



# MASTER

**СВАРОЧНЫЙ ИНВЕРТОР**

**Электросварочный аппарат инверторный  
для полуавтоматической сварки  
в среде защитных газов**

**MASTER IGBT**

**MIG 200, MIG 250, MIG 350, MIG 500**

**220В**

**3×380В**



Сварочный инвертор произведен  
с соблюдением технических норм, действующих на территории РФ.  
Изделие прошло полный технический контроль на стендах  
испытательной лаборатории завода  
ООО «РУССКАЯ ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ КОМПАНИЯ»

**ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ  
ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ**

## РЕКОМЕНДАЦИИ

ПО РАЗМЕЩЕНИЮ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ И СНИЖЕНИЮ ПОМЕХ.

**Пользователь сварочного оборудования несет ответственность, в отношении помех от применяемого им оборудования, за установку и использование оборудования в соответствии с технической документацией на сварочное оборудование.**

Для обеспечения допустимого уровня помех рекомендуется:

1. Перед установкой сварочного оборудования пользователь должен провести анализ возможного влияния помех от оборудования на расположенные поблизости технические средства, для этого необходимо учитывать:

- наличие кабелей электропитания и телефонных линий, расположенных в непосредственной близости от оборудования;
- наличие средств радиосвязи, телевидения, радио-, телепередатчиков и приемников;
- компьютерное оборудование;
- наличие аппаратуры охранной и пожарной сигнализации, и так далее.

2. Если ощущается влияние помех, потребуются дополнительные меры:

- применение сетевых фильтров при подключении оборудования;
- экранирование питающего кабеля с использованием металлического кабелепровода (металлрукава);
- экранирование сварочного источника питания (обязательное заземление корпуса оборудования, все крышки и дверки должны быть закрыты и должным образом закреплены), в отдельных случаях необходимо дополнительное и ли полное экранирование сварочной установки, а также экранирование сварочного поста;
- сварочные кабели должны быть короткими насколько возможно и располагаться близко друг к другу, проходить по полу или близко к его уровню;
- заземление обрабатываемой детали, если возможно, может уменьшить помехоэмиссию, если заземление детали недопустимо, заземление должно проводиться через подходящий конденсатор.

## Упаковочный лист

Сварочный инвертор поставляется в упаковке из гофрокартона с защитными пенопластовыми вкладышами.

Содержание упаковки:

Наименование	Количество
Силовой блок.....	1
Проволокоподающее устройство .....	
<i>Дополнительные комплектующие:</i>	
Кабель массы с зажимом.....	
Горелка MIG с жидкостным охлаждением..	
Горелка MIG с воздушным охлаждением ...	
Кабель силовой соединительный .....	
Кабель управления соединительный.....	
Редуктор газовый с подогревателем .....	
Шланг газовый .....	
<i>Документация:</i>	
Технический паспорт.....	1

Комплектность проверил \_\_\_\_\_

## СОДЕРЖАНИЕ

I. Инструкции по безопасности .....	4
II. Назначение и область применения. ....	5
III. Технические характеристики. ....	6
IV. Установка оборудования. ....	7
V. Органы управления и индикации.....	8
VI. Правила эксплуатации. ....	10
VII. Техническое обслуживание.....	11
VIII. Транспортировка. ....	11
IX. Устранение неисправностей.....	11
Формуляр (технический паспорт).....	12
Упаковочный лист .....	18

## I. ИНСТРУКЦИИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ.

Проведение сварочных работ и резки металла может представлять опасность для оператора и работающих поблизости людей в случае нарушения правил эксплуатации сварочного оборудования. Поэтому эти виды работ должны производиться в строгом соответствии со всеми инструкциями по безопасности. Прежде чем устанавливать оборудование и приступать к его эксплуатации внимательно прочитайте и изучите настоящую Инструкцию по эксплуатации.

- К работе со сварочным аппаратом должны допускаться только квалифицированные специалисты.
- Подключение сварочного оборудования к сети должно производиться через автоматический выключатель, соответствующий току потребления по первичной цепи аппарата.
- Все силовые, соединительные кабели и газовые шланги должны подключаться до начала сварочных работ.
- Сварочная оснастка и принадлежности должны иметь надлежащее качество.

### **Поражение электрическим током может быть смертельным!**

- Корпус сварочного аппарата должен быть заземлен в соответствии с требованиями правил технической эксплуатации электроустановок.
- Во время работы не касайтесь голыми руками находящихся под напряжением частей сварочного аппарата, электродов и свариваемых деталей. При проведении сварочных работ сварщик должен работать в сухих сварочных рукавицах.

### **Дым и газ, образующиеся при сварке или резке металла, представляют опасность для здоровья человека!**

- Старайтесь избегать вдыхания образующихся при сварке и резке металла дыма и газа.
- Необходимо обеспечить хорошую вентиляцию рабочего помещения.

### **Ультрафиолетовое излучение, возникающее при горении сварочной дуги, опасно для глаз и кожи!**

- При проведении сварочных работ оператор (сварщик) должен использовать защитную маску и защитный костюм.
- Необходимо предпринять меры для защиты работающих рядом людей.

### **Искры и брызги металла при сварке могут привести к возгоранию!**

- В зоне проведения сварочных работ не должно быть воспламеняющихся материалов.
- Рядом с рабочим местом должны быть размещены огнетушители или другие средства пожаротушения.

### **Шум, возникающий при сварке и резке металла, может вызывать ухудшение слуха людей!**

- В отдельных случаях при проведении сварочных работ необходимо использовать аппараты для защиты слуха.

### **Электромагнитное излучение, возникающее при работе оборудования может представлять опасность для здоровья людей!**

- Необходимо исключить нахождение или появление в зоне проведения сварочных работ людей, использующих слуховые аппараты и кардио- и электростимуляторы.

## СПИСОК РЕГИОНАЛЬНЫХ ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВ И ДИЛЕРОВ

Архангельск	ЗАО «Север-Союз»	8182-29-77-38/39/40
Барнаул	Первый центр сварки	3852-500-246
Барнаул	ООО «Сибирь-Технология-Сервис»	3852-77-57-69
Владимир	Владтехобеспечение (ИП Бувевич И.И.)	4922-32-32-63
Волгоград	ООО Инструментальная компания «Параллель»	8442-72-77-76
Екатеринбург	ООО Тхетред	343-210-44-61
Екатеринбург	ИП Гречков П.С.	343-256-38-68
Екатеринбург	СТС-Ек ООО	343-256-28-28
Иваново	Мир Сварки	4932-35-97-69
Йошкар-Ола	Техинсервис	8362-46-03-82
Калининград	Серпантинас	4012-46-99-14, 4012-46-16-58
Красноярск	ПРОМОС Красноярский	3912-36-47-92, 3912-29-63-07
Курган	ИП Васильев Д.А.	3522-25-38-20
Магнитогорск	ООО Магтехстрой	3519-22-19-43
Москва	ООО ЛИГА СВАРКИ	495-652-61-02
Москва	ООО «МАГИМЭКС»	495-780-99-98
Москва	ООО «Мобилсвар»	499-181-13-36
Москва	ООО РВС-Техно М	495-542-34-94
Москва	ООО «Строймашсервис М»	495-956-24-64
Москва	Авант ООО	495-101-41-34
Москва	Сварби ООО	495-518-94-64
Москва	СварСнаб ООО	495-643-53-69, 495-305-54-90
Набережные Челны	ООО «ИнструментСити»	8552-33-17-74
Новосибирск	ООО «ИТС-Инвертер»	383-379-06-52
Орел	ИП Моргунова З.А.	4862-71-41-93, 4862-71-41-94
Оренбург	Быченко А.Г. ИП	3532-75-32-62, 3532-75-46-96, 3532-99-17-73
Первоуральск	Электросварка ТПФ	34392-9-52-32
Пермь	Сварочная техника	3422-12-02-98, 3422-43-00-28
Пермь	ООО «Станинкомстрой»	342-241-01-82
Санкт-Петербург	ЗАО НПФ ИТС	812-430-40-31
Санкт-Петербург	ООО «АИР ТРЭК»	812-449-71-53
Самара	ООО «ТехноСпецСнаб»	846-97-77-77
Саранск	ИП Тураев А.В.	8342-24-64-98
Саратов	ООО «ТехноСпецСнаб»	8452-33-38-34
Стерлитамак	ИП Иванов О.А.	3473-23-55-53
Сургут	ИП Мингажев М.М.	3462-51-78-66
Тула	ЗАО "Интерсварка"	4872-37-33-95, 4872-37-08-38
Чебоксары	ООО «Земля Сварщика»	8352-40-58-88
Челябинск	ЗАО "Афалина Техно"	351-775-26-06
Электросталь	Элсвар ООО	49657-7-43-82, 49657-7-43-92, 49657-5-30-60
Ярославль	Метон Сервис ООО	4852-55-94-54
Ярославль	ООО "Бигам"	4852-73-52-90, 4852-73-27-67
Кострома	Мастер Сварщик	4942-620-131
Кострома	Энергия	4942-41-33-02
Кострома	Все для сварки	4942-655-160

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

## II. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ.

Сварочное оборудование серии MASTER MIG XXX предназначено для полуавтоматической сварки углеродистой стали, нержавеющей стали и стальных сплавов плавящимся электродом сплошной стальной проволокой в среде защитного газа. Данное оборудование предназначено для промышленного профессионального использования.

Разработка и применение инверторной технологии в сварочной технике позволяет использовать в данном оборудовании высокочастотные (~100 кГц) преобразователи напряжения, что, в свою очередь, позволило уменьшить объем и вес основных компонентов (трансформатора и источника питания) сварочного аппарата. Использование PWM-технологии (широко-импульсной модуляции) обеспечивает стабильность выходных параметров, а также более точную и удобную регулировку сварочного тока. Простота конструкции обеспечивает удобство монтажа и проведения профилактического обслуживания, а также значительно увеличивает производительность сварочных работ.

Благодаря высокочастотной инверторной технологии сварочные инверторы серии MASTER MIG XXX, по сравнению с традиционным сварочным оборудованием обладают большими преимуществами: они имеют меньший объем, вес, более высокий КПД и экономичность.

Данное сварочное оборудование построено с использованием IGBT-компонентов, представляющих новое поколение силовой электроники по сравнению с аппаратами, собранными по MOSFET-технологии. Использование технологии IGBT позволило существенно снизить вес и габаритные параметры аппаратов при полном сохранении технических характеристик.

### III. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.

#### Основные параметры сварочных инверторов Master MIG XXX.

Тип	MIG 200	MIG 250	MIG 350	MIG 500
Напряжение питания	~ 220В±10%	~ 3×380В±15%		
Максимальный ток по первичной цепи, А	33	16	24	40
Потребляемая мощность (не более), кВА	7,1	9,6	15	25
Сварочный ток, А	50...200	50...250	60...350	60...500
Рабочее напряжение дуги, В	16...24	16...27	17...32	17...40
Скорость подачи проволоки, м/мин.	2,5...15	2,5...15	2,5...15	2,5...17
Диаметр проволоки, мм	0,8/1,2	0,8/1,2	0,8/1,6	0,8/1,6
Конструктивное исполнение	моноблок	моноблок	с выносным подающим устройством	с выносным подающим устройством
Подогреватель газа	+	+	+	+
КПД, %	85			
Продолжительность нагрузки при максимальном токе, %	60			
Коэффициент мощности	0,93			
Класс изоляции	F			
Класс защиты	IP21			
Толщина сваривания, мм	4	5	8	10
Габаритные размеры (Д×Ш×В), мм	550×290×500	550×290×500	Силовой блок: 570×300×450 Подающее устройство: 560×250×260	Силовой блок: 635×326×580 Подающее устройство: 480×200×330
Вес, кг	25	26	40+17,5	50+17,5

#### РЕКОМЕНДАЦИИ и УСЛОВИЯ для своевременного проведения гарантийного и послегарантийного ремонта

При невозможности проведения ремонта в регионе, где эксплуатируется оборудование, владелец может отправить неисправное оборудование в сервисную мастерскую по адресу:

ООО «РУСЭЛКОМ»: 156004, Костромской р-н, д. Некрасово, ул. Юбилейная, 1В  
тел.: (4942)655-160, e-mail: [garant@ruselcom.ru](mailto:garant@ruselcom.ru).

ООО «СВАРБИ»: 117545, г. Москва, 1-й Дорожный проезд, д. 6, стр. 6  
тел.: (495)518-94-64, (495)775-58-30, e-mail: [remont@svarbi.ru](mailto:remont@svarbi.ru).

Отправка оборудования производится любым видом транспорта по согласованию с представителем сервисной службы. Транспортные расходы на транспортировку от клиента и обратно негарантийного оборудования оплачивает клиент. Отправляя оборудование для гарантийного ремонта, клиент обязан выполнить ряд условий, при невыполнении которых сервисная мастерская имеет право отказать в бесплатном устранении неисправностей, а именно:

1. Оборудование должно быть упаковано в тару, исключающую механические повреждения оборудования при транспортировке.
2. Клиент обязан предоставить паспорт на оборудование, в котором имеется четкое наименование организации-продавца и даты продажи.
3. Клиент обязан предоставить свои полные контактные данные для оперативной связи. **При отсутствии контактных данных данное оборудование в ремонт не принимается.**
4. Для более четкого понимания неисправности, клиенту рекомендуется приложить акт-рекламацию с указанием характера неисправности или с четким описанием претензии. Акт или претензия составляется в произвольной форме.

После проведения технической диагностики отдел сервисного обслуживания направляет клиенту:

1. Акт экспертизы с указанием причин неисправности.
2. Счет на оплату с указаниями сроков ремонта (только для негарантийного ремонта).

Ремонт негарантийного оборудования производится только после полной оплаты клиентом выставленного счета и получения денежных средств на расчетный счет завода изготовителя.

#### ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ (ЕС)

Данное оборудование предназначено только для промышленного профессионального использования в соответствии с международным стандартом безопасности ИЕС 60974.

Оборудование прошло обязательное подтверждение соответствия в виде декларации о соответствии, а также добровольную сертификацию в органах по сертификации продукции.

Содержание настоящих инструкций может быть пересмотрено без предупреждения и каких-либо последующих обязательств.

## 5. Гарантийные обязательства.

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям технических условий при соблюдении потребителем правил эксплуатации и транспортировки, установленных техническими условиями и настоящим паспортом.

5.2. Гарантийный срок эксплуатации изделия – два года со дня продажи. Во время гарантийного периода все работы по устранению неисправностей выполняются бесплатно.

5.3. Изготовитель (продавец) снимает с себя все гарантийные обязательства в следующих случаях:

- несоблюдение правил эксплуатации согласно инструкции по эксплуатации
- несоблюдение правил транспортировки
- нарушение пломбировки (при ее наличии)
- вмешательство в конструкцию аппарата
- внешние механические повреждения

5.4. При отсутствии в формуляре (техническом паспорте) отметки о продаже торгующей организацией гарантийный срок исчисляется от даты изготовления аппарата.

5.5. В случае выхода изделия из строя в течение гарантийного срока при соблюдении правил транспортировки, хранения и эксплуатации, изделие вместе с паспортом и актом рекламации с описанием претензий, направляется для гарантийного ремонта в ближайшую гарантийную мастерскую.

5.6. Гарантия изготовителя не распространяется на дополнительные комплектующие и расходные принадлежности (горелки, шланги, редуктора и т. п.), срок службы которых ниже гарантийного срока эксплуатации инвертора.

5.7. Адреса гарантийных мастерских можно узнать в торгующей организации, где продается данный сварочный аппарат или у представителя завода–изготовителя по тел.: (4942) 655-160.

## 6. Сведения о гарантийном и послегарантийном ремонте

Дата приема	Дата выдачи	Ремонтная организация	Неисправность и результат ремонта	Подпись, печать

## IV. УСТАНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ

### Установка и подключение аппарата к сети.

Сварочный инвертор должен устанавливаться на горизонтальной площадке на расстоянии не менее 0,3 м от стен и других вертикальных поверхностей, препятствующих свободной циркуляции охлаждающего потока воздуха.

Место установки должно обеспечить защиту аппарата от попадания пыли и влаги, от повышенной температуры и механических воздействий.

Аппарат должен подключаться только к промышленной электросети, напряжением 380В. Подключение аппарата должно производиться через автоматический выключатель, соответствующий номинальному току потребления по первичной цепи аппарата.

**Провод вводного кабеля, имеющий желто-зеленую расцветку, соединен с корпусом аппарата и должен подключаться только к защитной нейтрали (PE). Запрещается использовать рабочий нулевой проводник в качестве защитной нейтрали!**

Корпус аппарата должен быть заземлен в соответствии с требованиями нормативных документов.

### Подготовка аппарата к работе.

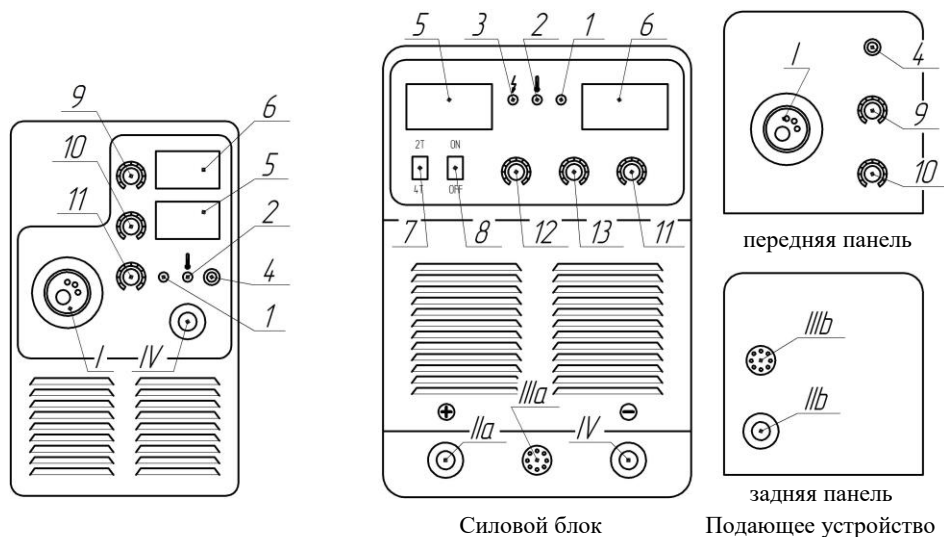
- Подключить сварочную горелку к евроадаптеру I (Рис. 1) сварочного аппарата.
- Установить катушку со сварочной проволокой на катушкодержатель, отрегулировать с помощью центрального винта тормозное усилие катушкодержателя - катушка с проволокой не должна вращаться по инерции после отключения подающего механизма.
- Заправить свободный конец сварочной проволоки в подающий механизм, проверить соответствие канавки подающего ролика диаметру сварочной проволоки.
- Подключить силовой разъем кабеля массы к разъему IV аппарата.
- Подключить зажим кабеля массы к свариваемой детали.
- Подключить шланг подачи газа к штуцеру на задней панели аппарата и отрегулировать расход и давление газа в соответствии с выбранным режимом сварки (5...15 л/мин при 0,06...0,15 МПа).

**Для MIG 350 / MIG 500 дополнительно:**

- подключить соединительные кабели между силовым блоком и подающим механизмом (Рис. 1):

разъемы Па – Пб для подключения силового кабеля  
разъемы ПШа – ПШб для подключения кабеля управления

## V. ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ И ИНДИКАЦИИ



MASTER MIG 200 / MIG 250

MASTER MIG 350 / MIG 500

Рис.1. Органы управления и индикации аппаратов.

### Назначение переключателей и индикаторов

#### 1. Индикатор включения питания.

#### 2. Индикатор срабатывания термозащиты.

При срабатывании термозащиты (включении индикатора) прекратите работу, но не выключайте сварочный аппарат. Через некоторое время, когда индикатор погаснет можно продолжить сварочные работы.

#### 3. Индикатор сбоя (только для MIG 350).

При срабатывании защиты (включении индикатора) прекратите работу, отключите сетевой выключатель аппарата, через несколько минут снова включите. Если индикатор не погас или включился вновь при попытке начать сварку, обратитесь в сервисный центр.

#### 4. Кнопка заправки проволоки.

При нажатии на кнопку включается только подающий механизм аппарата. Напряжение на выходе отсутствует, клапан газа закрыт.

#### 5. Амперметр

Амперметр показывает текущее значение сварочного тока.

#### 6. Вольтметр

Вольтметр показывает текущее значение напряжения на сварочной дуге.

## 3. Свидетельство о консервации, расконсервации

Консервация			Расконсервация		
Исполнитель	Дата	Подпись, печать	Исполнитель	Дата	Подпись, печать

## 4. Свидетельство технического обслуживания ремонтной организацией

Дата	Вид обслуживания	Выявленные дефекты и их устранение	Подпись, печать



**ФОРМУЛЯР**  
(технический паспорт)

**1. Свидетельство о приемке**

Наименование изделия:	
Заводской номер:	
Изготовитель:	<b>Shenzhen Greenbird Technology CO., LTD</b>
Заказчик:	<b>ИП Галкин И.А.</b>
Дата выпуска:	
Сертификат соответствия:	РОСС CN. AB52. A23647
Декларация о соответствии:	РОСС CN. AB29. Д20209
Комплектность:	в соответствии с упаковочным листом

Дата приемки		Фамилия	
Инженер ОТК		Фамилия	

Адрес изготовителя: 5f Building D, Gaosheng Industrial zone, Junzibu Guanlan street, Shenzhen, China

**2. Свидетельство о продаже**

Дата	Продавец		Покупатель	
	Наименование	Подпись, печать	Наименование	Подпись, печать

**7. Переключатель режимов 2Т/4Т (только для MIG 350 / 500):**

- [2Т] – двухтактный режим: при нажатии на кнопку горелки начинается сварка (параметры сварки регулируются рукоятками 9 и 10), при отпускании кнопки сварка прекращается. В двухтактном режиме рукоятки 12 и 13 не функциональны.
- [4Т] – четырехтактный режим:  
1 такт: при нажатии кнопки горелки начинается сварка, параметры сварки регулируются рукоятками 9 и 10, рукоятки 12 и 13 не функциональны.  
2 такт: при отпускании кнопки горелки сварка продолжается в том же режиме.  
3 такт: при повторном нажатии кнопки горелки аппарат переходит в режим сварки, параметры которого задаются рукоятками 12 и 13. В этом режиме рукоятки 9 и 10 не функциональны.  
4 такт: при отпускании кнопки горелки сварочный цикл прекращается.

При обрыве сварочной дуги при работе во 2 или 3 тактах сварочный цикл прекращается.

***Внимание!** При отключении питания аппарата в положении переключателя [4Т] возможно самопроизвольное кратковременное включение подающего механизма.*

**8. Выключатель проверки газа.**

При включении выключателя открывается газовый клапан для настройки давления и расхода газа.

**Назначение регуляторов**

**9. Напряжение.**

Регулировка напряжения на сварочной дуге (тока сварки).

**10. Скорость подачи.**

Регулировка скорости подачи проволоки.

**11. Регулятор выходной индуктивности.**

Данный регулятор определяет скорость нарастания тока короткого замыкания в сварочной цепи. На практике этот параметр позволяет подстраивать индуктивные характеристики выходной цепи аппарата под различные значения сварочного тока, тем самым улучшая качество сварки и снижая интенсивность разбрызгивания металла. Положение регулятора подбирается сварщиком, исходя из практического опыта.

Регуляторы 3-го такта  
(только для MIG 350 / 500 при работе в 4-тактном режиме):

## 12. Скорость подачи.

Регулировка скорости подачи проволоки в режиме 3-го такта.

## 13. Напряжение.

Регулировка напряжения на сварочной дуге (тока сварки) в режиме 3-го такта.

## VI. ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. Место установки сварочного аппарата должно быть защищено от попадания пыли, влаги, агрессивных и горючих газов и жидкостей.
2. Аппарат должен эксплуатироваться при температуре окружающей среды от -10°C до +40°C и относительной влажности не более 80%.
3. В процессе эксплуатации необходимо обеспечить защиту аппарата от толчков, ударов, вибрации и других механических воздействий.
4. Сетевое напряжение должно соответствовать техническим характеристикам сварочного аппарата.
5. Необходимо обеспечить защиту от попадания внутрь аппарата посторонних предметов, в особенности металлических частиц и токопроводящей пыли и стружки.
6. Не допускается прикладывать чрезмерные усилия к органам управления и функциональным узлам (подающему механизму, разъемам, штуцерам) аппарата, это может привести к поломке или повреждению аппарата.
7. Необходимо следить за надежностью подключения и затяжки разъемов силовых кабелей и горелок, ненадежное соединение может привести к выходу аппарата из строя.

### Внимание!

Некоторые модели аппаратов могут комплектоваться сварочными горелками с жидкостным охлаждением. Для их подключения необходимо использовать блок жидкостного охлаждения (в комплект не входит, приобретается отдельно).

Запрещается эксплуатация данных горелок без блока охлаждения!

## VII. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Большое количество пыли, повышенная влажность или вызывающий коррозию воздух в рабочем помещении отрицательно сказываются на работе сварочного аппарата. Чтобы предотвратить возможный выход из строя или сбой в работе, необходимо своевременно производить техническое обслуживание оборудования.

Ежедневное техническое обслуживание сварочного аппарата включает в себя:

### Перед началом работы:

- проверить исправность используемых аксессуаров и принадлежностей – горелок, газовых редукторов, силовых разъемов.
- убедиться в надежности затяжки контактных соединений силовых кабелей и разъемов.
- убедиться в отсутствии утечек газа в местах присоединения газовых шлангов и штуцеров.

### По окончании работы:

- очистить оборудование от пыли и грязи.
- продуть силовой блок аппарата сжатым воздухом через вентиляционные отверстия в корпусе и крышках.

**Все работы по техническому обслуживанию должны производиться только после отключения оборудования от сети.**

**Помните**, что недостаточное или несвоевременное техническое обслуживание могут повлечь отказ в гарантийном обслуживании данного сварочного оборудования.

## VIII. ТРАНСПОРТИРОВКА

Транспортировка сварочного инвертора производится только в штатной упаковке с соблюдением мер предосторожности от механических повреждений и сильной вибрации. При транспортировке должна исключаться возможность непосредственного воздействия на сварочный аппарат атмосферных осадков и агрессивных сред.

## IX. УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Сварочный инвертор является технически сложным оборудованием, поэтому в случае возникновения неисправности или сбоя в его работе ремонтные работы должны выполняться только квалифицированными и уполномоченными специалистами в условиях сервисного центра.