



**ВЫПРЯМИТЕЛЬ ДУГОВОЙ
ИНВЕРТОРНЫЙ**

ВДИ-200 «ПРОФИ»

**ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ
И
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

Торговая марка “Днепровелдинг” представляет Вашему вниманию сварочные аппараты, построенные по инверторной технологии.

По сравнению с классическим сварочным оборудованием они обладают следующими преимуществами:

- малым весом и габаритами;
- высоким качеством шва и минимальным разбрызгиванием металла;
- легким поджигом дуги;
- высокой устойчивостью и эластичностью дуги;
- низкой нагрузкой на сеть при коротких замыканиях на выходе (во время поджига дуги и капельного переноса во время сварки).

Приобретая наши сварочные аппараты, Вы получаете:

- инверторное оборудование с малым весом и высокими сварочными свойствами;
- неприхотливое оборудование с высоким качеством изготовления и надежностью при минимальных ценах;
- гарантированное обслуживание изделия во время всего его жизненного цикла;
- оборудование, изготовленное из комплектующих, свободно продающихся на территории Украины, которые возможно заменить при поломке изделия.



СОДЕРЖАНИЕ

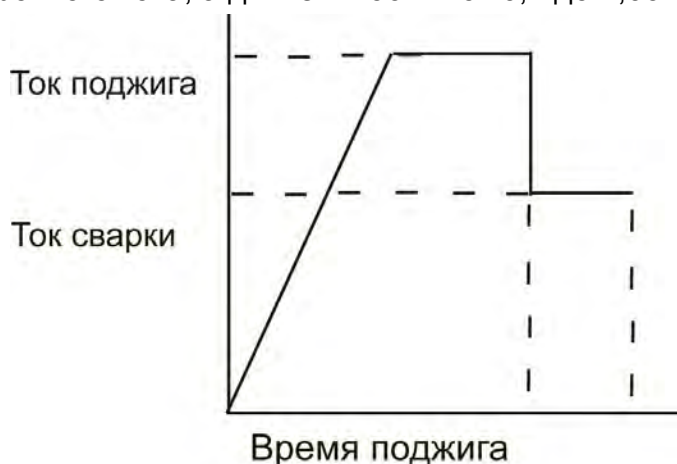
1. НАЗНАЧЕНИЕ.....	2
2. ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ОСОБЕННОСТИ	2
3.ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ.....	3
4. КОМПЛЕКТАЦИЯ.....	4
5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	5
6. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ.....	5
7. ПОДГОТОВКА И ПОРЯДОК РАБОТЫ.....	5
8. ОПИСАНИЕ РЕЖИМОВ РАБОТЫ.....	6
9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	7
10. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ.....	8
11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И СВЕДЕНИЯ О ПРОДАЖЕ.....	8
ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН.....	10
ПРИЛОЖЕНИЕ 2. АВАРИЙНЫЕ РЕЖИМЫ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.....	12

1. НАЗНАЧЕНИЕ

- 1.1. Выпрямитель дуговой инверторный ВДИ-200 «ПРОФИ» (далее по тексту «изделие» или «аппарат») предназначен для высококачественной ручной электродуговой сварки, резки и наплавки черных и цветных металлов штучными электродами переменного (AC) или постоянного (DC) тока (режим MMA);
- 1.2. Изделие возможно использовать для аргонодуговой сварки конструкций из углеродистых, низколегированных сталей и цветных металлов (кроме алюминия) в среде защитных газов (режим TIG с контактным поджигом). В этом режиме изделие работает совместно с вентильными горелками.
- 1.3. Изделие предназначено для работы в закрытых помещениях или под навесом при температуре от -30°C до $+35^{\circ}\text{C}$ и относительной влажности окружающей среды не более 85%.

2. ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- 2.1. Отсутствие низкочастотных пульсаций позволяет работать со всеми видами электродов, в том числе и для сварки особо ответственных конструкций (электроды УОНИ-13/45, УОНИ-13/55 и др.).
- 2.2. Встроенная автоматическая функция «**Антиприлипание**», работающая во всех режимах, предотвращает прокаливание электрода, отключая сварочный ток примерно через 1 секунду после приварки. Функция блокирует подачу сварочного тока после полного отрыва электрода в течение некоторого времени (примерно 0,5 с) для исключения случайных коротких замыканий в целях безопасности.
- 2.3. Аппарат имеет встроенную функцию снижения напряжения холостого хода (УСНТ), что позволяет его использовать при проведении сварочных работ в особо опасных условиях и повышает электробезопасность сварщика при смене электрода (внутри металлических емкостей, на открытом воздухе и др.) Согласно ГОСТ 12.2.007.8-75 УСНТ снижает действующее напряжение холостого хода на выходных зажимах сварочной цепи до значения, не превышающего 12В, не позже чем через 0,05 сек. после размыкания сварочной цепи.
- 2.4. Управление вентиляторами системы охлаждения в зависимости от температуры силовых элементов способствует уменьшению количества пыли, попадаемой внутрь изделия.
- 2.5. **Данный аппарат имеет несколько режимов работы:**
 - 2.5.1. **MMA** – режим сварки электродами.
В этом режиме доступны настройки параметров поджига и форсажа
 - 2.5.1.1. **«Поджиг»** - («горячий старт») обеспечивает регулирование величины и длительности кратковременного усиления сварочного тока для облегчения поджига дуги, величина которого регулируется от 0 до 200 % от значения заданного сварочного тока, а длительность – от 0,1 до 2,0с.



2.5.1.3. «Форсаж» - функция, увеличивающая ток сварки при уменьшении дугового промежутка, а следовательно и напряжения дуги (см. график). При увеличении тока форсажа увеличивается глубина провара и ширина сварочной ванны, а также предотвращается залипание электрода во время сварки. Регулировка форсажа позволяет увеличить сварочный ток в режимах близких к короткому замыканию на значение от 0 до 100 А.



Значение форсажа	Типы электродов
форсаж 0-50	Для электродов с рутиловым типом покрытия типа АНО, МР и им подобных, так же для сварки тонких металлов, где не нужен глубокий прогрев корня шва.
форсаж 30-100	Для электродов с основным покрытием типа УОНИ или с целлюлозным покрытием, а также для сварки толстых металлов (более 3-5мм). Сварка на максимальных значениях форсажа облегчает работу с тугоплавкими электродами, обеспечивает мягкость процесса сварки и дает глубокий прогрев корня шва.

Чрезмерно высокий уровень форсажа может стать причиной повышенного разбрызгивания при сварке!

В каждом конкретном случае значение форсажа подбирается экспериментальным путем в зависимости от типа электродов, вида сварочных работ и заданного тока

2.5.2. **«АРГОН»** – для сварки неплавящимся (вольфрамовым) электродом в среде защитных газов с использованием вентильной горелки.

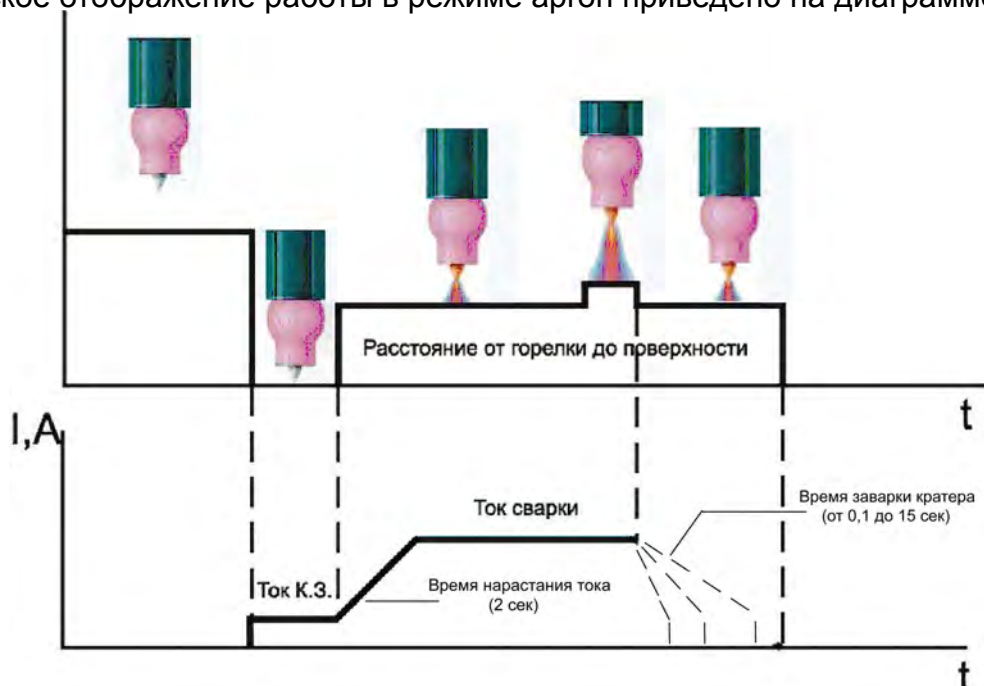
В этом режиме предусмотрены функции:

снижения тока короткого замыкания примерно до 20 ампер (во избежание нарушения заточки электрода)- нерегулируемая;

плавного нарастания тока после начального поджига дуги (2 сек) - нерегулируемая;

функция заварки кратера с установкой времени (от 0.1 до 15 сек) способствует предотвращению появления кратера и сквозных свищей при остывании сварочной ванны. Момент начала заварки кратера задается кратковременным отдалением электрода на 5-10 мм от поверхности без обрыва дуги с последующим возвратом его положения.

Схематическое отображение работы в режиме аргон приведено на диаграмме ниже:



2.6. Благодаря высокому КПД (90%), изделие может работать с электрической сетью, не предназначенной для большой нагрузки (жилые дома, квартиры, гаражи и т.п.), возможна работа с передвижными электростанциями.

Мощность станции зависит от установленного тока сварки:

Ток сварки, А	Мощность станции, кВт
100	3,0
150	5,0
200	7,0

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Таблица 3.1.

Технические характеристики ВДИ-200 «ПРОФИ»	
Напряжение питания, В / Частота питающей сети, Гц	220 / 50
Диапазон регулирования сварочного тока, А	1-200
Максимальный сварочный ток при коротком замыкании, А	230
Рабочее напряжение при максимальном сварочном токе, В	28
ПВ при максимальном сварочном токе, не менее, %	80
Сварочный ток при ПВ 100%, А	160
Напряжение холостого хода, В., не более	65
Пониженное значение напряжения холостого хода, В, не более	14
Потребляемая мощность, кВт, не более	6,2
КПД, %, не менее	90
Температура окружающей среды, °С	-10...+40
Класс защиты / степень защиты	1 / IP31
Электрическое сопротивление изоляции, МОм	≥5,0
Габариты ширина x длина x высота, мм	370 x 160 x 250
Масса, кг	6,5

* работоспособность изделия сохраняется при падении сетевого напряжения до 170 В., при этом максимально достижимый ток может уменьшиться на 20-30%.

** ПВ – относительная продолжительность нагрузки при рабочем цикле 5 мин. (при температуре окружающей среды +20 °С).

4. ТРЕБОВАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

- 4.1. К работе с изделием допускаются лица, имеющие не ниже 2-ой квалификационной группы по электробезопасности, прошедшие обучение и инструктаж перед началом работы, имеющие «Удостоверение Сварщика».
- 4.2. При эксплуатации и обслуживании изделия обязательно соблюдать требования:
- Правил технической эксплуатации электроустановок и Правил техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителями (Птэ И Птб);
 - Стандартов системы безопасности труда (ССБТ);
 - ГОСТ 12.3.003-86 ССБТ «Работы электросварочные. Общие требования безопасности».
- 4.3. Напряжение сети является опасным, поэтому:
- изделие должно быть надежно заземлено, **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** работа изделия без заземления;
 - **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** использовать заземление одного сварочного изделия для заземления другого изделия;
 - **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** работа с изделием со снятой крышкой и его перемещение без отключения от сети!
- 4.4. Не допускается повреждение токопроводящих проводов;
- 4.5. При проведении сварочных работ обязательно применение щитка с защитным светофильтром С5, а также других индивидуальных средств защиты и спецодежды, согласно требований по безопасности и гигиене труда.
- 4.6. Категорически **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** производить сварку емкостей и сосудов, находящихся под давлением или в которых находились горючие жидкости или газы. Необходимо следить за отсутствием вблизи места сварки горюче-смазочных и иных легковоспламеняющихся материалов. Рабочее место должно быть оборудовано средствами пожаротушения.
- 4.7. Рабочее место сварщика должно хорошо проветриваться или искусственно вентилироваться.

5. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

- 5.1. Принцип действия сварочного инвертора основан на высокочастотном преобразовании электрической энергии. Напряжение сети выпрямляется, затем сглаживается емкостным фильтром и поступает на высокочастотный транзисторный инвертор. Инвертор, нагруженный на развязывающий трансформатор, осуществляет преобразование постоянного напряжения в импульсное. С выхода развязывающего трансформатора напряжение поступает на выпрямитель и далее на выход сварочного аппарата. Инвертор переходит в режим широтно-импульсного регулирования при достижении током дуги определенного порога, который устанавливается регулятором тока на передней панели Изделия. Таким образом, происходит регулировка тока дуги на желаемом уровне.
- 5.2. Изделие выполнено в виде переносного блока с отсоединяемыми сварочными кабелями. На лицевую панель Изделия выведены органы индикации, управления и разъёмы для подключения кабелей (см. рис.1, стр.6).
- 5.3. На задней панели Изделия расположены вентилятор системы охлаждения и сетевой кабель. В верхней части корпуса расположена ручка для переноски сварочного аппарата, а также вырезы для крепления ремня.

1. Панель управления и индикации;
- 2,3. Байонетный разъём для подключения сварочных кабелей;
4. Ручка для переноски аппарата;



Рис.1

6. ПОДГОТОВКА И ПОРЯДОК РАБОТЫ

- 6.1. Перед началом работ произведите внешний осмотр изделия, убедитесь в отсутствии механических повреждений и загрязнения воздушных жалюзи и фильтра вентилятора.
- 6.2. Установите аппарат на твердую, ровную, сухую поверхность. При эксплуатации аппарата на открытом воздухе следует защищать его от попадания влаги внутрь аппарата.
- 6.3. В целях исключения перегрева не рекомендуется держать аппарат под прямыми лучами солнца и вблизи источников тепла.
- 6.4. Подключите сварочные кабели к выходным разъемам аппарата. Полярность подключения выбирается в соответствии с выбранным режимом работы и требованиями к электродам.
- 6.5. Подключите сетевую вилку к сети 220 В / 50 Гц, имеющей защитное заземление. Подсоедините заземление к сварочному инвертору.
- 6.6. Включение и выключение аппарата производится выключателем «СЕТЬ» (поз.1, рис.2) на лицевой панели.
- 6.7. После включения аппарата восстанавливаются режим и значения всех параметров, сохраненных в предыдущем сеансе работы.

7. ОПИСАНИЕ РЕЖИМОВ РАБОТЫ

7.1. Расположение органов управления и индикации на передней панели:

1. Выключатель питания;
2. Ручка/кнопка энкодера регулятора тока сварки;
3. Индикатор режима «АРГОН»;
4. Индикатор выбранных параметров;
5. Светодиодный индикатор режима «ПОДЖИГ»;
6. Светодиодный индикатор режима «ФОРСАЖ»;
7. Ручка/кнопка энкодера выбора режима работы / установки параметров.



Рис.2

7.2. Переключение между режимами «АРГОН» и «ММА» производится удержанием в нажатом состоянии ручки/кнопки любого энкодера в течении не менее 2с. Смена режимов сопровождается кратковременным появлением сообщений «Arg» или «Elt» на индикаторе аппарата. Режим «АРГОН» также постоянно индицируется свечением точки в нижнем правом углу индикатора (поз.3, рис.2).

7.3. Режим «ММА». (см. п. 2.5.1.)

Данный режим предназначен для сварки штучными электродами. Для режима MMA (ELt) предусмотрены следующие параметры:

7.3.1. Ток сварки

Значение сварочного тока устанавливается ручкой/кнопкой энкодера (поз. 2, рис.2). Выбранное значение тока индицируется на индикаторе.

7.3.2. Поджиг (описание см. п.2.5.1.1. данного Руководства).

Выбирается нажатием ручки/кнопки энкодера (поз. 7, рис.2). Выбор режима индицируется светодиодом (поз. 5, рис.2), величина поджига (усиление сварочного тока в % от установленного) отображается на индикаторе (поз.4 рис.2) в виде трёхзначного числа от 0 до 200 с шагом 10 .

7.3.3. Время поджига.

Выбирается нажатием ручки/кнопки энкодера (поз. 7, рис.2). Выбор режима индицируется светодиодом (поз. 5, рис.2), время поджига (в секундах) отображается на индикаторе (поз.4 рис.2) в виде дробного числа от 0,1 до 2,0 с шагом 0,1.

- 7.3.4. Форсаж** (описание см. п.2.5.1.2. данного Руководства).
Выбирается нажатием ручки/кнопки энкодера (**поз. 7, рис.2**). Выбор режима индицируется светодиодом (**поз. 6, рис.2**), отображается на индикаторе (**поз.4 рис.2**) в виде трёхзначного числа от 0 до 100 с шагом в 5 .

Внимание! Через 3 секунды после сделанных изменений происходит сохранение значений всех параметров в энергонезависимую память и возврат к индикации значения тока.

- 7.4. Режим «АРГОН»** (см. п. 2.5.2. данного Руководства).
В режиме «АРГОН» предусмотрены регулировка тока сварки и времени заварки кратера.
- 7.4.1. Регулировка времени заварки кратера** производится установкой значения ручкой/кнопкой энкодера (**поз. 7, рис.2**). Значение (в секундах) отображается на индикаторе (**поз. 4, рис.2**) в виде дробного числа от 0,1 до 15,0 с шагом 0,1. Если значение равно нулю на индикаторе отображается надпись “OFF” - при этом функция отключается. Прерывание тока сварки в данном случае производится разрывом дуги при отдалении электрода.

8.ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ВНОСИТЬ В КОНСТРУКЦИЮ АППАРАТА КАКИЕ-ЛИБО ИЗМЕНЕНИЯ без согласования с производителем.

- 8.1.** При проведении технического обслуживания аппарат должен быть отключен от сети.
- 8.2.** Техническое обслуживание аппарата заключается в проведении раз в месяц профилактического осмотра в следующем объеме:
- внешний вид аппарата, отсутствие повреждений, исправность шнура сетевого питания, органов управления, токоведущих проводов и заземляющих шин.
- 8.3.** Содержите аппарат в чистоте. Раз в месяц, а при повышенной запыленности окружающей среды не реже раза в неделю, снимите кожух аппарата и струей чистого сжатого воздуха или пылесосом очистите аппарат от загрязнений. Для контроля чистоты воздуха направьте его струю на чистый лист бумаги, на которой не должно появиться пятен влаги или масла. При чистке аппарата не допускайте повреждения его элементов.
- 8.4.** Избегайте попадания воды и влаги внутрь аппарата. При возникновении такой ситуации необходимо провести осушку внутренней части аппарата, и только после этого можно возобновить его использование. В случае появления нехарактерного шума или запаха гари необходимо немедленно отключить изделие от сети и обратиться в Сервисный Центр.
- 8.5.** Для проведения профилактических работ Вы можете обратиться в наш Сервисный Центр. Также по желанию и требованию заказчика возможны изменения вольтамперной характеристики аппарата и обновление программного обеспечения на более новую версию с улучшенными техническими характеристиками.

9.ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

- 9.1. Хранение изделия производится в упаковке изготовителя при условиях:
- температура окружающего воздуха от минус 45 до плюс 40 °С;
 - относительная влажность воздуха(90±3) % при температуре +(25±2) °С.
- 9.2. Наличие в воздухе паров кислот, щелочей и других агрессивных примесей не допускается.
- 9.3. Аппарат в транспортировочной таре предприятия-изготовителя может транспортироваться автомобильным, железнодорожным, водным (кроме морского) транспортом в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозок.
- 9.4. Условия транспортирования аппарата при воздействии климатических факторов:
- температура окружающего воздуха от минус 45 до плюс 50 °С;
 - относительная влажность воздуха (90±3) % при температуре +(25±2) °С
- 9.5. При транспортировании должна быть обеспечена защита транспортной тары с упакованными аппаратами от атмосферных осадков.
- 9.6. Размещение и крепление транспортной тары с упакованными аппаратами в транспортных средствах должны обеспечивать устойчивое положение транспортной тары и отсутствие возможности ее перемещения во время транспортирования.
- 9.7. Во время погрузочно-разгрузочных работ транспортная тара не должна подвергаться резким ударам и воздействию атмосферных осадков.
- 9.8. Переноска аппарата без упаковки с одного рабочего места на другое производится с помощью специальной ручки, закрепленной на крышке корпуса.
- 9.9. Утилизация аппарата не требует дополнительных средств и мер безопасности.

10.КОМПЛЕКТАЦИЯ

• Изделие, шт.	1
• Комплект сварочных кабелей с электрододержателем и клеммой массы (общая длина кабелей 5 м), шт.	1
• Технический паспорт, шт.	1
• Упаковка, шт.	1

По желанию заказчика длина сварочных кабелей может быть увеличена до необходимой длины.

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И СВЕДЕНИЯ О ПРОДАЖЕ

Выпрямитель дуговой инверторный **ВДИ - 200 № _____**
соответствует требованиям технических регламентов и признан годным к эксплуатации.

Дата выпуска _____

Подпись ответственного лица _____

Изготовитель: ТМ “Днепровелдинг” ЧП Примак Н.К.
Адрес: Украина, г. Днепрпетровск, ул. Винокурова, 1
тел/факс (056) 794-64-31

Сервисный Центр (067) 560-28-37

штамп ОТК



Дата продажи _____

Реквизиты продавца _____

М.П. Продавца

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ (ПОСТАВЩИКА)

1. Предприятие-изготовитель гарантирует качество и надежную работу аппарата в течение 18 месяцев при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения, приведенных в руководстве по эксплуатации.
2. Предприятие-изготовитель гарантирует качественное сервисное и послегарантийное обслуживание в течение всего жизненного цикла аппарата (изделия).
3. Гарантийный срок исчисляется со дня продажи аппарата.
4. Сведения о продаже заполняются в свидетельстве о продаже организацией, осуществляющей продажу. При отсутствии сведений о продаже гарантийный срок исчисляется с момента выпуска аппарата.
5. В течение гарантийного срока неисправности, возникшие по вине изготовителя, устраняются бесплатно. Ремонт осуществляется предприятием-изготовителем через магазин, продавший аппарат. Для этого аппарат и руководство по эксплуатации высылаются в адрес предприятия-изготовителя на исследование. Упаковка аппарата должна обеспечивать надежное транспортирование и хранение его. Необходимо также вложить в руководство по эксплуатации описание неисправности с указанием условий, при которых возникла неисправность.
6. После исследования (ремонта) предприятие-изготовитель возвращает потребителю аппарат и руководство по эксплуатации с заполненным и оформленным свидетельством о ремонте, в котором заполняются сведения о продлении гарантийного срока на время ремонта и предъявлении отремонтированного аппарата (в необходимых случаях предприятие-изготовитель имеет право заменить аппарат на новый).
7. Транспортные расходы, связанные с пересылкой аппарата на ремонт или замену его в период гарантийного срока, оплачивает предприятие-изготовитель.
8. Гарантии не распространяются на аппараты с механическими повреждениями, влияющими на работоспособность аппарата (коррозия, сколы краски, деформация корпуса аппарата и деталей), а также на аппараты, отказавшие в результате воздействия внешних факторов (при наличии водяных разводов на моточных узлах, угольной или другой токопроводящей пыли, металлических опилок, посторонних предметов внутри аппарата). При нарушении правил эксплуатации, технического обслуживания или товарного вида аппарата транспортные расходы, связанные с пересылкой аппарата и его ремонтом в течение гарантийного срока, оплачивает потребитель.
9. Предприятия, уполномоченные изготовителем на проведение гарантийного ремонта или обслуживания, указывает Продавец или Изготовитель.
10. Гарантия не распространяется на коммутационные комплектующие (вилка сетевого шнура, электрододержатель, клемма массы, разъёмы подключения силовых кабелей). Средний срок службы изделия 6 лет.

Этим подтверждаю получение изделия в пригодном для эксплуатации состоянии (укомплектованным и без повреждений), с условиями гарантии согласен

(подпись покупателя)

Реквизиты рем. Предприятия _____
Дата ремонта _____ № заказа–наряда _____
Проявление дефекта _____
Проведенные
работы _____

Подпись покупателя _____
Контактный телефон покупателя _____

Реквизиты рем. Предприятия _____
Дата ремонта _____ № заказа–наряда _____
Проявление дефекта _____
Проведенные
работы _____

Подпись покупателя _____
Контактный телефон покупателя _____

Реквизиты рем. Предприятия _____
Дата ремонта _____ № заказа–наряда _____
Проявление дефекта _____
Проведенные
работы _____

Подпись покупателя _____
Контактный телефон покупателя _____

Реквизиты рем. Предприятия _____
Дата ремонта _____ № заказа–наряда _____
Проявление дефекта _____
Проведенные
работы _____

Подпись покупателя _____
Контактный телефон покупателя _____

АВАРИЙНЫЕ РЕЖИМЫ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Индикация	Причина	Способ устранения
Thi	Перегрев внутренних элементов и блоков аппарата.	Не выключая изделия, дождитесь его охлаждения до тех пор, пока не исчезнет сообщение об ошибке, и только после этого можете продолжить работу.
Uhi	Завышено напряжение питающей сети (>260 В)	Отключить аппарат. Проверить соответствие напряжения сети 220В.
Ulo	Занижено напряжение питающей сети (<140 В) Поломка в силовой части аппарата	Отключить аппарат. Проверить соответствие напряжения сети 220В. Если напряжение сети соответствует норме и сообщение не исчезает, то необходимо обратиться в Сервисный Центр
UBP	Занижено напряжение питающей сети (<140 В) Понижение напряжения внутреннего источника питания	Отключить аппарат. Проверить соответствие напряжения сети 220В и качество проводки сети. Если напряжение сети соответствует норме, а сообщение не исчезает или часто появляется при сварке, то необходимо обратиться в Сервисный Центр
Sti	Залипание электрода или замыкание выходной цепи аппарата	Если после отрыва электрода сообщение не исчезает, то необходимо обратиться в Сервисный Центр

Внимание! Проверять напряжение сети рекомендуется во время проведения сварки!

Категорически запрещается включать сварочный аппарат при напряжении сети выше 265В!

ДЕКЛАРАЦІЯ ПРО ВІДПОВІДНІСТЬ ТЕХНІЧНОМУ РЕГЛАМЕНТУ
DECLARATION OF CONFORMITY OF TECHNICAL REGULATIONS

Модуль А

Безпеки машин

Безпеки низьковольтного електричного обладнання

Електромагнітної сумісності обладнання

Виробник: ФО-П Примак Н. К., код ЄДРПОУ 2366416682

(виробництво / production)

м. Дніпропетровськ, пр-т Газети "Правда", 97

(адреса, ідентифікаційний номер / The address, identification number)

в особі / In the person Директора Примака Надії Костянтинівни

(посада, прізвище, ім'я та по батькові: виробника, уповноваженого представника / post, name, surname: manufacturer, authorized representative)

підтверджує, що / confirms, that Зварювальний інвертор, моделей ВДІ-180, ВДІ-200, ВДІ-280, ВДІ-350

(повне найменування машини, обладнання, приладу, тип, марка, модель / the full name of the appliance: type, mark, model)

Код ДКПП **27.90**

які виготовляються згідно з / which to be made on ГОСТ 12.2.007.0-75, ДСТУ IEC 60974-1:2000, ДСТУ EN 60974-11:2004, ГОСТ 12.1.003-83, ДСТУ CISPR 11:2007

(назва та позначення нормативних документів, що підтверджують відповідність Технічному регламенту)

відповідають/conform:

[013] Технічний регламент безпеки машин, Постанова КМУ від 30 січня 2013 р. № 62, згідно з:

corresponds Machinery safety Directive

ДСТУ EN 954-1:2003, ДСТУ EN 292-2-2001

(назва нормативних документів (за наявності) / the name of the normative documents (at presence))

[010] Технічний регламент безпеки низьковольтного електричного обладнання, Постанова КМУ від 29.10.2009 № 1149, згідно з:

corresponds Directive of the low voltage equipment

ДСТУ IEC 60974-1:2003, ДСТУ EN 60974-11:2004

(назва нормативних документів (за наявності) / the name of the normative documents (at presence))

[009] Технічний регламент з електромагнітної сумісності обладнання, Постанова КМУ від 29.07.2009 № 785, згідно з:

corresponds Directive of the electromagnetic compatibility

ДСТУ CISPR 11:2007

(назва нормативних документів (за наявності) / the name of the normative documents (at presence))

Сертифікат відповідності

не складається-модуль А (внутрішній контроль виробництва)

Протокол № 1690 від 10.09.2013 р., Випробувальна лабораторія зварювального обладнання ІЕЗ ім.Е.О.Патона НАН України, акредитована Держстандартом України в системі УкрСЕПРО, Атестат акредитації № UA6.001T 084 від 08.05.2001р. (подовжено свідоцтво до 16.11.2013р.)

(номер сертифіката/протокола, дата його реєстрації, строк дії, найменування та місцезнаходження призначеного органу з оцінки відповідності)

Модель зберігання комплексу документів, які є доказовою базою відповідності продукції вимогам технічних регламентів / Storage set of documents that are provably base

product conformity to requirements of technical regulations: Виробник / manufacturer ФО-П Примак Н. К.

Декларант, за необхідності, зобов'язується надати відповідну технічну документацію на запит органів виконавчої влади / Declarant, as appropriate, shall provide technical documentation on request by the executive.

Декларація складена під відповідальністю виробника: ФО-П Примак Н. К.

(виробника або його уповноваженого представника або головного конструктора (потрібно вписати))

Директор

(посада особи, що склала декларацію)

Н. К. Примак

(ініціали та прізвище)

Декларація про відповідність добровільно зареєстрована в органі з оцінки відповідності «ТЕСКО», №.TR.006 (www.tesco.com.ua):

Місце для позначки про реєстрацію декларації Place of registration about registration of the declaration	UA.TR.006.A.02049-13
	від 04.09.2013 р. до 04.09.2014 р.

Керівник **ОВ «ТЕСКО»**

В. В. Папазов

(підпис)

Чинність свідоцтва про відповідність можна перевірити в базі даних органу з оцінки відповідності