

The logo for PTK (Priborostroitel'skoye Kuybyshevskoye Predpriyatiye) is displayed in white, bold, sans-serif capital letters within a blue parallelogram. The background of the cover features a large, abstract geometric design with diagonal stripes in blue, black, and white.

ПТК

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

**СВАРОЧНЫЕ ГОРЕЛКИ MIG MP,
FLEX, DOUBLE HOLD**

15 / 24 / 25 / 26 / 36

400 / 450 / 500

СОДЕРЖАНИЕ

ОСНОВНЫЕ МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ	3
ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ	3
КОМПЛЕКТАЦИЯ	4
ПОДКЛЮЧЕНИЕ ГОРЕЛКИ	4
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	4
ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	6
ГАРАНТИЙНЫЕ ТАЛОНЫ	9

ПОЗДРАВЛЯЕМ ВАС С ПОКУПКОЙ!

Полуавтоматические горелки MIG были разработаны, изготовлены и протестированы с учетом новейших европейских требований. Высококачественные материалы, используемые при изготовлении горелок, гарантируют надежность и простоту в техническом обслуживании.

Соблюдение требований безопасности обеспечивает безопасную эксплуатацию горелок. Мы настоятельно рекомендуем не нарушать нормы безопасности при проведении сварочных работ. Несоблюдение этих требований может привести к причинению вреда здоровью людей и повреждению имущества.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

Полуавтоматические горелки MIG предназначены для подключения к аппаратам полуавтоматической сварки металлов. Сварочные горелки ПТК предназначены исключительно для сварки металлов. Иное применение горелок не предусмотрено и не допускается.

АКТУАЛЬНАЯ ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Обратите внимание, что производитель ведет дальнейшую работу по усовершенствованию конструкции, технических характеристик, комплектации и прочих параметров, поэтому некоторые изменения могут быть не отражены в данном руководстве по эксплуатации.

Чтобы скачать наиболее актуальное руководство по эксплуатации к вашей сварочной горелке, выполните ряд действий:

1. Перейдите на сайт ПТК (ptk-svarka.ru);
 2. В строке поиска укажите полное наименование товара;
 3. Перейдите в карточку товара;
 4. В разделе «Документы» скачайте актуальный справочно-информационный документ к вашей сварочной горелке.
-

ВНИМАНИЕ!

1. Перед использованием полуавтоматической горелки MIG внимательно прочтите данное руководство по эксплуатации.
 2. Производитель не несет ответственность за любые материальные и финансовые потери, которые могут быть получены конечным потребителем при неправильной эксплуатации полуавтоматической горелки MIG.
 3. Запрещено самостоятельное вмешательство и изменение конструкции полуавтоматической горелки MIG.
 4. По всем вопросам, связанным с подключением, обслуживанием и эксплуатацией горелки, обращайтесь к официальным дилерам ПТК или напрямую к производителю.
 5. Производитель оставляет за собой право вносить изменения в руководство по эксплуатации, а также в комплектацию горелки без уведомления потребителя об этом. Все новые версии руководства доступны на сайте компании ptk-svarka.ru.
-

ОСНОВНЫЕ МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

- Соблюдайте правила безопасности при проведении сварочных работ. Используйте сварочную горелку по ее прямому назначению. Не используйте горелку для работ, не связанных со сваркой.
- Сварочный ток образует электромагнитные поля (ЭМП). ЭМП могут взаимодействовать с кардиостимуляторами. Если у вас есть кардиостимулятор – проконсультируйтесь со своим лечащим врачом до начала работ.
- Проводите сварочные работы в сварочной маске, крагах или перчатках, сварочном комбинезоне (робе) и сварочных ботинках. Всегда надевайте рабочую одежду с длинным рукавом.
- Не проводите сварку металла в контактных линзах, интенсивное излучение дуги может привести к повреждению глаз и контактных линз. Во время сварки рекомендуем использовать очки для улучшения зрения или специальные увеличительные пластины в маску.
- Сварочные работы необходимо проводить в хорошо проветриваемом помещении, оборудованном вытяжкой или вентиляцией.
- Не работайте в подвальных помещениях без вентиляции.
- Не вдыхайте дым и газ в процессе сварки.
- При проведении сварочных работ могут возникать искры. Искры могут вызвать пожар. Все легковоспламеняющиеся материалы должны быть удалены из рабочей зоны на безопасное расстояние. Рабочая зона должна быть оборудована средствами пожаротушения.
- Оградите рабочую зону ширмами или защитными экранами.
- Горелка должна быть подключена к источнику питания до подачи на него напряжения.
- Запрещается проводить сварочные работы горелкой, у которой нарушена изоляция шлейфа и/или видны любые нарушения конструкции горелки.
- Не занимайте положение между шлейфом горелки и кабелем с клеммой заземления. Если шлейф горелки располагается справа от вас, то и кабель с клеммой заземления должен быть справа от вас.
- Не обматывайте кабель горелки вокруг себя.
- Всегда помните, что во время сварки металла, а также после, изделия нагреваются, особенно в области сварки. Не касайтесь заготовки в течение некоторого времени, дайте изделию остыть и только потом берите заготовку руками.
- Никогда не опускайте горелку в воду.

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Полуавтоматические горелки MIG предназначены для сварки металлов сварочной проволокой в среде защитных газов. Горелки могут подключаться к сварочным аппаратам инверторного и трансформаторного типов.

Горелки серии FLEX имеют возможность изгиба гусака. Завод-изготовитель рекомендует (на основе проводимых испытаний) не допускать количество изгибов гусака горелки свыше 100 раз. Превышение указанного количества изгибов может привести к излому медных трубок внутри головки горелки. Запрещается изгибать головку одновременно в разных плоскостях. Запрещается изгибать головку горелки во время сварки и сразу после её окончания, поскольку медные трубки внутри головки нагреваются и могут разрушиться при изгибе.

Горелки серии DOUBLE HOLD имеют съемную рукоятку, которая позволяет снизить нагрузку на руки и кисти сварщика, обеспечивая более естественное и эргономичное положение рук во время сварки.

Температурные режимы

Диапазон окружающих температур во время сварки:

- Сварочные горелки MIG: -5...+40°C*
- Хранение и транспортировка: -25...+55°C

Относительная влажность воздуха:

- При 40°C: менее 50%
- При 20°C: менее 90%

* При работе горелкой с водяным охлаждением при отрицательных температурах необходимо использовать незамерзающую жидкость.

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Евроадаптер*	1 шт.
Коаксиальный кабель	1 шт.
Рукоятка в сборе	1 шт.
Гусак	1 шт.
Направляющий канал	1 шт.
ЗИП и комплектующие для сборки	1 набор
Индивидуальная упаковка	1 шт.

* Кроме горелки MIG MP 15 с клапаном

ОБРАЩАЕМ ВАШЕ ВНИМАНИЕ, ЧТО СОПЛА, НАКОНЕЧНИКИ, ВСТАВКИ ПОД НАКОНЕЧНИКИ, ДИФФУЗОРЫ ГАЗОВЫЕ, КАНАЛЫ НАПРАВЛЯЮЩИЕ НЕ ВХОДЯТ В КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ. ВЫБРАТЬ РАСХОДНЫЕ ЧАСТИ МОЖНО НА САЙТЕ КОМПАНИИ PTK-SVARKA.RU.



Отсканируйте QR-код камерой телефона или при помощи приложения – сканер QR-кода.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ ГОРЕЛКИ

- Укомплектуйте горелку под ваши задачи.
- Подключите силовой вход горелки к разъему аппарата на передней панели. Убедитесь, что горелка плотно зафиксирована в разъеме.
- Убедитесь, что диаметр сварочного наконечника соответствует диаметру проволоки.
- Подберите направляющий канал согласно диаметру проволоки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG MP 15 (с клапаном)	MIG MP 15	MIG MP 24
Сварочный ток при ПВ 60% в смеси газов, А	130	130	220
Сварочный ток при ПВ 60% в CO ₂ , А	160	160	250
Тип охлаждения	Воздушное		
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,6–1,0	0,6–1,0	0,8–1,2
Длина, м	2,5	3 / 4 / 5	3 / 4 / 5
Вес нетто, кг (не более)	0,8	1,7 / 2,0 / 2,4	2,4 / 2,7 / 3,1

ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG MP 25	MIG MP 26	MIG MP 36	MIG MP 450
Сварочный ток при ПВ 60% в смеси газов, А	200	260	300	400
Сварочный ток при ПВ 60% в CO ₂ , А	230	290	340	500
Тип охлаждения	Воздушное			
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8–1,2	0,8–1,2	1,0–1,6	1,2–2,0
Длина, м	3 / 4 / 5	3 / 4 / 5	3 / 4 / 5	3 / 4 / 5
Вес нетто, кг (не более)	2,0 / 2,4 / 3,0	2,2 / 2,6 / 3,2	2,8 / 3,4 / 4,1	3,6 / 4,3 / 4,9

ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG MP 400	MIG MP 500
Сварочный ток при ПВ 100% в смеси газов, А	350	450
Сварочный ток при ПВ 100% в CO ₂ , А	400	500
Тип охлаждения	Водяное	
Диаметр сварочной проволоки, мм	1,0–1,6	1,0–1,6
Длина, м	3 / 4 / 5	3 / 4 / 5
Вес нетто, кг (не более)	3,0 / 3,7 / 4,3	3,1 / 3,7 / 4,3

ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG MP 15 FLEX	MIG MP 24 FLEX	MIG MP 25 FLEX	MIG MP 36 FLEX
Сварочный ток при ПВ 60% в смеси газов, А	150	220	200	300
Сварочный ток при ПВ 60% в CO ₂ , А	180	250	230	340
Тип охлаждения	Воздушное			
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,6–1,0	0,8–1,2	0,8–1,2	0,8–1,6
Тип головки	Гибкая			
Длина, м	3 / 5	3 / 5	3 / 5	3 / 5
Вес нетто, кг (не более)	1,5 / 2,1	2,1 / 2,8	1,8 / 2,8	2,5 / 3,8

ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG MP 24 DOUBLE HOLD	MIG MP 36 DOUBLE HOLD
Сварочный ток при ПВ 60% в смеси газов, А	220	300
Сварочный ток при ПВ 60% в CO ₂ , А	250	340
Тип охлаждения	Воздушное	
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8–1,2	1,0–1,6
Длина, м	5	3 / 5
Вес нетто, кг (не более)	4,2	3,5 / 4,3

ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG MP 500 DOUBLE HOLD
Сварочный ток при ПВ 100% в смеси газов, А	450
Сварочный ток при ПВ 100% в CO ₂ , А	500
Тип охлаждения	Водяное
Диаметр сварочной проволоки, мм	1,0–1,6
Длина, м	3 / 5
Вес нетто, кг (не более)	3,5 / 4,3

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

1. Гарантийный срок

Производитель несет ответственность по гарантийным обязательствам в соответствии с законодательством РФ.

Гарантийный срок на горелки составляет **12 месяцев**. Для горелки, поставляемой отдельно от сварочного аппарата, гарантийный срок исчисляется со дня передачи горелки покупателю. Для горелки, входящей в комплект поставки сварочного аппарата, гарантийный срок исчисляется со дня передачи сварочного аппарата покупателю.

Гарантийный срок, установленный для сварочного аппарата, на горелку и расходные части к ней не распространяется. Требования в отношении недостатков горелки могут быть предъявлены в течение установленного для неё гарантийного срока.

2. Предмет гарантийных обязательств

Гарантийные обязательства **распространяются на недостатки производственного характера**, то есть недостатки, возникшие до передачи изделия покупателю либо по причинам, существовавшим до этого момента.

Гарантийные обязательства **не распространяются на недостатки, возникшие после передачи изделия покупателю**.

3. Гарантийные обязательства не распространяются

Гарантийные обязательства не распространяются на недостатки изделия, возникшие после его передачи покупателю вследствие нарушения правил эксплуатации, хранения или транспортировки, действий третьих лиц или обстоятельств непреодолимой силы, в том числе если изделие:

- Имеет механические, термические, химические или электрические повреждения.
- Подвергалось самостоятельному ремонту, разборке или изменению конструкции.
- Эксплуатировалось с нарушением требований руководства по эксплуатации, в том числе с превышением номинального сварочного тока или продолжительности включения (ПВ).
- Подключалось к источнику тока с параметрами, превышающими допустимые для изделия.
- Эксплуатировалось с нарушением требований к подаче защитного газа или охлаждающей жидкости, в том числе при работе изделия с жидкостным охлаждением без циркуляции охлаждающей жидкости.
- Использовалось не по назначению.
- Имеет повреждения, возникшие вследствие использования расходных частей, не соответствующих типоразмеру или назначению изделия.
- Имеет следы перегрева, оплавления, деформации, налипания брызг расплавленного металла или загрязнения, свидетельствующие о нарушении правил эксплуатации или технического обслуживания.
- Имеет недостатки, являющиеся следствием естественного износа деталей в пределах их установленного ресурса.

4. Расходные части и быстроизнашивающиеся детали

На расходные части и быстроизнашивающиеся детали, установленные в изделии, **гарантийный срок не устанавливается**.

Эти детали имеют ограниченный ресурс, который зависит от режимов и интенсивности эксплуатации, и подлежат периодической замене.

Износ, выработка, оплавление, деформация, наливание брызг и загрязнение таких деталей **не являются недостатками товара**.

К расходным частям и быстроизнашивающимся деталям горелок MIG относятся:

- Сопла газораспределительные, наконечники сварочные (токосъёмные), вставки под наконечники, диффузоры газовые, держатели сопла,

каналы направляющие подающие (спиральные, тефлоновые и комбинированные), гусаки, втулки, вставки, изоляторы, манжеты, спирали, евроадаптеры.

- **Сварочная проволока и другие сварочные материалы** расходными частями изделия не являются и поставляются отдельно.

5. Порядок обращения

Для гарантийного обслуживания горелки, приобретённой отдельно, необходимо передать продавцу **очищенной от пыли, грязи и брызг**, в заводской комплектации и с документом, подтверждающим дату приобретения.

Для гарантийного обслуживания горелки, входящего в комплект поставки аппарата, **весь комплект необходимо передать в авторизованный сервисный центр**. Комплект должен быть **очищен от пыли, грязи и брызг**, передан в заводской комплектации и сопровождаться документом, подтверждающим дату приобретения.

Проверка качества изделия проводится продавцом за свой счёт. Покупатель вправе присутствовать при её проведении.

При подтверждении недостатка производственного характера требования покупателя удовлетворяются **безвозмездно в установленные сроки**.

Ремонт или замена узлов изделия в рамках гарантийных обязательств производятся на основании письменного заключения производителя или авторизованного сервисного центра.

Если возникает спор о причинах возникновения недостатка, проводится экспертиза изделия за счёт продавца. Если экспертизой установлено, что недостаток возник по причинам, за которые продавец не отвечает, покупатель возмещает расходы на экспертизу, хранение и транспортировку изделия.

Диагностика и ремонт проводятся **на платной основе**, если гарантийный срок истёк или не установлен (в том числе для расходных частей), а также если установлено, что недостаток возник по причинам, указанным в разделе 3.

Стоимость работ согласовывается с покупателем до их начала. **Приём изделия и рассмотрение требований покупателя не могут быть обусловлены предварительной оплатой диагностики.**

Изделие получено в указанной комплектности, без повреждений, в исправном состоянии.

Модель горелки: _____

Дата продажи: _____

Наименование организации: _____

Подпись продавца: _____

М.П.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН №1 (заполняется сервисным центром)

Модель горелки		Дата приема в ремонт		Подпись представителя сервисного центра
Дата продажи		Дата выдачи из ремонта		
Фирма-продавец		Сервисный центр		М.П. сервисного центра
Адрес и телефон сервисного центра _____				

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН №2 (заполняется сервисным центром)

Модель горелки		Дата приема в ремонт		Подпись представителя сервисного центра
Дата продажи		Дата выдачи из ремонта		
Фирма-продавец		Сервисный центр		М.П. сервисного центра
Адрес и телефон сервисного центра _____				

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН №3 (заполняется сервисным центром)

Модель горелки		Дата приема в ремонт		Подпись представителя сервисного центра
Дата продажи		Дата выдачи из ремонта		
Фирма-продавец		Сервисный центр		М.П. сервисного центра
Адрес и телефон сервисного центра _____				

Произведено для

ООО «Сварка-Комплект»:

199397, Россия, г. Санкт-Петербург,
ул. Наличная, д. 44, корп. 1,
стр. 1, оф. 76-Н

Производитель

**«SHANGHAI INNOTEC WELDING
TECHNOLOGY CO., LTD.»:**

East 1-5 floors & West 1-3 floors of No.
35 building, CHEYANG ROAD No.116,
SONGJIANG DISTRICT, SHANGHAI, China

Отдел взаимодействия

с клиентами:

+7 (495) 363-38-27

+7 (812) 326-06-46

info@ptk.group

PTK-SVARKA.RU