energy saving effect.
- Switching frequency is beyond audio range, which almost eliminates noise pollution.

Leading control mode

- Advanced control technology meets various welding applications and greatly improves the welding performance.
- It can be widely used in acid and basic electrode welding.
- Easy arc starting, less spatter, stable current and good shaping.

Features of MMA series

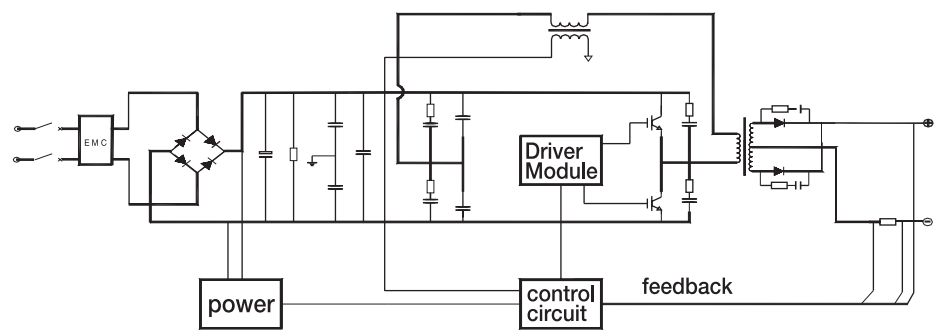
- Efficiency, energy saving, portable, stable arc, high no-load voltage, and with good compensation of arc force, are able to meet various welding requirements in field work.

3. Main Parameters

Technical parameters table:

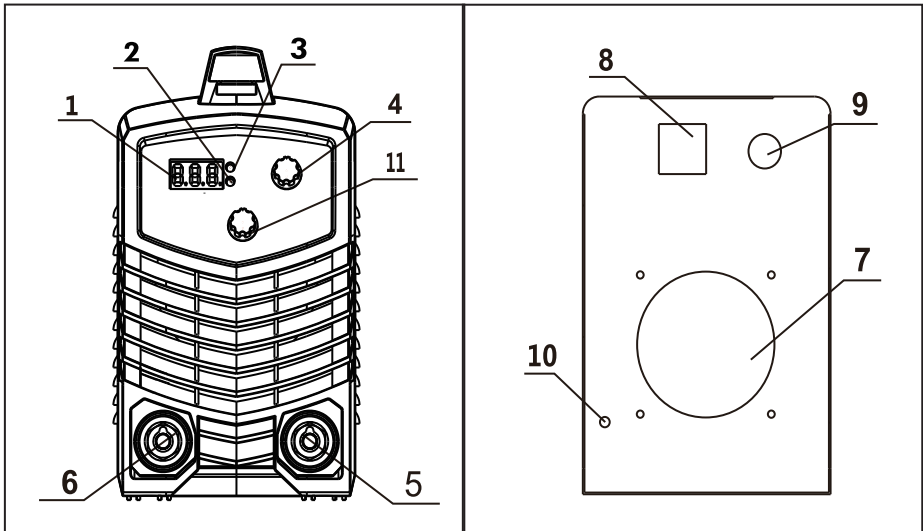
Model	ARC-300
Rated Input Voltage (V)	3 P AC 380V± 10%, 50/60Hz
Rated Input Power (KVA)	12
Rated Input Current (A)	18.5
Rated Output Current & Voltage	300 A/32V
Output Current (A)	20~300
No-load Voltage (V)	62
Rated Duty Cycle (%)	60
Efficiency (%)	85
Power Factor (cosφ)	0.93
Protection Class	IP21S
Insulation Class	F

4. Electric Block Diagram



5. Operation Control and Description

- 1) Display meter
- 2) Overheat led: when lighting on, it means machine inside temperature is too high.
- 3) Power led: When lighting on, it means the machine is power on.
- 4) Welding current adjusting knob
- 5) “-” pole: connecting this pole with earth clamp
- 6) “+” pole: connecting this pole with electrode holder
- 7) Fan
- 8) On/off switch
- 9) Power input cable in
- 10) Grounding screw
- 11) Arc force adjusting knob



6. Installation Debugging and Operation

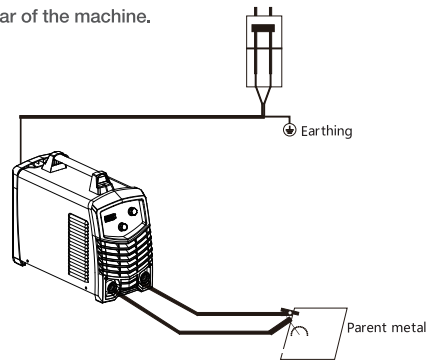
Warning

Please install the machine strictly according to the following steps.

The protection class of this machine is IP21S, so avoid using it in rain.

Before using, please make sure the input voltage is in voltage range (200V-240V). Otherwise, the machine will be damaged.

- The electrode holder and earth clamp are easily connected to the machine by inserting the quick connector and rotating it clockwise. Always ensure a correct connection and pay attention to the connection polarity.
- This welder has the function of DCEP(straight polarity) and DCEN(reverse polarity). DCEN means the welders electrode holder can be connected in the “-” output terminal while the earth clamp is connected to the “+” output terminal. However, we recommend you to use the DCEP. If DCEN is connected, it will cause an unstable arc, spatter, and the electrode to stick. If these symptoms occur, change the polarity.
- Turn on the machine with power switch located on the rear of the machine.
- Set output power control switch according to the type and size of electrode.



Welding parameters table (for reference only)

Electrode dia. (mm)	Recommended welding current (A)	Recommended welding voltage (V)
1.0	20~60	20.8~22.4
1.6	44~84	21.76~23.36
2.0	60~100	22.4~24.0
2.5	80~120	23.2~24.8
3.2	108~130	23.32~24.92
4.0	160~210	24.6~27.2
5.0	260~270	26.4~29.2
6.0	260~300	26.4~32.2

Remark: this table is mainly for low-carbon steel electrode.

Please consult with the supplier if operator welds other material of electrode.

7. Caution

7.1 Working environment

- 1) The product shall be operated under dry environment with normal humidity under 90%.
- 2) The temperature of working environment should be between -10°C and 40°C.
- 3) Avoid welding in the open air unless sheltered from sunlight and rain. Keep it dry anytime and do not place it on wet ground or in puddles.
- 4) Avoid welding in dusty area or environment with corrosive chemical gas.
- 5) Gas shielded arc welding should be operated in environment without strong airflow.
- 6) The welder shall be placed horizontally, on the slope of ground which does not exceed 15°.

7.2 Safety tips

Over-current/over-voltage/over-heating protection circuit is installed in this machine. If the input voltage or the output current is too high or machine inside temperature over heating inside, the machine will stop automatically. However, excessive use (e.g. too high voltage) of machine may also damage machine, so please note:

1) Ventilation

High current passes when welding is carried out, thus natural ventilation cannot satisfy the machine's cooling requirement. Maintain good ventilation through the louvers of the machine. The minimum distance between the machine and any other objects in or near the working area should be 30cm. Good ventilation is of critical importance for the normal performance and lifespan of the machine.

2) Welding operation is forbidden while the machine is overload.

Remember to observe the max load current at any moment (refer to the corresponding duty cycle). Make sure that the welding current should not exceed the max load current. Overload could obviously shorten the machine's lifespan, or even damage the machine.

3) Over-voltage is forbidden.

Regarding the power supply voltage range of the machine, please refer to "Main Parameters" table. This machine is of automatic voltage compensation, which enables the maintaining of the voltage range within the given range. In case that the input voltage exceeds the stipulated value, it would possibly damage the components of the machine.

4) Make sure earth connected before operation

There is a grounding screw on the back of machine with a grounding sign beside. Before using, make sure earth connected well to prevent the operator from getting electric shock or electricity leak.

5) Operation over max duty cycle

When using the machine over max duty cycle, inside overheating circuit causes the temperature switch to be open-circuit, which finally prevents the product from working on. This can be judged from the yellow light LED on face panel. Under this circumstance, no need to pull off the plug from the power and keep power on to let the fan cool down the machine. When the yellow LED turns off, welding can be continued.

6) Carrying the machine

When moving the welder, be careful not to be hurt by the machine. When lifting the welder with other equipment like forklift, do not put yourself under it to avoid being hit if the welder drops.

8. Maintenance

Warning

- This machine will produce electric and magnetic fields, so the operator should ensure proper protection and screening while using it.
 - Earth leakage-circuit breaker should be used with this machine.
 - During operation, DO NOT pull out or insert any plugs or cables. It can lead to fatal danger and cause damage to the machine.
 - Before connecting cables, make sure the power is off. (The correct way is to connect the cables to the machine first, and make sure they are firmly tightened and then connect the power plug to the power source.)
 - Before maintenance and checking, power must be turned off,
 - Before opening the cover, disconnect the machine from power source.
-
- 1) Remove dust with dry and clean compressed air regularly. If the welding machine is operated in polluted area with smoke and dust, the machine needs to be cleaned regularly.
 - 2) Pressure of compressed air must not be higher than 5 bars in order to prevent damage to small components inside the machine.
 - 3) Check inside the welding machine regularly and make sure the output terminals are connected tightly and connectors are not damaged. If burnt, loose or damaged, please tighten or replace them if necessary.
 - 4) Avoid water and steam entering into the machine. If the welding machine gets wet, please dry inside of the machine and check the insulation status.
 - 5) If the machine will not be used for long time, it should be put into a box or covered and stored in cool and dry area.

9. Troubleshooting

 Warning

Experimentation and careless maintenance may lead to more problems to the machine. This will make professional diagnosis and repair more difficult. When the machine is open, there may be exposed connections containing life-threatening voltages. Any direct or indirect touch will cause electric shock, and severe electric shock will lead to death.

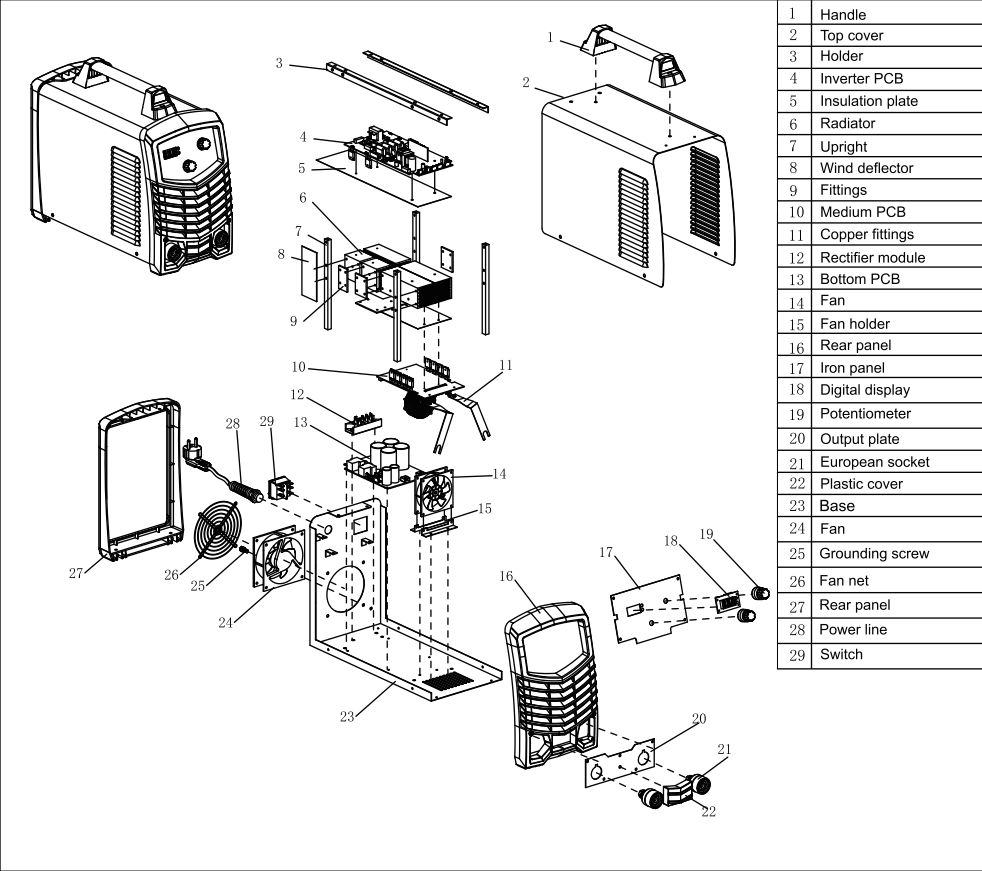
Notes: only attempt to repair this machine if you have knowledge and understanding of electronic components and the danger of high voltage electricity.

Common Malfunction Analysis and Solution:

Malfunction	Cause and Solution
Power indicator is not lit, fan does not work and no welding output	1. Make sure if power switch is working. 2. Check if connection from power switch to power board is in good condition. 3. Check if the plug you are using is working. 4. Check if input voltage is correct. 5. Control board might be faulty.
Power indicator is lit, fan works, no welding output	1. Check if all cables are connected properly. 2. Output connectors are disconnected or damaged. 3. Control circuit might be faulty.
QC(Quality Control) LED is on continuously or when striking an arc	1. The machine can be in over-heat protection. Wait for 15 minutes 2. The machine can be in over-current protection. Turn off the machine for 30 seconds and then switch on again. If QC LED is still on and not working, there is a fault on the board. 3. IGBT on control board might be faulty. 4. Fast recovery diodes or transformer might be faulty.
Output current is not stable	1. Input voltage is not stable. 2. There is harmful interference from input voltage or other equipment. 3. Check if there is any loose contact inside the machine. If any, please reconnect.

If the machine still fails to work after maintenance and troubleshooting, please contact and consult with local distributor or after-sale service center.

10.Exploded Drawing





**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
СВАРОЧНОГО АППАРАТА ИНВЕРТОРНОГО ТИПА
ДЛЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ**

ELAND ARC-300



Anti-stick



Arc force



Hot start



Light weight

СОДЕРЖАНИЕ

1. Техника безопасности
2. Общее описание
3. Основные параметры
4. Блок-схема электрооборудования
5. Управление операциями и описание
6. Установка, настройка и работа
7. Безопасные условия проведения сварочных работ
8. Техническое обслуживание
9. Устранение неисправностей
10. Хранение и транспортировка
11. Утилизация
12. Критерии предельного состояния
13. Гарантийные обязательства
14. Контакты

ВНИМАНИЕ!

Вы приобрели продукцию, не предназначенную для бытового использования. Данная серия сварочных аппаратов предназначена для профессионального использования. При работе следует соблюдать следующие правила:
Напряжение в сети должно соответствовать значению, указанному на паспортной табличке инструмента.

Ремонты должны производиться только квалифицированными специалистами в авторизованных сервисных центрах ELAND.

Вскрытие или разборка инструмента прекращает действие бесплатного гарантийного обслуживания (более подробно смотри в гарантийном талоне изделия).

ВНИМАНИЕ!

Данный аппарат не предназначен для использования лицами (включая детей) с пониженными физическими, сенсорными или умственными способностями или при отсутствии у них жизненного опыта или знаний, если они не находятся под присмотром или не проинструктированы об использовании прибора лицом, ответственным за их безопасность. Дети должны находиться под присмотром для недопущения игр с прибором.

1. Техника безопасности

Инструкции по электромагнитной совместимости

Перед установкой оборудования пользователю необходимо оценить возможные электромагнитные проблемы в окружающем пространстве. Следует обращать внимание на:

- а) Другие сетевые кабели, кабели и провода управления, телефон-ные и охранные кабели вверху, внизу и рядом с оборудованием
- б) Радио и телевизионные приемники и передатчики
- в) Компьютеры и другую оргтехнику
- г) Оборудование, отвечающее за безопасность производственных объектов
- д) Устройства, связанные со здоровьем окружающих людей (напр. электронные стимуляторы сердца, слуховые аппараты).
- е) Электронные контрольно-измерительные приборы

Защита от ожогов

Искры, шлак, горячий металл и излучение дуги могут нанести серьезный вред глазам и коже, причём чем ближе человек находится к плазменной дуге, тем серьезнее могут быть травмы. Поэтому и оператору, и другим людям, находящимся в зоне проведения работ, необходимо иметь соответствующие средства защиты.

Использование перчаток/краг, ботинок/сапог, головного убора обязательно;

Внимание! Оператор обязательно должен использовать сварочную маску со светофильтром соответствующей степени затемнения.

Рекомендуется использовать огнезащитный костюм/куртку и штаны, которые должны закрывать все участки тела.

Пожаробезопасность и взрывоопасность

Перед началом сварочных работ обязательно убедитесь в том, что средства пожаротушения (огнетушитель, вода, песок, пр.) доступны в ближней зоне работ. Все огне-, взрывоопасные материалы должны быть удалены на минимальное расстояние 10 метров от места проведения работ.

Никогда не режьте закрытые ёмкости, содержащие токсические или потенциально взрывчатые вещества (напр. бензобак автомобиля) – в таких случаях необходимо провести предварительную тщательную очистку ёмкости до резки.

Никогда не проводите работы в атмосфере с большой концентрацией пыли, огнеопасного газа или испарений горючих жидкостей.

После каждой операции убедитесь, что края изделия достаточно остыли, прежде чем касаться их руками.

Внимание! Проводя сварку изделий с частями из легко-воспламеняющихся материалов существует большой риск взрыва. Рекомендуем держать огнетушитель рядом с площадкой для работ.

Защита органов дыхания

Некоторые хлорсодержащие растворители могут выделять отравляющий газ (фосген) под воздействием ультрафиолетового излучения дуги. Избегайте использования этих растворителей на свариваемых / разрезаемых материалах; удалите ёмкости с этими и другими растворителями из ближайшей зоны работ.

Металлы, имеющие в составе или покрытии свинец, кадмий, цинк, ртуть и бериллий, могут выделять ядовитые газы в опасных концентрациях под воздействием дуги. При необходимости сварки / резки таких материалов обязательно наличие вытяжной вентиляции либо индивидуальных средств защиты органов дыхания, обеспечивающих фильтрацию или подачу чистого воздуха. Если покрытие из таких материалов невозможно удалить с места работ и средства защиты отсутствуют, проводить сварку / резку таких материалов **ЗАПРЕЩЕНО**.

Защита от поражения электрическим током

Любое поражение током имеет вероятность смертельного исхода, поэтому всегда избегайте касания открытых токопроводящих частей плазмотрона, проводов, изделия. Используйте изолирующие коврики и перчатки; одежда должна быть всегда сухой. Старайтесь не проводить работы в местах с избыточной влажностью.

Регулярно проводите визуальный осмотр сетевого шнура от аппарата на наличие повреждений, при обнаружении произведите замену кабеля. При замене кабеля, а также в случаях снятия крышки с аппарата, обязательно отсоедините аппарат от сети. При подключении к сети убедитесь в наличии предохранительных устройств (сетевых автоматов, УЗО и пр.), и наличия заземления.

Всегда производите ремонт лишь при наличии соответствующей квалификации у лица, осуществляющего ремонт, имеющего представление о степени риска работы с напряжениями

питания, или в авторизованных сервисных центрах.

Электронные устройства жизнеобеспечения

Людям, использующим жизнеобеспечивающие электронные приборы (напр. электронный стимулятор сердца), настоятельно рекомендуется проконсультироваться со своим лечащим врачом перед тем, как проводить или находиться в непосредственной близости от места проведения сварочных работ.

Правильное функционирование оборудования гарантируется лишь при правильном подключении и эксплуатации. Перед началом работ убедитесь в том, что напряжение питания установки соответствует сетевому. Всегда подсоединяйте заземление.

Неисправность оборудования

При возникновении любых трудностей в процессе установки или эксплуатации оборудования, обратитесь к соответствующему разделу руководства. Обратитесь в сервисный центр, если не можете до конца разобраться с возникшей проблемой или устранить ее.

Удлинительные шнуры и катушки

Всегда используйте удлинительные кабели или катушки с жилой заземления, соединенной с землей. В случае необходимости использования аппарата вне помещения, используйте только удлинительные шнуры, предназначенные для использования вне помещений и имеющие соответствующую маркировку (W или WA). Используйте специальные удлинители для высокоомощных агрегатов. Защищайте удлинительный шнур от острых предметов, избыточного тепла и размещения во влажном или мокром месте.

Использование неисправных удлинителей запрещено.

Запрещено использование бытовых удлинителей.

Предупреждение! Мы не рекомендуем вносить какие-либо изменения в конструкцию аппарата, либо применять его не по назначению, а также использовать любые приспособления или вспомогательные устройства, отличные от указанных в настоящем руководстве - это может привести к повреждению устройства или к травме оператора. При возникновении сомнений относительно применения оборудования, обратитесь в уполномоченный сервисный центр за консультацией.

ВНИМАНИЕ!

Пожалуйста, перед первым включением пролукта, внимательно прочтите и следуйте предписаниям данной инструкции. Она разработана специально для Вашей безопасности и безопасности других лиц; для обеспечения длительного и безаварийного срока службы Вашего аппарата.

Перед использованием изделия, внимательно изучите раздел «Техника безопасности». Пожалуйста, сохраняйте эту инструкцию для дальнейших справок.

2. Общее описание

Профессиональный инверторный сварочный аппарат для контактной сварки типа ММА. Высокий выходной ток до 300 Ампер. Питающее напряжение 380 Вольт (три фазы). Хорошо подходит для применения на строительных и промышленных объектах. Плавная регулировка силы тока с наглядным отображением значений на цифровом дисплее. Светодиодные индикаторы для контроля критической температуры и режима работы. Регулировка отдельным регулятором форсажа дуги ARC FORCE.

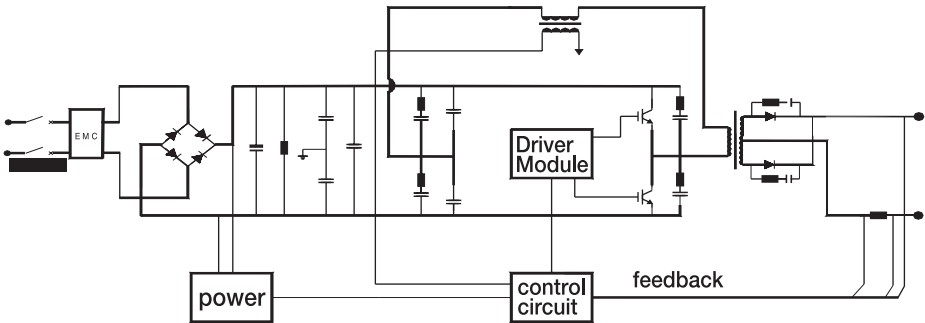
Комплект поставки: кабель с держателем электрода 2,0 м., кабель заземления 1,5 м., сетевой кабель 2,0 м.

3. Основные параметры

Таблица технических параметров

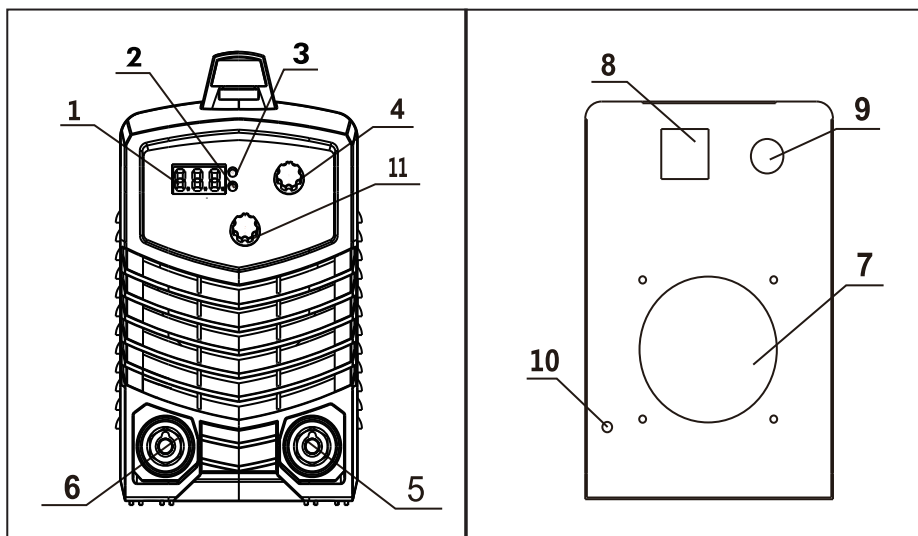
Модель	ARC-300
Напряжение питающей сети, частота (В/А)	3 P AC 380V± 10%, 50/60Hz
Диапазон сварочного тока (А)	20~300
Номинальный входной ток (А)	18.5
Номинальная потребляемая мощность (кВт)	12
Напряжение холостого хода (В)	62
Продолжительность нагрузки (%)	60
Эффективность(%)	85
Коэффициент мощности	0.93
Степень защиты	IP21S
Класс изоляции	F
Диаметр электродов (мм)	1.6-6.0
Габариты (мм)	470*315*570
Вес (кг)	10.8

4. Блок-схема электрооборудования



5. Управление операциями и описание

- 1) Дисплей
- 2) Индикатор перегрева: если горит, это означает, что температура внутри машины слишком высока
- 3) Индикатор питания: Если он горит, это означает, что машина включена
- 4) Ручка регулировки сварочного тока
- 5) «-» полюс: соединение этого полюса с заземляющим зажимом
- 6) «+» полюс: соединение этого полюса с электрододержателем
- 7) Вентилятор
- 8) OFF/ON переключатель
- 9) Кабель питания
- 10) Винт заземления
- 11) Ручка регулировки силы дуги



Изображение внешнего вида аппаратов схематическое. Производитель вправе вносить изменения в дизайн изделия, вид и месторасположения управляющих органов, контрольных и сигнальных элементов, которые не ухудшают качество и характеристики данного товара.

6. Установка, настройка и работа

Предупреждение

Пожалуйста, установите аппарат строго в соответствии со следующими шагами.

Класс защиты - IP21S, запрещается использование сварочного аппарата во влажной среде и осадках.

Перед использованием убедитесь, что входное напряжение находится в допустимом диапазоне (200–240 В), иначе сварочный аппарат может выйти из строя.

- Держатель электрода и зажим заземления легко подсоединяются к аппарату. Вставьте быстроразъемное соединение, вращая его по часовой стрелке. Всегда обеспечивайте надежное соединение и обращайтесь внимание на полярность.

- Этот сварочный аппарат имеет функцию DCEP (прямая полярность) и DCEN (обратная полярность). DCEN означает, что электрододержатель может быть подключен к минусовой клемме, в то время как зажим массы подключен к плюсовой клемме.

Тем не менее, мы рекомендуем вам использовать DCEP (прямую полярность). Если подключена DCEN (обратная полярность), это приведет к нестабильной дуге, брызгам и прилипанию электрода. При появлении этих симптомов измените полярность.

- Включите выключатель питания, расположенный на задней части аппарата.
- Установите переключатель управления выходной мощностью в соответствии с типом и размером электрода.

Таблица параметров сварки (только для справки)*

Welding parameters table (for reference only)

Electrode dia. (mm)	Recommended welding current (A)	Recommended welding voltage (V)
1,0	20–60	20.8–22.4
1,6	44–84	21.76–23.36
2,0	60–100	22.4–24.0
2,5	80–120	23.2–24.8
3,2	108–130	23.32–24.92
4,0	160–210	24.6–27.2
5,0	260–270	26.4–29.2
6,0	260–300	26.4–32.2

*Примечание: эта таблица предназначена в основном для электродов из низкоуглеродистой стали.

Пожалуйста, проконсультируйтесь с поставщиком, если используете другой материал электрода.

7. Безопасные условия проведения сварочных работ

7.1 Рабочая среда

- 1) Изделие должно эксплуатироваться в сухой среде с нормальной влажностью ниже 90%.
- 2) Температура рабочей среды должна быть в пределах от -10С° до 40С°.
- 3) Избегайте сварочных работ на воздухе, если они не защищены от солнечного света и дождя. Всегда держите его сухим и не поднимайте его на мокрой земле или в лужах.
- 4) Избегайте сварки в запыленных местах или в среде с агрессивным химическим газом.
- 5) Дуговая сварка в среде защитного газа должна выполняться в условиях отсутствия сильного воздушного потока.
- 6) Сварщик должен располагаться горизонтально, на уклоне земли не более 15 градусов.

7.2 Советы по безопасности

В этом аппарате установлена схема защиты от перенапряжения/перегрева. Если входное напряжение или выходной ток слишком высок или аппарат перегревается по другим причинам, он остановится автоматически. Тем не менее, чрезмерное использование (например, слишком высокое напряжение или работа, превышающая рабочий цикл), сварочного аппарата может привести к его повреждению, поэтому обратите внимание:

1) Вентиляция

При высоких показателях тока при сварке естественная вентиляция не может удовлетворить потребности аппарата в охлаждении. В таком случае, необходимо обеспечить принудительную вентиляцию через жалюзи машины. Минимальное расстояние между машиной и другими предметами внутри или вблизи рабочего участка должно быть 30 см. Правильное обслуживание имеет решающее значение для производительности и срока службы данного аппарата.

2) При перегрузке работа аппарата будет заблокирована.

Всегда следите за током нагрузки (см. соответствующий рабочий цикл). Убедитесь, что сварочный ток не превышает ток нагрузки. Очевидно, что блокировка аппарата сокращает срок службы аппарата и даже может повредить его.

3) Напряжение

Относительно напряжения питания аппарата см. п.3 «Основные параметры». Этот аппарат имеет автоматическую компенсацию напряжения, которая контролирует поддержание напряжения в пределах заданного значения. В случае, если входное напряжение превышает установленное значение, возможно повреждение компонентов аппарата.

4) Убедитесь, что заземление подключено перед эксплуатацией

Заземление представляет собой заземляющий винт на задней части машины с табличкой заземления рядом. Перед использованием убедитесь, что заземление надежно подключено, чтобы предотвратить поражение оператора электрическим током или утечку электричества.

5) Использование сверх рабочего цикла

При использовании машины с превышением рабочего цикла внутренняя цепь перегрева приводит к размыканию цепи термовыключателя, что в конечном итоге предотвращает выход аппарата из строя. Об этом можно судить по желтому свету светодиода на лицевой панели. В таком случае не выключайте аппарат, чтобы позволить вентилятору охладить его. Когда погаснет желтый светодиод, сварка может быть продолжена.

6) Транспортировка

При перемещении сварочного аппарата будьте осторожны, чтобы не пораниться о него. Поднимая сварочный аппарат другим оборудованием, например вилочным погрузчиком, не подставляйтесь под него, чтобы избежать ударов, если сварочный аппарат упадет.

8. Техническое обслуживание

Внимание!

- Этот сварочный аппарат производит электрические и магнитные поля, поэтому оператор должен обеспечить надлежащее экранирование во время использования.
 - При использовании должен быть установлен автоматический выключатель цепи утечки.
 - Во время работы ЗАПРЕЩАЕТСЯ вытягивать или вставлять алюминиевые вилки или кабели. Это может привести к смертельной опасности и причинить вред здоровью. Перед подключением кабелей убедитесь, что аппарат отключен от сети. Подсоедините вилку к сетевому кабелю и обязательно убедитесь, что винты затянуты надежно, и только после этого включайте вилку в розетку.
 - Перед обслуживанием и проверкой всегда отключайте аппарат от сети питания.
 - Перед открытием крышки всегда отключайте аппарат от источника питания.
- 1) Регулярно удаляйте пыль сухим и чистым сжатым воздухом. Если сварочный аппарат эксплуатируется в загрязненном дымом и пылью месте, его необходимо регулярно очищать.
 - 2) Давление сжатого воздуха не должно быть выше 5 бар, чтобы не повредить мелкие детали внутри машины.
 - 3) Регулярно проверяйте внутреннюю часть, а также разъемы и кабели сварочного аппарата на отсутствие повреждений. В случае видимых повреждений, ни в коем случае не эксплуатируйте аппарат и сразу обратитесь в сервисный центр.
 - 4) Избегайте попадания воды и пара как в, так и на аппарат. Если это произошло, высушите его внутри и проверьте состояние изоляции.
 - 5) Если машина не будет использоваться в течение длительного времени, ее следует упаковать в коробку или накрыть и хранить в прохладном и сухом месте.

9. Устранение неисправностей

Вид неисправности	Причина и методы устранения
При включённом аппарате выключен индикатор, отсутствует сварочный ток и не работает вентилятор	(1) Проверьте подсоединение питания. (2) Отсутствует электричество в сети.
При включённом аппарате работает вентилятор, ток при сварке не стабилен и не может быть отрегулирован	(1) Сбой регулятора тока, обратитесь в сервисный центр. (2) Проверьте надежность соединения клемм с аппаратом.
При включённом аппарате индикатор питания светится, вентилятор работает, отсутствует сварочный ток	(1) Разомкнутая цепь или свободный контакт происходят в соединении выходного терминала. (2) Горит индикатор перегрева(аппарат перегрет). а) Аппарат перегрет – включена защита. Сварка может быть продолжена после того как аппарат остынет и защита отключится. б) Проверьте термовыключатель, в случае неисправности обратитесь в сервисную службу.
Держак электрода становится горячим	Номинальный ток сварки меньше, чем фактический рабочий ток. Прибавьте ток, повернув регулятор.
Чрезмерное разбрызгивание электрода при сварке ММА-способом	Неправильно выбрано значение полярности, поменяйте полярность.

10. Хранение и транспортировка

Храните аппарат в чистом и сухом месте.

Если аппарат планируется хранить длительное время, то рекомендуется очистить корпус и все части аппарата от загрязнений. Не ставьте корпус аппарата на провода во время хранения - это может повредить изоляцию проводов.

Для хранения аппарата необходимо снять навесные принадлежности (провода, защитные колпачки, и т. п.). Необходимо извлечь расходные материалы (электроды, насадки, и т. п.).

Аппарат в упаковке изготовителя следует хранить в закрытых помещениях с естественной вентиляцией при температуре от минус 30°C до плюс 55°C и относительной влажности воздуха до 80% при температуре плюс 20°C.

Наличие в воздухе паров кислот, щелочей и других агрессивных примесей не допускается. Аппарат перед закладкой на длительное хранение должен быть законсервирован.

После хранения при низкой температуре аппарат должен быть выдержан перед эксплуатацией при температуре выше 0°C не менее 6 часов в упаковке и не менее 2 часов – без упаковки.

Содержите в чистоте все разъемы и контакты

Для транспортировки необходимо снять навесные принадлежности (провода, защитные колпачки, и т. п.). Необходимо извлечь расходные материалы (электроды, насадки, и т. п.). Рекомендуется производить транспортировку в оригинальной упаковке. Допускается транспортировка аппарата в специализированных кейсах для инструмента (приобретается отдельно).

11. Утилизация

Аппарат собран из современных и безопасных материалов. Однако в его конструкции могут содержаться материалы не воспринимаемые природной средой. Проконсультируйтесь у местной службы по поводу корректной утилизации отработавшего срок службы аппарата и расходных материалов. Для некоторых частей от аппарата может требоваться специальная утилизация.

12. Критерии предельного состояния

Критериями предельного состояния устройства считаются поломки (износ, коррозия, деформация, старение, трещины или разрушения) узлов и деталей или их совокупность при невозможности их устранения в условиях авторизованных сервисных центров оригинальными деталями или экономическая нецелесообразность проведения ремонта. Устройство и его детали, вышедшие из строя и не подлежащие ремонту, необходимо сдать в специальные приёмные пункты по утилизации.

13. Уважаемый покупатель!

Условия гарантии перечислены в гарантийном талоне изделия. Срок бесплатного гарантийного ремонта действителен при соблюдении предписаний настоящей инструкции по эксплуатации 2 года. Гарантия не распространяется на расходные материалы, например: провода, клеммы, электроды и т.п., а также на детали, срок службы которых зависит от регулярного технического обслуживания. Расходные Материалы меняются и приобретаются за счет пользователя.

Внимание! Изделия принимаются в сервисный центр чистыми, только в добранном виде, а также полностью укомплектованными.

Срок службы изделия при надлежащем его использовании (в соответствии с требованиями данного руководства) - составляет 5 лет.

Внимание! Использование изделия по истечению срока службы допускается только в случае его соответствия требованиям безопасности данного руководства. В случае, если изделие не соответствует требованиям безопасности, его необходимо утилизировать.

Дата изготовления товара указывается отдельно, либо закодирована в серийном номере изделия: первые 2 цифры - месяц, следующие четыре - год

14. Контакты

ELAND INDUSTRY KB.

GJUTAREVAGEN 1,443 61, GOTHENBURG, SWEDEN (ШВЕЦИЯ).
+46 302 237 08

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ZHEJIANG YIDUN MECHANICAL &
ELECTRICAL CO., LTD., ZEGUO TOWN, WENLING CITY
INDUSTRIAL ZONE, ZHEJIANG, CHINA, КНР
СТРАНА ИЗГОТОВИТЕЛЬ: КИТАЙ

ИМПОРТЕР В РБ: ООО «ЭЛАНДБЕЛИМПОРТ»

г. Минск, ул. Будславская, 23/1, комн. 2

тел. +375 17 2342598

info@eland.by

www.eland.by



ELAND INDUSTRI KB
GJUTAREVAGEN 1, 443 61
GOTHENBURG, SWEDEN

EAC