

# solaris

## Полуавтомат сварочный

### MIG-MAG / FLUX

### MIG-T-145



## РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ





Благодарим Вас за то, что Вы выбрали сварочное оборудование SOLARIS MIG-T-145, созданное в соответствии с принципами безопасности и надежности.

Высококачественные материалы, используемые при изготовлении этих сварочных аппаратов, гарантируют полную надежность и простоту в техническом обслуживании.



### **ЗАЯВЛЕНИЕ О СООТВЕТСТВИИ ПРОДУКЦИИ СТАНДАРТАМ ЕС**

Настоящим заявляем, что наше оборудование SOLARIS MIG-T-145 соответствуют директивам 73/23/ЕЕС "Низковольтное оборудование" и 89/336/ЕЕС "Электромагнетическая совместимость", а также Европейскому стандарту EN/IEC60974.

Настоящим заявляем, что на сварочное оборудование предоставляется гарантия сроком на один год с момента покупки.

Пожалуйста, внимательно прочтите данное руководство и разберитесь в нем перед установкой и использованием данного оборудования.

Компания оставляет за собой право вносить изменения в данное руководство, и не обязана предупреждать об этом заранее.

#### **Внимание!**

1. Перед использованием аппарата внимательно прочтите настоящую инструкцию.
2. Не допускается внесение изменений или выполнение, каких либо действий, не предусмотренных данным руководством.
3. По всем возникающим вопросам, связанным с эксплуатацией и обслуживанием аппарата, Вы можете обратиться за консультацией к специалистам сервисной службы или дилерам, реализующим данное оборудование.
4. Производитель не несет ответственности за травмы, ущерб, упущенную выгоду или иные убытки, полученные в результате неправильной эксплуатации аппарата или самостоятельного вмешательства (изменения) конструкции аппарата, а так же возможные последствия незнания или некорректного выполнения предупреждений, изложенных в руководстве или наступления гарантийного и послегарантийного случая.
5. Данное руководство поставляется в комплекте с аппаратом и должно находиться с ним при продаже и эксплуатации, гарантийном и сервисном обслуживании.
6. Производитель оставляет за собой право вносить в изменения устройства с целью улучшения его потребительских и эксплуатационных качеств.

#### **Инструкция по эксплуатации**

Уважаемый пользователь, в этой инструкции содержится описание, правила безопасности и вся необходимая информация для правильной эксплуатации сварочного аппарата MIG-T-145. Сохраняйте данную инструкцию и обращайтесь к ней каждый раз при возникновении вопросов по безопасной эксплуатации, обслуживанию, хранению и транспортировке Вашего сварочного аппарата.

**ВНИМАНИЕ!** Перед использованием сварочного аппарата внимательно ознакомьтесь с данной инструкцией по эксплуатации.

**ВНИМАНИЕ!** К использованию и обслуживанию сварочного аппарата допускается только квалифицированный и специально обученный персонал, ознакомленный с данной инструкцией по эксплуатации.

## 1. ОПИСАНИЕ СВАРОЧНОГО АППАРАТА

Портативный сварочный аппарат MIG-T-145 предназначен для MIG/MAG сварки проволокой от 0,6 до 0,8 мм. Передняя панель сварочного аппарата оборудована переключателем/регулятором сварочного тока, регулятором скорости подачи проволоки и индикатором перегрева.

Сварочный аппарат имеет горелку, кабель заземления и кабель электропитания. В левой части аппарата находится механизм подачи сварочной проволоки, а в правой преобразователь и блок управления.

Если вы производите сварку длительное время при высоком токе и превышаете цикл работы, то сварочный аппарат перегревается. В этом случае загорается оранжевый индикатор перегрева, срабатывает термозащита и аппарат отключается. Если индикатор перегрева загорается, остановите сварочные работы и пождите, пока индикатор погаснет, после чего снова продолжайте работу.

## 2. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

**ВНИМАНИЕ!** Сварочный аппарат находится под напряжением, поэтому перед его обслуживанием, обесточьте его во избежание электрошока. Перед проведением любых работ всегда отключайте источник питания. К работам со сварочным аппаратом допускаются только квалифицированные специалисты.

- Всегда соблюдайте правила безопасности. Носите защитную одежду и специальные средства защиты, чтобы избежать повреждения глаз и кожных покровов.
- Всегда надевайте сварочную маску во время работы сварочным аппаратом.
- Старайтесь, чтобы искры и брызги не попали на тело.
- Избегайте контактов с открытыми токоведущими кабелями сварочного аппарата, не прикасайтесь к электрододержателю/горелке и свариваемой поверхности.
- Не используйте сварочный аппарат во время дождя, снегопада или тумана, а также в помещениях с повышенной влажностью.
- Используйте аппарат только по прямому назначению.
- Аппарат не предназначен для использования лицами (включая детей) с пониженными физическими, чувственными или умственными способностями или при отсутствии у них жизненного опыта или знаний, если они не находятся под контролем или не проинструктированы об использовании прибора лицом, ответственным за их безопасность. Дети должны находиться под контролем для недопущения игр с аппаратом.
- Дым и газ, которые попадают в воздух при сварке, опасны для здоровья. Перед началом работ убедитесь, что вытяжка и вентиляция исправно работают.
- Убедитесь, что излучение дуги не попадет на других людей, находящихся поблизости от места сварки.
- Помните, что при сварке температура обрабатываемой поверхности повышается, поэтому старайтесь не прикасаться к обрабатываемым деталям во избежание ожогов.
- Не пользуйтесь аппаратом, если электрический кабель поврежден. Обратитесь в сервисный центр.
- Не прикасайтесь к месту подключения питания или к другим частям сварочного аппарата, которые находятся под током. Не оставляйте сварочный аппарат включенным в сеть без присмотра.
- Никогда не работайте там, где существует опасность получения электрошока.
- Никогда не производите сварку емкостей, в которых могут содержаться легковоспламеняющиеся или взрывоопасные материалы.

- При высотных работах во избежание несчастного случая соблюдайте правила техники безопасности работы на высоте.
- Следите за тем, чтобы на рабочей площадке не было посторонних людей.
- Сварочные аппараты излучают электромагнитные волны и создают радиопомехи, поэтому следите за тем, чтобы в непосредственной близости от аппарата не было людей, которые используют стимулятор сердца или другие принадлежности, для которых электромагнитные волны и радиочастоты создают помехи.
- Не перемещайте аппарат за шланг сварочной горелки. Используйте для перемещения транспортировочную ручку.
- Если ваш сварочный аппарат был только что установлен или к работе приступает новый оператор, следует проверить сопротивление изоляции между обмотками и кожухом.
- Не перегибайте кабель, во время работы кабель должен быть всегда распрямлен.
- Время от времени проверяйте состояние сварочного кабеля. Если аппарат используете регулярно, его проверяйте не менее одного раза в месяц.
- Убедитесь, что на месте работы сварочного аппарата нет металлических или инородных предметов во избежание их попадания в аппарат.
- Избегайте попадания металлосодержащего абразива в сварочный аппарат.
- Не устанавливайте сварочный аппарат на вибрирующую поверхность.
- Сварочный аппарат устанавливайте на горизонтальной поверхности, и если угол наклона составляет более 15°, создайте условия для предотвращения его опрокидывания. Примите меры по защите от ветра, так как сварочный аппарат работает с защитным газом. Скорость ветра должна быть не больше 1,0 м/сек в противном случае используйте устройство для защиты от ветра.

### 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

#### 3.1. Условия окружающей среды:

- Температура окружающей среды: во время проведения сварочных работ: -10...+40 °С, во время транспортировки и хранения: -25...+55 °С.
- Относительная влажность: при 40 °С: ≤ 50 %, при 20 °С: ≤ 90 %.
- Наличие в воздухе пыли, а также едких и коррозионных веществ не должно превышать допустимых норм. Не устанавливайте сварочный аппарат на вибрирующую поверхность.
- Высота над уровнем моря не более 1000 метров.
- Обеспечьте доступ воздуха к сварочному аппарату, для этого вокруг него должно быть свободное пространство не менее 50 см.
- Сварочный аппарат установите в таком месте, где на него не будет попадать дождь и солнечные лучи.
- При работе на открытом воздухе скорость ветра не должна превышать 1 м/с;


#### 3.2 Требования к электропитанию:

- Сварочный аппарат работает от однофазной сети с напряжением 220 В и частотой сети 50 Гц.
- отклонение напряжения электропитания от нормы не должно превышать 15 %

**3.3 Технические характеристики:**

Напряжение сети	220 В
Частота	50 Гц
Максимальный потребляемый ток	21 А
Напряжение без нагрузки	33 В
Диапазон сварочного тока	30–140 А
Рабочий цикл (ПВ) при макс. токе	10 %
Диаметр проволоки	0,6–0,8 мм
Степень защиты	IP21S
Тип охлаждения	Воздушное
Размеры (ДхШхВ)	535x300x443 мм
Масса	21,5 кг

**3.4 Расшифровка пиктограмм и предупредительных знаков:**

СИМВОЛ	РАСШИФРОВКА
<b>A</b>	Ток (А)
<b>V</b>	Напряжение (В)
<b>Hz</b>	Частота (Гц)
	Заземление
<b>H</b>	Изоляция
<b>IP21</b>	Степень защиты
<b>U<sub>0</sub></b>	Напряжение холостого хода
<b>X</b>	Рабочий цикл (ПВ)
<b>I<sub>1</sub></b>	Ток потребления от электросети
<b>I<sub>2</sub></b>	Сварочный ток
<b>U<sub>1</sub></b>	Сетевое напряжение
<b>U<sub>2</sub></b>	Сварочное напряжение

**3.5 Продолжительность включения и защита от перегрева:**

Продолжительность включения (рабочий цикл) выражается в процентах от 10-минутного цикла и представляет собой время, в течение которого генератор может выдавать номинальный ток в условиях работы при температуре +40 °С без срабатывания устройства тепловой защиты.

**3.6 Степень защиты:**

IP21S — степень защиты корпуса по стандарту IEC-952.

Первая цифра (2) — корпус защищен от проникновения внутрь посторонних тел или предметов длиной более 80 мм и диаметром более 12 мм (например, пальцев)

Вторая цифра (1) - корпус защищен воздействия воды: капли воды, вертикально падающие на корпус, не должны оказывать вредного воздействия на изделие.

S - означает, что тесты на попадание воды проводились в тот момент, когда все подвижные части сварочного аппарата были отключены.

### 3.7 Класс изоляции:

H - Класс теплостойкости изоляции определяет предел стойкости изоляции при нагреве электрической машины. Для изоляции класса H используются материалы на основе слюды, асбеста и стекловолокна, применяемые в сочетании с кремнийорганическими связующими и пропитывающими составами, кремнийорганические эластомеры. Такая изоляция позволяет выдерживать нагрев свыше 180 °С.

## 4. УСТАНОВКА СВАРОЧНОГО АППАРАТА И ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

**ВНИМАНИЕ!** Перед использованием сварочный аппарат должен быть заземлен. Для подключения аппарата используйте розетку с надежным заземлением. Не отсоединяйте кабель заземления во время сварки, это может стать причиной выхода из строя сварочного аппарата и травмы сварщика. Если несколько сварочных аппаратов или еще какие-либо электрические устройства подсоединены к одному устройству заземления, соединение должно быть параллельным, последовательное соединение запрещено. Площадь поперечного сечения кабеля заземления должна быть не меньше площади поперечного сечения входного кабеля питания.

### 4.1 Перед началом работы следует тщательно проверить:

- чтобы сварочный аппарат был должным образом заземлен;
- чтобы не было короткого замыкания между кабелями сварочного аппарата;
- прочность соединения разъемов и кабелей;
- Количество пыли, кислоты и грязи в воздухе в рабочей зоне не должно превышать значение, указанное в нормативах (за исключением выбросов от сварочного аппарата);
- Сварочный аппарат устанавливайте в таком месте, где он не подвергается воздействию солнечного света и дождя. Эксплуатируйте его в наименее влажном месте при температуре окружающей среды, указанной в технических характеристиках инструкции;
- Для обеспечения достаточной вентиляции расстояние над сварочным аппарате должно быть не менее 50 см. Если внутренней вентиляции не достаточно, установите оборудование для устранения дыма и предохранения от ветра.

### 4.2 Подсоединение источника питания:

Подсоедините электрокабель к однофазной сети электропитания 220 В с выключателем. Напряжение 380 В запрещено использовать, так как оно может серьезно повредить аппарат и иметь серьезные последствия для оператора.

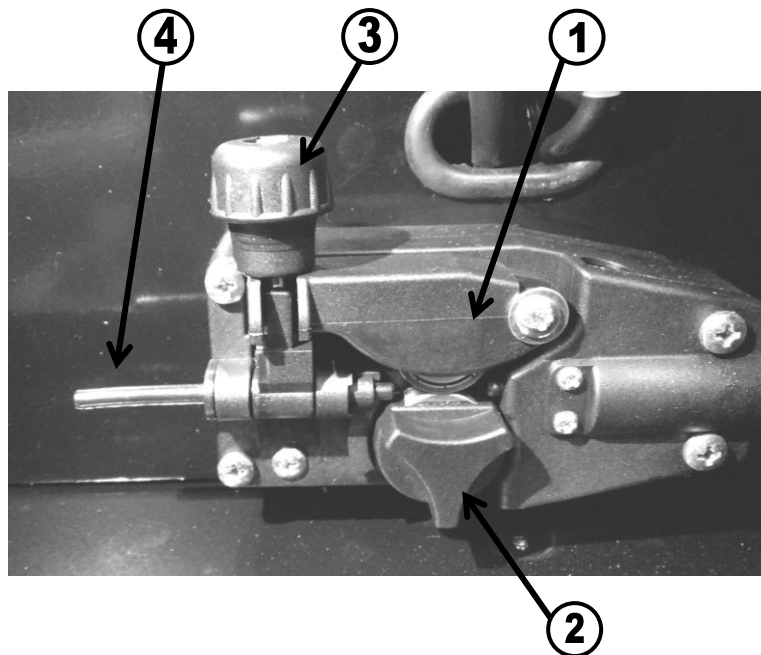
**ВНИМАНИЕ!** При подключении сварочного аппарата к электрической сети переменного тока напряжением 220 В и частотой 50 Гц обеспечите защиту розетки для подключения автоматическим выключателем или плавкой вставкой с током срабатывания равным 25 А.

### 4.3 Установка катушки сварочной проволоки

**ВНИМАНИЕ!** Перед началом установки катушки и заправки проволоку, отключите аппарат от электрической сети.

Убедитесь, что ролики для подачи сварочной проволоки, направляющий канал для транспортировки проволоки и медный наконечник сварочной горелки-пистолета MIG/MAG соответствует типу и диаметру используемой сварочной проволоки и правильно присоединены.

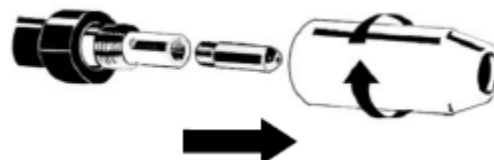
- Откройте механизм подачи сварочной проволоки, нажав кнопку дверцы.
- Отвернув стопорную гайку, установите на шпindel катушку со сварочной проволокой, так чтобы катушка при подаче проволоки вращалась против часовой стрелки. Максимальный диаметр катушки должен быть не более 200 мм. Зафиксируйте положение катушки стопорной гайкой.



**Устройство механизма подачи проволоки**

1. Прижимной ролик
2. Направляющий ролик
3. Регулятор натяжения
4. Канал подачи сварочной проволоки

- Освободите верхний прижимной ролик, отвернув регулятор натяжения (поз.3). Отведите в сторону кронштейн верхнего прижимного ролика (поз.1).
- Еще раз проверьте, чтобы прижимные ролики подходили к типу и диаметру используемой сварочной проволоки.
- Возьмите свободный конец сварочной проволоки на катушке и отрежьте погнутую часть проволоки так, чтобы на срезе не было острых кромок и заусенцев, которые могут повредить направляющий канал сварочной горелки.
- Вставьте свободный конец проволоки в направляющую трубку механизма подачи сварочной проволоки. Протолкните конец проволоки на глубину примерно 50–100 мм в направляющее отверстие сварочного рукава (поз.4).
- Опустите на место кронштейн верхнего прижимного ролика (поз.1) и заблокируйте его регулятором натяжения (поз.3).
- С помощью регулятора установите среднюю величину давления прижимного ролика. Убедитесь, что проволока находится в специальной борозде нижнего направляющего ролика.
- Снимите сопло и контактную трубку с головки сварочной горелки-пистолета.

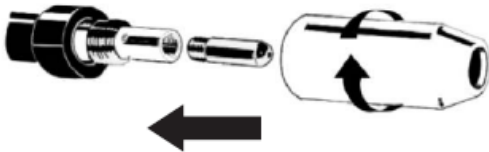




- Вставьте вилку сварочного аппарата в сетевую розетку и включите сварочный аппарат.
- Нажмите на кнопку горелки и подождите, пока проволока не пройдет по всему направляющему шлангу сварочной горелки и ее конец не покажется на 10–15 см из передней части сварочной горелки. Отпустите кнопку движения проволоки.

**ВНИМАНИЕ!** В течение выполнения этой операции сварочная проволока находится под напряжением и испытывает механические нагрузки, поэтому при несоблюдении техники безопасности велика вероятность поражения электрическим током, получения механических повреждений и случайное загорание электрической дуги.

- Для проведения следующих процедур, связанных с заправкой сварочной проволоки, отключите аппарат от сетевой розетки – обесточьте аппарат.
- Аккуратно наденьте контактную трубку и сопло на место.



- Снова включите аппарат в сеть и настройте механизм подачи сварочной проволоки так, чтобы проволока подавалась плавно и без рывков.
- Отрегулируйте давление подающих роликов и тормозящее усилие шпинделя на катушку так, чтобы усилие было минимальным, а проволока не проскальзывала в борозде и при прекращении подачи не образовывалась петля из проволоки под воздействием сил инерции катушки.
- Обрежьте выступающий конец проволоки из наконечника так, чтобы оставалось 10–15 мм.
- Закройте крышку механизма подачи сварочной проволоки.

## 5. СВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ

### ВНИМАНИЕ!

- Класс защиты данного инверторного аппарата IP21S, что обеспечивает защиту от проникновения твердых предметов размером более 12,5 мм.
- Сварочный аппарат Solaris MIG-T-145 относится к электрооборудованию класса А, это означает, что его не используйте его в жилой зоне, где электрическая энергия поставляется централизованно через общественную систему энергоснабжения.
- Индикатор термозащиты загорится после долгого периода работы, что означает, что внутренняя температура превышает допустимое значение, в таком случае остановите сварочные работы на некоторое время и дайте остыть аппарату. Работу продолжайте после того, как индикатор защиты погаснет.
- Сварщикам следует пользоваться специальной защитной одеждой и масками для защиты от излучения дуги.
- В рабочей зоне установите светозащитный экран для защиты других людей.
- Не храните в рабочей зоне взрывчатые или легковоспламеняющиеся вещества.
- Все подсоединения к сварочному аппарату выполняйте правильно и надежно.



- 1 – Индикатор термозащиты
- 2 – Кнопка включения
- 3 – Переключатели сварочного тока
- 4 – Регулятор скорости подачи проволоки

**5.1 Зачистка свариваемого материала перед выполнением сварки:**

Очистите металл от ржавчины маслянистой пыли, воды и краски и т.д. на расстоянии 10–20 мм от шва.

**5.2 Выбор полярности:**



Под боковой крышкой выведены терминалы для изменения полярности сварочного напряжения. Красный терминал является положительным («+») контактом, черный терминал – отрицательный («-»).

- При использовании флюсовой проволоки, подсоедините горелку к контакту "-", по схеме "Без газа".
- При использовании обычной проволоки, подсоедините горелку к контакту "+", по схеме "С газом". В этом режиме используется защитный газ. Шланг подачи газовой смеси аргон/CO<sub>2</sub> подсоедините к штуцеру подачи газа на задней стенке сварочного аппарата и закрепите его хомутом, во избежание утечки.

Сварка MIG/MAG сплошной проволокой с газовой защитой	Сварка FLUX порошковой проволокой FLUX без газа
Сварка на постоянном токе, на проволоке "+"	Сварка на постоянном токе, на проволоке "-"
Постоянный ток «+»	Постоянный ток «-»

### 5.3 Выполнение сварочных работ:

1. Используйте зажим заземления для соединения кабеля заземления с рабочей поверхностью. Убедитесь, что зажим имеет хороший контакт с рабочей поверхностью, удалите ржавчину и краску с места контакта.
2. Согласно характеристикам металла настройте переключатель/регулятор сварочного тока. При сварке в среде защитного газа, настройте газовый редуктор на подачу защитного газа. Для гарантированной газовой защиты обеспечите подачу газа или газовой смеси с величиной 8–14 л/мин. Расход газа предварительно задается установкой параметра на газовых регуляторах соответствующих баллонов.
3. Проверьте положение выключателя электропитания сварочного аппарата, он должен находиться в позиции «Выкл.», после этого подключите аппарат к питающей сети при помощи сетевого кабеля.
4. Включите питание.
5. Прерывисто нажимая на кнопку горелки, отрегулируйте скорость при помощи регулятора скорости подачи проволоки.
6. Определите область сварки и наденьте сварочную маску.
7. Нажмите и удерживайте кнопку горелки. Коснитесь сварочной проволокой свариваемого материала для розжига дуги.
8. Когда появится дуга, наклоните горелку под углом примерно в 35° и приступайте к сварке.
9. Для завершения сварки отведите горелку от свариваемой поверхности и отпустите клавишу.
10. Когда сварка окончена, убедитесь, что сварочная проволока не касается каких-либо заземленных поверхностей.

## 6. ОХЛАЖДЕНИЕ АППАРАТА

Во время сварочных работ аппарат достаточно сильно нагревается. После окончания сварочных работ не выключайте аппарат, для того чтобы вентиляторы охладили внутренние элементы. Рекомендуемое время режима охлаждения 5–10 минут в зависимости от степени нагрева.

**ВНИМАНИЕ!** Несоблюдение рекомендаций по охлаждению сварочного аппарата может привести к сокращению срока службы аппарата и выходу его из строя.

## 7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

В отличие от стандартного сварочного аппарата, данный сварочный аппарат является усовершенствованным изделием, в котором используются современные электронные компоненты и совершенная технология. Поэтому проведение технического обслуживания такого аппарата поручайте только квалифицированному персоналу. Однако, в силу того, что в данном аппарате присутствует очень малое количество быстро изнашиваемых деталей, он не требует проведения регулярного сервисного обслуживания, за исключением очистки.

**ВНИМАНИЕ!** Мы настоятельно рекомендуем покупателям в случае возникновения проблем, которые они неспособны решить собственными силами, обращаться в сервисный центр для получения технической поддержки.

### 7.1 Регулярный осмотр и очистка сварочного аппарата:

- Перед проведением очистки от пыли отключите источник питания.
- Никогда не перегибайте провода и не повреждайте детали при проведении очистки.

- Периодически проводите осмотр па наличие неплотно закрепленных деталей внутри аппарата. В случае обнаружения скопления пыли необходима немедленная очистка.
- В нормальных условиях очистку проводите только один раз в год. В случае чрезмерного пылеобразования очищайте сварочный аппарат раз в квартал или чаще.
- Профессиональный работник сервисной службы должен регулярно очищать сварочный аппарат от пыли сжатым сухим воздухом (воздушный компрессор или другое подобное устройство). Детали склонные к замасливаню должны очищаться ветошью.

**ВНИМАНИЕ!** При проведении очистки аппарата, принимайте все меры предосторожности, для избегания случайного удара электрическим током.

### 7.2 Проверка кабелей сварочного аппарата:

- Регулярно проверяйте входные и выходные кабели сварочного аппарата, для того, чтобы гарантировать их правильное и прочное соединение. Проверку проводите один раз в месяц и каждый раз, перед тем как уберёте аппарат на хранение.
- Заменяйте Кабель прежде, чем будет полностью изношен. Входной кабель заменяйте в случае повреждения.

## 8. НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

**ВНИМАНИЕ!** Для выполнения технического обслуживания требуется обладать профессиональными знаниями в области электрики и знать правила техники безопасности.

Специалисты должны иметь допуск к проведению таких работ, подтверждаемый специальным сертификатом.

Убедитесь в том, что сетевой кабель отключен от сети перед вскрытием сварочного аппарата.

### 8.1 Диагностика и устранение мелких неисправностей

НЕИСПРАВНОСТЬ	ПРИЧИНА	УСТРАНЕНИЕ
Нет тока на выходе (аппарат включен, но не работает)	Отсутствует входное напряжение	Проверьте предохранитель и выключатель
	Неисправен предохранитель или выключатель	Замените предохранитель или выключатель
	Поврежден провод	Обратитесь в Сервисный центр
	Повреждены внутренние узлы аппарата	Обратитесь в Сервисный центр
Горит индикатор термозащиты	Сработала тепловая защита	Подождите, пока аппарат остынет. Возможно, используются завышенные параметры сварки.
Ток слишком слабый	Низкое входное напряжение	Проверьте, соответствует ли входное напряжение номинальному
	Плохое соединение	Проверьте подключение кабеля заземления
	Один или более токоведущий элемент поврежден	Обратитесь в Сервисный центр
Высокая пористость шва	Нет газа или мало газа	Проверить подачу газа
	Отверстие подачи проволоки заблокировано	Продуть сжатым воздухом
	Клапан горелки заблокирован	Снимите горелку и осмотрите
	Газ или проволока низкого качества	Газ должен быть сухим, используйте другой вид проволоки
Перепады сварочного тока	Слабый прижим проволоки в	Проверьте правильность давления на проволоку на механизме подачи

	механизме подачи	проводами.
	Изношен подающий ролик или ролик, несоответствующий диаметру проволоки	Проверьте, соответствует ли диаметр сварочной проволоки диаметру канавки проволокоподающего ролика.
	Изношен контактный наконечник сварочной горелки или наконечник, несоответствующий диаметру проволоки	Проверьте, не изношен ли контактный наконечник сварочной горелки. Если да, то замените его и закрутите до упора.

В процессе срока службы неизбежен износ отдельных элементов и частей изделия (полная выработка ресурса, сильное внутреннее или внешнее загрязнение).

Замена изношенных частей должна производиться квалифицированными специалистами сервисной службы торговой марки Solaris.

При отказе изделия и отсутствии информации в инструкции по эксплуатации по устранению неполадки необходимо обратиться в сервисную службу торговой марки Solaris.

## 9. КОМПЛЕКТАЦИЯ

Сварочный аппарат	1шт.
Руководство по эксплуатации	1шт.
Аксессуары:	
Сварочная горелка	1шт.
Кабель заземления (с зажимом заземления)	1шт.

## 10. ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

- Если сварочный аппарат временно не используется или не используется продолжительное время, храните его в сухом, хорошо проветриваемом помещении, не допуская попадания на него влаги, коррозионно-опасных или токсичных газов.
- Сварочный аппарат следует беречь от попадания воды и снега. Обратите внимание на обозначения на упаковке. Тара для хранения должна быть сухой и со свободной циркуляцией воздуха и без наличия коррозионного газа или пыли. Диапазон допускаемых температур от -25 до +55°C и относительная влажность не более 90%.
- После того, как упаковка была открыта, для дальнейшего хранения и транспортировки переупакуйте аппарат. (Перед хранением проведите очистку и запечатайте пластиковый пакет, в который поместите аппарат перед помещением в коробку).

## 11. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

**ВНИМАНИЕ! Инструмент предназначен только для бытового использования! (Непрерывное время работы - 10-15 минут в час)!**

Гарантийный срок эксплуатации изделия составляет 12 месяцев со дня продажи конечному покупателю.

Дата изготовления: апрель 2014 г.

Производитель Skipfire Limited Romanou, 2, TLAIS TOWER, 6th floor, office 601, P.C.1070, Nicosia, Cyprus, на заводе-производителе в КНР для компании ECO Group (Италия)

Импортер в РБ: СООО «ТД Инструменткомплект», Республика Беларусь, 220103, г. Минск, ул. Кнорина 50, к. 302А, Тел.: 375 17 290 90 90

Срок службы изделия – 3 года при его правильной эксплуатации.

По истечении срока службы необходимо произвести техническое обслуживание квалифицированными специалистами в сервисной службе за счет владельца, с удалением продуктов износа и пыли.

Использование изделия по истечении срока службы допускается только в случае его соответствия требованиям безопасности данного руководства.

В случае если изделие не соответствует требованиям безопасности, его необходимо утилизировать.

Изделие не относится к обычным бытовым отходам. В случае утилизации необходимо доставить его к месту приема соответствующих отходов.

Дефекты сборки изделия, допущенные по вине изготовителя, устраняются бесплатно после проведения сервисным центром диагностики изделия.

#### ГАРАНТИЙНЫЙ РЕМОНТ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ПРИ СОБЛЮДЕНИИ СЛЕДУЮЩИХ УСЛОВИЙ:

1. Имеется в наличии товарный или кассовый чек и гарантийный талон с указанием в нем заводского (серийного) номера изделия, даты продажи, подписи покупателя, штампа торгового предприятия.
2. Предоставление неисправного изделия в чистом виде.
3. Гарантийный ремонт производится только в течение срока, указанного в данном гарантийном талоне.

#### ГАРАНТИЙНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ НЕ ПРЕДОСТАВЛЯЕТСЯ:

1. При неправильном и нечетком заполнении гарантийного талона;
2. На изделие, у которого не разборчив или изменен серийный номер;
3. На последствия самостоятельного ремонта, разборки, чистки и смазки изделия в гарантийный период (не требуемых по инструкции эксплуатации), о чем свидетельствует, например: заломы на шлицевых частях крепежа корпусных деталей;
4. На изделие, которое эксплуатировалось с нарушениями инструкции по эксплуатации или не по назначению;
5. На повреждения, дефекты, вызванные внешними механическими воздействиями, воздействием агрессивных средств и высоких температур или иных внешних факторов, таких как дождь, снег, повышенная влажность и др.;
6. На неисправности, вызванные попаданием в изделие инородных тел, небрежным или плохим уходом, повлекшим за собой выход из строя изделия;
7. На неисправности, возникшие вследствие перегрузки изделия, которые повлекли за собой выход из строя двигателя или другие узлы и детали.
8. На естественный износ изделия и комплектующих в результате интенсивного использования;
9. На такие виды работ, как регулировка, чистка, смазка и прочий уход, относящиеся к техническому обслуживанию изделия.
10. Предметом гарантии не является неполная комплектация изделия, которая могла быть обнаружена при продаже изделия.
11. Выход из строя деталей в результате кратковременного блокирования при работе.

**Адреса сервисных центров:**

г. Минск, ул. Смоленская, 31, Тел.: (017) 290 90 90, Velcom: (029) 325 85 38, МТС: (029) 855 90 90

г. Минск, Район деревни Большое Стиклево, Ремонтно-механические мастерские.

Тел.: (017) 345 50 63, Velcom: (029) 601 20 01

г. Брест, ул. Бауманская, 27. Тел.: МТС: (029) 221 77 79

г. Витебск, ул. Двинская, 31. Тел.: (0212) 35 52 24

г. Гродно, ул. Господарчая, 8/1. Тел.: (029) 169 9402, (0152) 48 63 28

г. Могилев, ул. Вишневецкого, 8А. Тел.: (0222) 285 285

