



СВИ - 160АПГ



**СВАРОЧНЫЙ
ИНВЕРТОР**

Уважаемый покупатель!

При покупке сварочного инвертора:

(модели: СВИ - 160АПГ) убедитесь, что в талоне на гарантийный ремонт представлены: штамп магазина, дата продажи и подпись продавца, а также указана модель и заводской номер сварочного инвертора.

Перед включением внимательно изучите настоящий паспорт. В процессе эксплуатации соблюдайте требования настоящего руководства, чтобы обеспечить оптимальное функционирование оборудования и продлить срок его службы.

Комплексное полное техническое обслуживание и ремонт в объёме, превышающем перечисленные данным руководством операции, должны производиться квалифицированным персоналом на специализированных предприятиях. Установка, и необходимое техническое обслуживание оборудования производится пользователем и допускается только после изучения данного руководства по эксплуатации.

1. Основные сведения об изделии

1.1 Сварочный инвертор (далее по тексту - инвертор) предназначен для аргоно-дуговой сварки нержавеющей, легированной, углеродистой стали и других цветных металлов в режиме постоянного тока (DC), а в режиме переменного тока (AC) - для сварки алюминия и его сплавов.

Изготовитель/ поставщик не отвечает за повреждения, вызванные ненадлежащим использованием инвертора. Риск несёт исключительно пользователь. Использование по назначению предполагает соблюдение инструкций по эксплуатации, а также требований по проверке и техническому обслуживанию.

1.2 Данная модель предназначена для работы в условиях умеренного климата при температуре от +10 до +40°C и относительной влажности воздуха не более 80%.

1.3 Транспортировка инвертора производится в закрытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на транспорте данного вида.

1.4 Габаритные размеры и вес данных моделей представлены в таблице ниже:

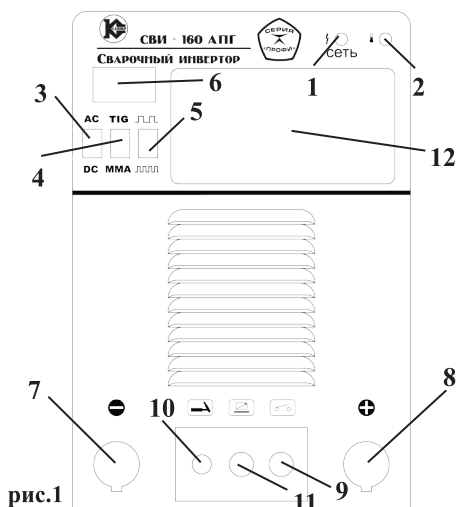
Модель СВИ	160АПГ
Габаритные размеры без упаковки/ в упаковке, мм:	
- длина	478 / 590
- ширина	233 / 360
- высота	348 / 480
Вес нетто/брутто, кг	19,0 / 25,0

2. Технические характеристики

Модель СВИ	160АПГ		
1. Напряжение сети, В/Гц	220/~50	10. Баланс полярности, %	20 - 80
2. Макс. потребляемая мощность, кВт	3,6	11. Время спада тока, с	0 - 5
3. Рекомендуемый автомат, А	18	12. Газ после сварки, с	2 - 10
4. Сварочный ток, А	10 - 160	13. Способ возбуждения дуги	высокочастотный
5. Диаметр электродов, мм	1,6 - 4,0	14. Коэффициент мощности	0,93
6. Напряжение холостого хода, В	45	15. КПД, ПВ%	85, 60
7. Рабочее напряжение дуги, В	16,4	16. Класс изоляции	В
8. Газ перед сваркой, с	0 - 2	17. Степень защиты	IP21
9. Рабочая частота, Гц	60	18. Макс. толщина свариваемого металла, мм	8

3. Общий вид

Общий вид инвертора схематично представлен на рис.1



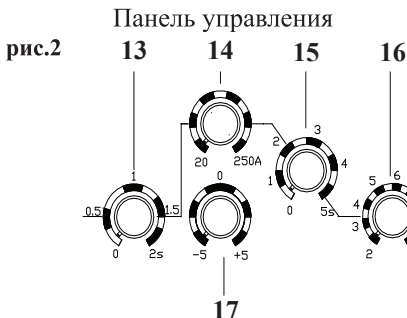
- 1 - индикатор сети питания;
- 2 - индикатор термозащиты (не горит в нормальном состоянии);
- 3 - переключатель типа сварочного тока (AC/DC)
- 4 - переключатель режима сварки (MMA/TIG)
- 5 - переключатель режимов 2T/4T;
- 6 - цифровой амперметр;
- 7 - быстрозажимная клемма «минус» для подключения сварочного электрода;
- 8 - быстрозажимная клемма «плюс» для подключения сварочного электрода.
- 9 - разъем подключения кабеля управления горелки TIG;
- 10 - разъем подключения сварочной грелки (TIG);
- 11 - разъем подключения педали ДУ;
- 12 - панель управления.

Задняя панель (на схеме не показана):

- кабель питания;
- разъем для подключения шланга подачи газа;
- выключатель;

Панель управления (рис.2):

- 13 - таймер подачи газа перед сваркой (предназначен для установки времени предварительной продувки газа;
- 14 - ручка регулировки сварочного тока;
- 15 - ручка установки времени спада тока (используется для установки времени спада тока для заварки кратера в конце сварочного цикла) при использовании ДУ должна быть повернута до нулевого значения;
- 16 - таймер подачи газа после сварки;
- 17 - баланс соотношения прямой и обратной полярности дуги при сварке на переменном токе (при прямой полярности «->» на электроде, «+» на изделии, при обратной полярности «+» подается на электрод,



«->» на изделии). Регулятор управляет длительностью обратной полярности тока в процентном содержании от длительности периода переменного тока: 20-80%. Чем больше обратная полярность, тем лучше очистка сварочной ванны, чем меньше, тем больше тепловложение и провар, но хуже очищается поверхность шва. **3**

4. Инструкция по технике безопасности

***Внимание!** Оператор хорошо должен знать меры безопасного использования инвертора, помнить о рисках, связанных с процессом сварки и соблюдать соответствующие норма защиты и безопасности.*

4.1 Избегайте прямого контакта со сварочным контуром, так как даже в режиме холостого хода напряжение вырабатываемое генератором опасно.

4.2 Всегда отключайте инвертор от электрической сети перед проведением каких либо работ: по монтажу, установке, мероприятий по обслуживанию или ремонту.

4.3 Обязательно удостоверьтесь, что электрическая розетка, к которой подключается инвертор заземлена.

4.4 ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- использовать инвертор в сырых помещениях или под дождём;
- использовать электрические кабели с повреждённой изоляцией или плохими соединительными контактами;
- проводить сварочные работы на контейнерах, ёмкостях или трубах, которые содержали жидкие или газообразные опасные вещества;
- проводить сварочные работы на резервуарах под давлением;
- использовать инвертор для любых работ, отличающихся от предусмотренных, например, размораживание труб водопроводной сети.

4.5 Не допускайте нахождения на рабочем месте горючих материалов (дерево, бумага, тряпки и т.д.)

4.6 Необходимо обеспечить достаточную вентиляцию рабочего места или использовать специальные вытяжки для удаления паров, образующихся в процессе проведения сварочных работ.

4.7 Надевайте защитную одежду и специальные средства защиты, чтобы избежать повреждения глаз и кожных покровов.

4.8 Во время работы ВСЕГДА надевайте защитную маску с соответствующими светофильтрами для защиты глаз от сильного светового излучения, производимого электрической дугой.

4.9 Избегайте контактов с открытыми токоведущими кабелями инвертора, не прикасайтесь к электрододержателю/горелке и свариваемой поверхности.

4.10 Убедитесь, что излучение дуги не попадает на других людей, находящихся поблизости от места сварки.

4.11 Электромагнитные поля генерируемые сварочным инвертором, могут влиять на работу электрооборудования и электронной аппаратуры.

4.12 Не рекомендуется пользоваться сварочным инвертором лицам, имеющим жизненно необходимую электрическую и электронную аппаратуру, например, регулятор сердечного ритма.

5. Перед работой

5.1 Установите инвертор так, чтобы посторонние предметы не перекрывали приток воздуха к месту работы для охлаждения аппарата и достаточной вентиляции. В процессе работы следите за тем, чтобы на аппарат не попадали капли металла, пыль и грязь; чтобы аппарат не подвергся воздействию паров кислот и подобных агрессивных сред.

5.2 Перед подключение инвертора к электрической сети проверьте соответствие параметров сети техническим характеристикам инвертора (см. п. 2)

5.3 Электрическая сеть к которой производится подключение должна быть оснащена предохранителями или автоматическим выключателем, рассчитанными на ток и напряжение в соответствии с техническими данными. (см. п. 2)

***Внимание!** Несоблюдение указанных выше мер безопасности существенно снижает эффективность электрозащиты предусмотренной производителем и может привести к травмам оператора (электрошок), поломке оборудования, пожару.*

5.4 Подключение сварочных кабелей. Режим сварки ММА.

***Внимание!** Все подключения сварочных кабелей должны производиться к отключённому от сети инвертору.*

5.4.1 Сварочный кабель с электрододержателем к быстрозажимной клемме «плюс» 8 рис.1., за исключением случая использования кислотных электродов. В любом случае, сначала ознакомьтесь с инструкцией на упаковке электродов.

5.4.2 Кабель массы подключается к быстрозажимной клемме «минус» 7 рис.1 и подключается к рабочей поверхности, как можно ближе к месту сварки.

***Внимание!** - Сварочные кабели, переходники, должны быть вставлены в соответствующие гнезда плотно и до конца, чтобы обеспечить хороший электрический контакт. Неполный контакт вызывает перегрев места соединения, быстрый износ и потерю мощности.*

- Нельзя использовать сварочные кабели длиной более 10 метров.

- Нельзя использовать металлические детали, не являющиеся частью свариваемого изделия, для удлинения обратной цепи, так как это приведёт к снижению безопасности при работе и плохому качеству сварки.

6. Работа

6.1 В большинстве случаев электрод подключается к быстрозажимной клемме «плюс» 8 рис.1, однако есть некоторые виды электродов, подключаемых к быстрозажимной клемме «минус» 7 рис.1, поэтому подключать сварочные кабели следует в соответствии с полярностью аппарата «+» и «-» и типом электродов.

6.2 Рекомендуется всегда следовать инструкциям производителя о выборе вида электродов, так как в ней указаны и полярность подключения и оптимальный ток сварки.

6.3 Ток сварки должен выбираться в зависимости от диаметра электрода и типа обрабатываемого материала. Ниже приводится таблица соответствия допустимого тока сварки и диаметра электрода:

Диаметр электрода, мм	Ток сварки, А	
	минимальный	максимальный
1,6	25	50
2,0	40	80
2,5	60	110
3,2	80	160
4,0	120	200

Помните, что характер сварочного шва зависит не только от силы тока, но и от других параметров, таких как диаметр и качество электродов, длина дуги, скорости сварки и положения сварщика, а также от состояния электродов, которые должны храниться в упаковке и быть защищены от сырости.

6.4 Ток сварки регулируется с помощью ручки 14 (рис.1).

6.5 Чтобы начать сварку нужно прикоснуться к месту сварки концом электрода, при этом движение руки должно быть похоже на то, каким вы зажигаете спичку. Это и есть правильный метод зажигания дуги.

Внимание! *Не стучите электродом по рабочей поверхности при попытках зажечь дугу, так как это может привести к его повреждению и в дальнейшем только затруднит зажигание дуги.*

6.6 Как только произойдет зажигание дуги, электрод нужно держать на таком расстоянии S (см. рис.3) от обрабатываемого материала, которое соответствует диаметру электрода D (см. рис.32). Для получения равномерного шва далее необходимо соблюдать эту дистанцию по возможности постоянной. Также необходимо помнить, что наклон оси электрода должен быть примерно 20-30 градусов. (см. рис.4).

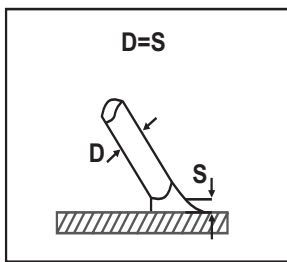


рис.3

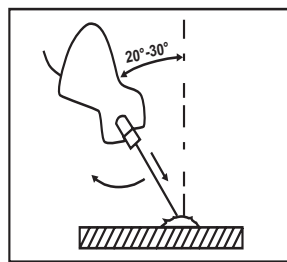


рис.4

6.7 Заканчивая сварочный шов, отведите электрод немного назад, чтобы заполнился сварочный картер, а затем резко поднимите его до исчезновения дуги.

6.8 Параметры сварочных швов (см.рис.5)

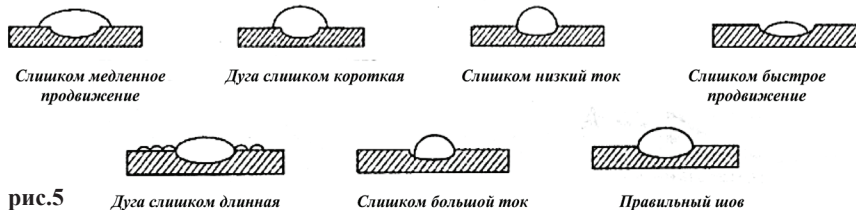


рис.5

6.9 Режим сварки TIG. Сварка TIG - ручная сварка неплавящимися вольфрамовыми электродами в среде защитного газа - аргона (Ar). Рекомендуем использовать чистый Ar (99,9%).

- Сварка TIG на постоянном токе (TIG-DC) может использоваться для следующих материалов: углеродистых сталей, низко и высоколегированных сталей; меди и её сплавов; никеля и его сплавов; материалов, подобных титану, цирконию танталу.

- Сварка TIG на переменном токе (TIG-AC) для сварки алюминия и его сплавов, магния.

Установите переключатель 4 (рис.1) в режим «TIG».

6.9.1 Для сварки TIG необходима горелка TIG (входит в комплект поставки).

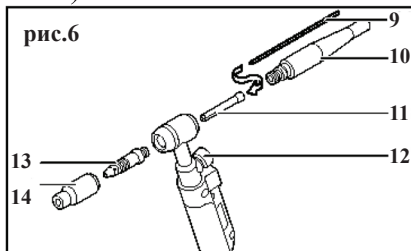


рис.6

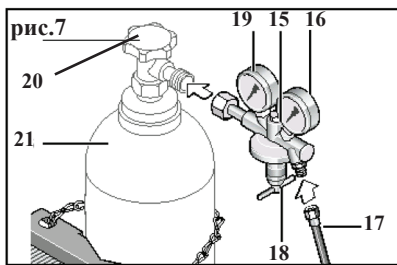
6.9.2 Заточите вольфрамовый электрод 9 (рис.6). Отвинтите зажим колпачка горелки 10. Вставьте вольфрамовый электрод 9 в отверстие цанги 11, вставьте цангу и повторно поверните зажим колпачка 10.

Не демонтируйте диффузор 13 и газовое сопло 14.

6.9.3 Подключите кабель управления горелки TIG к разъёму 9 рис.1

6.9.4 Подключите горелку TIG к разъёму 10 рис.1

6.9.5 Кабель массы подключается к быстрозажимной клемме «плюс» 8 рис.1 и подключается к рабочей поверхности, как можно ближе к месту сварки.



6.9.6 Установите газовый баллон **21** (рис.7) и зафиксируйте, для предотвращения его падения. Откройте на короткий период и закройте клапан газового баллона **20**, повторите несколько раз, чтобы удалить возможные частицы грязи. Подключите газовый редуктор **15**

к газовому баллону **21**. Подключите газовый шланг **17** разъёма на задней панели инвертора. Откройте вентиль **20** газового баллона.

6.9.7 Регулировка потока защитного газа. Откройте клапан **12** (рис.6) горелки TIG. Расходомер потока **16** показывает расход газа, манометр **19** показывает остающееся содержание газа в баллоне. Всегда закрывайте клапан **12** горелки TIG, когда не работаете, для предотвращения расхода газа.

6.9.8 Установка времени спада тока по окончании сварки. Время спада может устанавливаться ручкой **15** (рис.1) в диапазоне от 0 до 5 сек. от заданного значения силы тока до минимального.

6.10 Режим TIG сварки на переменном токе (TIG-AC).

6.10.1 Установите переменный тип тока (AC) с помощью переключателя **4** (рис.1). При выборе данного режима, можно задать следующие параметры: силу сварочного тока и баланс полярности.

6.10.2 Отрегулируйте расход газа.

6.10.3 Установите баланс полярности сварочного тока в зависимости от степени загрязнения поверхности изделия.

6.10.4 При нажатии на кнопку сварочной горелки срабатывает электромагнитный газовый клапан, начинается подача защитного газа.

Внимание! Прежде чем начинать сварку, необходимо продуть горелку защитным газом. После завершения сварки подача газа должна осуществляться еще в течение нескольких секунд, чтобы защитить сварной шов и электрод.

6.10.5 При наличии педали дистанционного управления подключите кабель ДУ в соответствующее гнездо на передней панели аппарата. Установите значение сварочного тока на панели управления равным нулю. В этом случае регулировка силы сварочного тока и включение сварки осуществляется только педалью дистанционного управления.

Внимание! Расстояние между электродом и заготовкой должно быть в пределах от 2-х до 4-х мм. Ни в коем случае не касаться вольфрамовым электродом материала заготовки.

6.11 Режим TIG сварки на постоянном токе (TIG-DC)

6.11.1 Установите постоянный тип тока (DC) с помощью переключателя 4 (рис.1). При выборе данного режима, можно задать следующие параметры: сила сварочного тока, время спада тока.

6.11.2 Отрегулируйте расход газа.

6.11.3 При нажатии кнопки на горелке, срабатывает электромагнитный газовый клапан, начинается подача защитного газа.

Внимание! *Прежде чем начинать сварку, необходимо продуть горелку защитным газом. После завершения сварки подача газа должна осуществляться еще в течение нескольких секунд, чтобы защитить сварной шов и вольфрамовый электрод.*

6.11.4 При наличии педали дистанционного управления подключите кабель ДУ в соответствующее гнездо на передней панели аппарата. Установите значение сварочного тока на панели управления равным нулю. В этом случае регулировка силы сварочного тока и включение сварки осуществляется только педалью дистанционного управления.

6.12 TIG сварка режим 2T/4T.

6.12.1 Режим 2T применяется для сварки короткими швами. Нажатие кнопки управления горелкой запускает процесс сварки, отпускание – прерывает.

6.12.2 Режим 4T - сварка начинается после кратковременного нажатия кнопки управления на горелке и отключается после повторного нажатия. Режим предназначен для сварки длинными швами.

6.13 Поддерживайте параметры сварки в пределах значений указанных в таблице ниже:

Диаметр вольфрамовых электродов, мм	Ток сварки, А	Расход газа (л/мин)
1,0	15 - 80	4
1,6	70 - 150	5 - 6
2,4	150 - 250	6 - 7

7. Техническое обслуживание и Хранение

Внимание! *Внеплановое техническое обслуживание должно проводиться только опытными квалифицированными специалистами.*

7.1 Регулярно осматривайте внутренние узлы аппарата в зависимости от частоты использования аппарата и степени запылённости рабочего места. Удаляйте накопившуюся пыль с внутренних частей инвертора только при помощи сжатого воздуха низкого давления (не более 10 бар).

Не направляйте струю сжатого воздуха на электрические платы, производите их очистку мягкой щёткой.

Внимание! *Никогда не снимайте кожух аппарата для проведения работ без предварительного отключения от электрической сети.*

7.2 После окончания очистки аппарата от пыли верните кожух на место и хорошо закрутите все крепёжные винты.

Внимание! *Во избежание несчастных случаев никогда не проводите сварку при снятом кожухе.*

7.3 Время от времени следует проверять состояние сварочного кабеля. Если аппарат используется регулярно, его следует проверять не менее одного раза в месяц.

7.4 Если аппарат не эксплуатируется, электрод следует вынимать из держателя.

7.5 Если аппарат временно не используется или не используется продолжительное время, его следует хранить в сухом, хорошо проветриваемом помещении, не допуская попадания на него влаги, коррозионно - опасных или токсичных газов.

7.6 Срок службы аппарата - 3 года.

8. Гарантия изготовителя (поставщика)

8.1 Гарантийный срок эксплуатации инвертора - 12 календарных месяцев со дня продажи, только в случае проведения необходимого технического обслуживания

8.2 В случае выхода из строя инвертора в течение гарантийного срока эксплуатации по вине изготовителя владелец имеет право на бесплатный гарантийный ремонт при соблюдении следующих условий:

- отсутствие механических повреждений;
- сохранность пломб и защитных наклеек;
- отсутствие признаков нарушения требований руководства по эксплуатации;
- наличие в руководстве по эксплуатации отметки о продаже и наличие подписи Покупателя;
- соответствие серийного номера оборудования серийному номеру в гарантийном талоне;
- отсутствие следов неквалифицированного ремонта.

Удовлетворение претензий потребителя с недостатками по вине изготовителя производится в соответствии с законом РФ “О защите прав потребителей”.

Адреса гарантийных мастерских:

1) 127282, г. Москва, ул. Полярная, д. 31а

т. (495) 796 94 93

2) 141074, г. Королёв, М.О., ул. Пионерская, д.1а

т. (495) 513 50 45

3) 140091, г. Дзержинский, М.О., ул. Энергетиков, д. 22, кор. 2

т. (495) 221 66 53

8.3 Безвозмездный ремонт или замена изделия в течение гарантийного срока эксплуатации производится при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации и технического обслуживания, хранения и транспортировки.

8.4 При обнаружении Покупателем каких-либо неисправностей изделия, в течение срока, указанного в п.8.1 он должен проинформировать об этом Продавца и предоставить изделие Продавцу для проверки. Максимальный срок проверки - в соответствии с законом РФ “О защите прав потребителя”. В случае обоснованности претензий Продавец обязуется за свой счёт осуществить ремонт изделия или его замену. Транспортировка изделия для экспертизы, гарантийного ремонта или замены производится за счёт Покупателя.

8.5 В том случае, если неисправность изделия вызвана нарушением условий его эксплуатации или Покупателем нарушены условия, предусмотренные п.8.3 Продавец с согласия покупателя вправе осуществить ремонт изделия за отдельную плату.

8.6 На продавца не могут быть возложены иные, не предусмотренные настоящим руководством, обязательства.

8.7 Гарантия не распространяется на:

- любые поломки связанные с погодными условиями (дождь, мороз, снег);

- при появлении неисправностей, вызванных действием непреодолимой силы (несчастный случай, пожар, наводнение, удар молнии и т.п.)

- нормальный износ: наружное силовое оборудование, так же , как и все механические устройства, нуждается в расходных материалах, а также в должном техническом обслуживании и замене изношенных частей. Гарантией не покрывается ремонт, потребность в котором возникает вследствие нормального износа, сокращающего срок службы частей и оборудования.

- на износ таких частей, как присоединительные контакты, указатели уровня масла, аккумуляторы, свечи, ремни, уплотнители, воздушные и иные фильтры, топливные отстойники и т.п;

- естественный износ инвертора (полная выработка ресурса, сильное внутреннее или внешнее загрязнение).

9. Комплектация

В торговую инвертор поставляется в следующей комплектации:

1. Инвертор	1
2. Обратный кабель с зажимом	1
3. Интегрированная горелка для TIG сварки	1
4. Паспорт	1
5. Упаковка	1

10. Возможные неисправности и методы их устранения

В случае неудовлетворительной работы инвертора перед обращением в сервисный центр проверьте следующее:

10.1 Убедитесь, что ток сварки, величина которого регулируется потенциометром, соответствует диаметру и типу используемого электрода.

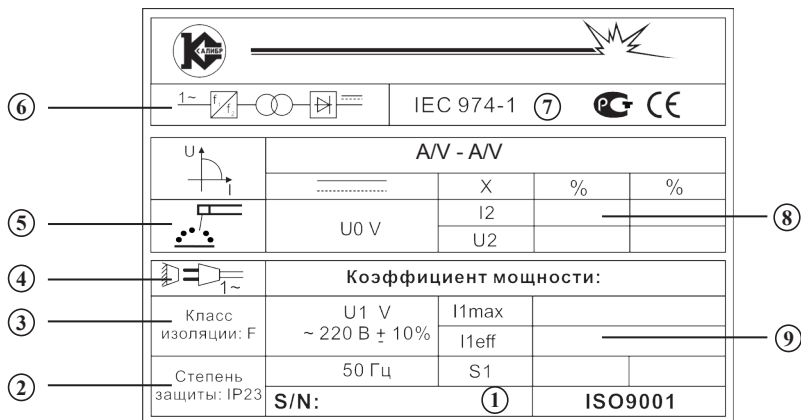
10.2 Проверьте не загорелся ли индикатор, сигнализирующий о срабатывании термозащиты, в случае короткого замыкания, несоответствия напряжения питания или перегрева.

10.3 Для отдельных режимов сварки необходимо соблюдать особый временной режим, то есть делать перерывы в работе для охлаждения аппарата. В случаях срабатывания термозащиты нужно подождать, пока аппарат не остынет, и проверить состояние вентилятора. При повторном срабатывании термозащиты, необходимо выяснить причину перегрева и устранить её.

10.4 Проверьте напряжение сети. Если оно слишком высокое или слишком низкое, то аппарат не будет работать. Для однофазных аппаратов допустимое значение напряжения 220В+/- 10%.

10.5 Убедитесь, что на выходе аппарата нет короткого замыкания, в случае его наличия устраните его.

10.6 Проверьте качество и правильность соединений сварочного контура, зажимы должны быть чистыми и обеспечивать хороший контакт, кабель массы должен быть прочно закреплён на обрабатываемом материале и между соединением не должно быть никаких изолирующих материалов (например, лака или краски).



11. Расшифровка значений на наклейке на корпусе инвертора

1 - Серийный номер: необходим для идентификации аппарата при обращении в сервисную службу, снабжения запасными частями, установления происхождения изделия.

2 - Степень защиты.

3 - Класс изоляции.

4 - Символ напряжения питающей сети: однофазное переменное напряжение.

5 - Символ типа сварки: ручная дуговая сварка покрытым электродом.

6 - Тип структурной схемы аппарата.

7 - Соответствие европейским нормам безопасности.

8 - Характеристики сварочного контура:

- U_0 - максимальное напряжение при холостом ходе на пике (цепь сварки разомкнута);

- I_2/U_2 - ток и соответствующее напряжение, которые инвертор может обеспечивать во время процесса сварки являющегося стандартным ($U_2=20+0,04I_2$);

- X - продолжительность включения. Период, в течение которого аппарат может подавать соответствующий ток (тот же столбец). Коэффициент указывается в % и основан на 10 - минутном цикле (например, 60% означает 6 минут работы с последующим 4-х минутным перерывом).

- A/V - A/V - указывает диапазон регулировки тока сварки (минимальный/максимальный) при соответствующем напряжении дуги.

9 - Технические характеристики линии электропитания:

- U_1 - переменное напряжение и частота питающей электрической;

- I_{1max} - максимальное потребление тока;

- I_{1eff} - максимально эффективный потребляемый ток.

Параметры TIG сварки: Нержавеющая сталь:

Лист металла толщина, мм	Тип шва	Сварочный ток, (А)		Электрод, мм. ∅	Дополнительный материал мм. ∅	Скорость сваривания мм./мин.	Аргон л./мин.	Число проходов
		Горизонтальное положение	Вертикальное положение					
1	Край к краю	25 – 60	23 – 55	1.0	1.6	250 – 300	6	1
	Перекрытие	60	55	1.0	1.6	250 – 300	6	1
	Внешний угол	40	35	1.0	1.6	250 – 300	6	1
	Внутренний угол	55	50	1.6	1.6	250 – 300	6	1
2	Край к краю	80 – 110	75 – 100	1.6 – 2.4	1.6 – 2.4	175 – 225	6	1
	Перекрытие	110	100	1.6 – 2.4	1.6	175 – 225	6	1
	Внешний угол	80	75	1.6 – 2.4	1.6	175 – 225	6	1
	Внутренний угол	105	95	1.6 – 2.4	2.4	175 – 225	6	1
3	Край к краю	120 – 200	110 – 185	2.4 – 3.2	2.4	125 – 175	7	1
	Перекрытие	130	120	2.4 – 3.2	2.4	125 – 175	7	1
	Внешний угол	110	100	2.4 – 3.2	2.4	125 – 175	7	1
	Внутренний угол	125	115	2.4 – 3.2	3.2	125 – 175	7	1
4	Край к краю	120 – 200	110 – 185	2.4 – 3.2	3.2	100 – 150	7	1
	Перекрытие	185	170	2.4 – 3.2	2.4	100 – 150	7	1
	Внутренний угол	180	165	2.4 – 3.2	2.4 – 3.2	100 – 150	7	1
5	Внешний угол	160	140	3.2 – 4.0	2.4 – 3.2	100 – 150	7	1

Медь и её сплавы:

Лист металла толщина, мм.	Тип шва	Сварочный ток Горизонтальное положение, (А)	Электрод, мм. ∅	Дополнительный материал мм. ∅	Скорость сваривания мм./мин.	Аргон л./мин.	Число проходов
1	Край к краю	70 – 90	1.6	1 – 1.6	300	6 – 8	1
	Перекрытие	70 – 100	1.6	1 – 1.6	300	7 – 8	1
	Угол 2 L	60 – 100	1.6	1 – 1.6	300	7 – 8	1
2	Край к краю	130 – 150	1.6	1.6	250	7 – 8	1
3	Край к краю	170 – 200	2.4 – 3.2	2.4 – 3.2	260	7 – 10	1 - 2
	Внутренний угол	200 – 250	2.4 – 3.2	2.4 – 3.2	225	7	1
	Перекрытие	200 – 250	2.4 – 3.2	2.4 – 3.2	225	7 – 10	1

Дополнительный материал.

Дополнительным материалом может быть проволока или пруток; половина металла, отрезанная от свариваемой части, в этом случае дополнительный материал должен быть очень хорошо очищен.

Состав материала не должен быть пористым и он должен быть подобран для работы с основным материалом.

Если материал правильно подобран, сваривание происходит при равномерном движении, шов должен быть гладким, не пористый и иметь красивый вид.