

Руководство по эксплуатации

СТАВР®

Надёжен. Нацелен на результат

САУ-200



Сварочный аппарат универсальный

www.stavr.pf

Компания «Омега» благодарит Вас за Ваш выбор и надеется, что настоящее изделие торговой марки «Ставр» будет полностью отвечать Вашим ожиданиям.

Для того, чтобы Ваша покупка прослужила Вам долгое время, необходимо правильно ее использовать, хранить и проводить техническое и сервисное обслуживание, в связи с чем настоятельно рекомендуем Вам перед использованием тщательно изучить информацию, изложенную в настоящем руководстве.

Уважаемый покупатель!

При покупке сварочного аппарата необходимо удостовериться в его работоспособности. Также необходимо проверить комплектацию и наличие штампа торгующей организации, даты продажи и подписи продавца с номером модели и серийным номером на гарантийном талоне, являющемся неотъемлемой частью настоящего руководства.

НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ, ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Сварочный аппарат САУ-200 предназначен для полуавтоматической сварки в среде защитного газа и для сварки отдельными электродами. Использование сварочного аппарата не по назначению является основанием для отказа в гарантийном ремонте.

Сварочный аппарат САУ-200 работает от сети 220В +10-30%, а также от автономных генераторов.

ВНИМАНИЕ! Потребляемая мощность инверторного сварочного аппарата не должна быть больше 50% номинальной мощности автономного генератора.

ОГЛАВЛЕНИЕ

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ	3
СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ	5
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ	5
ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ	6
ЭКСПЛУАТАЦИЯ	8
ХРАНЕНИЕ И ОБСЛУЖИВАНИЕ	8
УТИЛИЗАЦИЯ	9
СРОК СЛУЖБЫ	9
ГАРАНТИЙНЫЕ УСЛОВИЯ	9
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	10

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

1. Не следует использовать сварочный аппарат в каких-либо иных целях, кроме указанных в настоящем руководстве.
2. Не допускайте использования сварочного аппарата несовершеннолетними лицами или людьми с недостаточными физическими данными для использования сварочного аппарата. В случае передачи сварочного аппарата другим лицам подробно расскажите о правилах его эксплуатации, а также дайте ознакомиться с настоящим руководством.
3. Избегайте присутствия детей, животных или посторонних вблизи места работы со сварочным аппаратом.
4. Нельзя погружать сварочный аппарат в воду и другие жидкости, а также нельзя подвергать воздействию дождя и других атмосферных осадков.
5. Запрещено работать сварочным аппаратом вблизи легковоспламеняющихся жидкостей или газов. Запрещена сварка газовых баллонов и емкостей, содержащих легковоспламеняющиеся жидкости или их пары, а также емкостей, находящихся под давлением.
6. Настоятельно не рекомендуется производить сварку материалов, очищенных хлорсодержащими растворителями.
7. Не рекомендуется использовать поврежденные или дефектные кабели, сварочные горелки и электроды.
8. Сварочный аппарат переносить только за рукоятку.
9. Убедитесь в том, что параметры в сети соответствуют параметрам, указанным в настоящем руководстве.
10. Перед работой проверьте целостность кабелей и сварочного аппарата, нормальное функционирование регулятора силы тока и выключателя без на-

грузки.

11. Перед подключением к питающей сети необходимо убедиться, что выключатель находится в положении «выключено».
12. Прежде чем включить аппарат, убедитесь, что сварочная проволока установлена правильно, что свариваемая поверхность или предмет достаточно устойчив и зафиксирован.
13. Перед началом работ удалите все легковоспламеняющиеся материалы из рабочей зоны.
14. Во время работы рекомендуется надевать одежду, подходящую для работы со сварочным аппаратом (специальный брезентовый костюм, перчатки, обеспечивающие безопасность при разбрызгивании расплавленного металла). Также необходимо надевать специальную маску, входящую в комплект поставки (для защиты глаз).
15. Подключенный к сети сварочный аппарат всегда должен быть в зоне вашего внимания.
16. Во время работы необходимо следить, чтобы кабели не попали на поверхность, свариваемую сварочным аппаратом, и не контактировали с посторонними предметами и поверхностями, которые могут повредить их.
17. Следите за тем, чтобы ничего, кроме свариваемой поверхности или детали, не контактировало со сварочной проволокой или электродами когда подключено питание.
18. Во время работы крепко держите сварочную горелку или электрододержатель.
19. Старайтесь избегать контакта незащищенных частей тела со сварочным контуром.
20. При повреждении сетевого кабеля во избежание опасности его должен заменить изготовитель, его агент или ана-

логичное квалифицированное лицо. Замена сетевого кабеля осуществляется в авторизованном сервисном центре согласно действующему тарифу.

21. Внимание, скопление сварочного дыма может быть опасно для Вашего здоровья. При работе в закрытых помещениях, убедитесь, что циркуляция воздуха позволяет сварочному дыму выветриваться (наличие вытяжки, кондиционирование).

22. При отключении прибора от питающей сети необходимо держаться за штекер.

23. Сварочный аппарат необходимо отключать от питающей сети сразу после его использования, перед проведением технического или сервисного обслуживания, а также перед установкой/извлечением кабелей.

24. Будьте особо внимательны при подключении газового баллона. Перед проведением любых операций с газовым баллоном убедитесь, что доступ газа перекрыт.

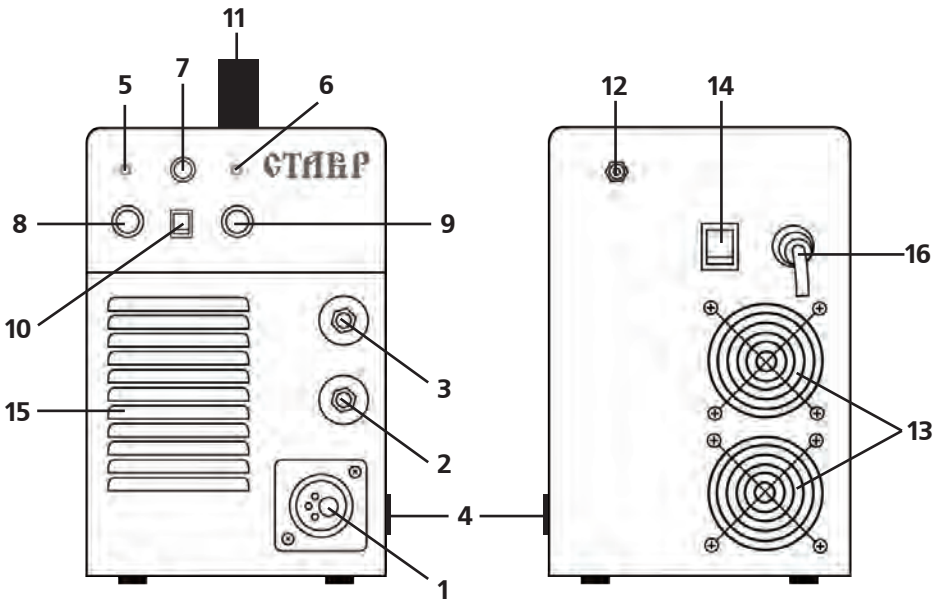
25. При обнаружении утечки газа, немедленно отключите сварочный аппарат от сети и перекройте вентиль подачи газа из баллона.

26. При использовании газового баллона убедитесь, что баллон полностью герметичен и этому имеется соответствующее подтверждение (отметка о проверке баллона).

ВНИМАНИЕ!

Несоблюдение правил эксплуатации может привести к тяжелым повреждениям (травмам) обслуживающего персонала или находящихся рядом людей.

ВНИМАНИЕ! НИ В КОЕМ СЛУЧАЕ НЕ СЛЕДУЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ В СОСТОЯНИИ АЛКОГОЛЬНОГО ИЛИ НАРКОТИЧЕСКОГО ОПЬЯНЕНИЯ ИЛИ В ИНЫХ УСЛОВИЯХ, МЕШАЮЩИХ ОБЪЕКТИВНОМУ ВОСПРИЯТИЮ ДЕЙСТВИТЕЛЬНОСТИ, И НЕ СЛЕДУЕТ ДОВЕРЯТЬ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ ЛЮДЯМ В ТАКОМ СОСТОЯНИИ ИЛИ В ТАКИХ УСЛОВИЯХ!



СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ

1. Разъем подключения рабочего кабеля для MIG (Metal Inert Gas) сварки
2. Разъем подключения рабочего кабеля для MMA (Manual Metal Arc) сварки
3. Разъем подключения кабеля заземления
4. Открывающаяся боковая панель
5. Индикатор сети
6. Индикатор перегрева
7. Кнопка подачи сварочной проволоки
8. Регулятор силы тока
9. Регулятор скорости подачи проволоки
10. Переключатель MMA/MIG сварки
11. Рукоятка
12. Штуцер для подключения баллона с газом
13. Вентилятор
14. Выключатель
15. Вентеляционные отверстия
16. Сетевой кабель

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

1. Руководство по эксплуатации
2. Сварочный аппарат
3. Рабочий кабель для MIG сварки со сварочной горелкой
4. Рабочий кабель для MMA сварки с держателем электродов
5. Кабель заземления с клеммой
6. Защитная маска
7. Катушка сварочной проволоки, 1кг (уст. внутри сварочного аппарата)
8. Металлическая щетка

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

ПРИМЕЧАНИЕ! Сварочный аппарат САУ-200 может работать в качестве полуавтоматической MIG (Metal Inert Gas) и ручной дуговой сварки MMA (Manual Metal Arc) покрытыми электродами. Необходимый режим сварки можно выбрать при помощи переключателя (10).

1. Прежде чем подключить сварочный аппарат к питающей сети, убедитесь, что параметры сети отвечают требованиям, указанным в настоящем руководстве и на сварочном аппарате.
2. Перед подключением убедитесь, что электросеть является однофазной с заземляющей нейтралью.
3. Проверьте целостность сварочного аппарата и сетевого кабеля.
4. При использовании удлинителя убедитесь, что удлинитель рассчитан на мощность сварочного аппарата.
5. Перед установкой/эксплуатацией сварочного аппарата необходимо оценить возможные электромагнитные проблемы в окружающем пространстве. Следует убедиться, что проведение сварочных работ не создает помехи следующим устройствам и проводам:
 - а) шнуры питания, кабели и провода управления, телефонные и охранные кабели, проходящие сверху, снизу и в непосредственной близости со сварочным аппаратом;
 - б) радио и телевизионные приемники и передатчики;
 - в) компьютеры и другая оргтехника;
 - г) оборудование, отвечающее за безопасность производственных объектов;
 - д) устройства, связанные со здоровьем окружающих людей (электронные стимуляторы сердца, слуховые аппараты и пр.);
 - е) электронные контрольно-измерительные приборы и т.д.

ВНИМАНИЕ! Лицам, использующим жизнеобеспечивающие электронные приборы (электронный стимулятор сердца и пр.), настоятельно рекомендуется проконсультироваться со своим лечащим врачом, перед тем как проводить сварочные работы или находиться в непосредственной близости от них.

ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ С УНИВЕРСАЛЬНЫМ СВАРОЧНЫМ АППАРАТОМ

ВНИМАНИЕ! Ввод в эксплуатацию может осуществлять только специалист, имеющий соответствующие знания в работе с приборами дуговой сварки.

При работе со сварочным аппаратом соблюдайте соответствующие правила безопасности:

- При замене изнашивающихся частей отключайте электропитание.
- Лиц, не участвующих в рабочем процессе, защищать защитными завесами от оптического излучения и опасности ослепления.
- Соблюдайте технику безопасности при работе с газовыми баллонами, изложенную в инструкциях изготовителя и в нормах работы со сжатыми газами.
- Промойте рабочие части, которые обезжиривались с помощью хлорированного раствора, чистой водой, иначе существует опасность образования фосгена. Не устанавливайте обезжиривающих резервуаров с хлорирующим раствором вблизи от места сварки.
- Используйте сварочную горелку только в помещениях, приспособленных для проведения сварки. При использовании сварочной горелки на улице необходимо применять соответствующую защиту от погодных условий.
- Обеспечьте достаточную вентиляцию.

ВНИМАНИЕ! Все пары металлов, особенно свинца, кадмия, меди и бериллия опасны!

МIG СВАРКА

ВНИМАНИЕ! Для выбора режима сварки (MIG/MMA) нажмите на переключатель (10).

УСТАНОВКА СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ И КАБЕЛЯ ДЛЯ MIG СВАРКИ.

Прежде, чем приступить к работе, необходимо установить катушку со сварочной проволокой. Для того чтобы заменить проволоку откройте корпус сварочного аппарата (4).



Открутите прижимную гайку и установите катушку с проволокой на вал. Вновь затяните прижимную гайку. Катушка должна легко вращаться.



Поднимите фиксирующий рычаг и пропустите проволоку по каналу.



Вновь опустите фиксатор.



Закройте корпус сварочного аппарата.

Подключите рабочий кабель для MIG сварки к разъему (1), кабель заземления к разъему (3) и зафиксируйте, повернув каждый из них по часовой стрелке.

Подключите аппарат к питающей сети и включите его, переведя кнопку выключателя (14) в положение «вкл».

Нажмите кнопку подачи сварочного провода (7) на передней панели. Дождитесь, когда проволока появится из горелки.



ЭКСПЛУАТАЦИЯ

1. Установите аппарат на сухую твердую устойчивую поверхность.
2. Подключите кабель заземления к разъему (3) и зафиксируйте повернув его по часовой стрелке.
3. Подключите рабочий кабель для MIG сварки к разъему (1) и зафиксируйте, повернув его по часовой стрелке.
4. Подсоедините шланг подачи газа от баллона к штуцеру (12), расположенному на задней панели сварочного аппарата под надписью «ГАЗ».
5. Закрепите клемму кабеля заземления на свариваемом изделии, стараясь обеспечить хороший контакт и минимальное удаление от места сварки.
6. Подключите штекер сетевого кабеля (16) к сети с заземляющей центральной, при необходимости обеспечьте дополнительное заземление.
7. Начните подачу защитного газа - CO_2
8. Переведите выключатель (14) на задней панели сварочного аппарата в положение «ВКЛ», на передней панели зажигается индикатор сети (5).

ВНИМАНИЕ! Перед началом сварки обязательно проверьте средства личной защиты и рабочее место на наличие потенциальных источников опасности, в соответствии с мерами безопасности

СВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ

Настройте необходимый ток сварки при помощи регулятора (8).

Настройте необходимую скорость подачи проволоки при помощи регулятора (9) на передней панели аппарата.

При работе сварочной горелкой для дуго-

вой сварки в инертном газе используется медная проволока. Оптимальное расстояние от проволоки до рабочей поверхности определяется опытным путем.

Для инициирования дуги и начала сварки поднесите горелку к месту сварки и нажмите на кнопку горелки.

При выборе скорости сварки в учет стоит принимать желаемое качество и эффективность сварки. При увеличении скорости сварки снижается эффективность и качество сварного шва. При слишком низкой скорости сварки увеличивается опасность прожога заготовки. Старайтесь проводить сварочные работы с умеренной скоростью.

В случае перегрева аппарата и загорится индикаторная лампочка (6) на передней панели. Отключите аппарат. Дайте аппарату остыть несколько минут, после чего работу можно будет продолжить.

НАСТРОЙКА ТОКА СВАРКИ

Сила тока, необходимая для проведения сварочных работ напрямую зависит от диаметра сварочной проволоки, которую вы используете. При настройке тока сварки рекомендуем Вам воспользоваться следующей таблицей:

Ток сварки	Диаметр сварочной проволоки
50-120А	0.6 мм
100-160А	0.8 мм
160-200А	1.0 мм

ММА СВАРКА

ВНИМАНИЕ! Для выбора режима сварки (MIG/MMA) нажмите на переключатель (10).

УСТАНОВКА КАБЕЛЕЙ

Для установки кабелей необходимо вставить штекер кабеля в соответствующий разъем (2) или (3) (штекер рабочего кабеля в разъем с символом «+», а штекер кабеля заземления в разъем с символом «-») так, чтобы контакт штекера входил в паз до конца. После чего поверните штекер кабеля вправо до упора и убедитесь, что он надежно зафиксирован.

В противном случае место плохого контакта подгорит и аппарат быстро выйдет из строя.

ВНИМАНИЕ!

1. Клемму кабеля заземления подсоединять только на очищенную поверхность. Закрепите клемму кабеля заземления на свариваемом изделии, стараясь обеспечить хороший контакт и минимальное удаление от места сварки.
2. Следите за состоянием пазов электрододержателя. Периодически очищайте их от нагара.

УСТАНОВКА ЭЛЕКТРОДА

Разожмите зажим держателя и вставьте электрод подходящего диаметра стороной без покрытия, после чего зафиксируйте его в зажиме держателя.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Сварочный аппарат САУ-200 работает от сети 220 Вольт (+10%; -30%), а также от автономных генераторов.

ВНИМАНИЕ! Потребляемая мощность инверторного сварочного аппарата не должна быть больше 50% номинальной мощности автономного генератора.

Сварочный аппарат САУ-200 предназначен для сварки электродами от 1,6 до 5 мм. Ниже приводится примерная таблица использования электродов в соответствии с силой тока.

Диаметр электрода, мм	Ток сварки, А	
	мин.	макс.
1,6	25	50
2	40	80
2,5	60	110
3,2	90	160
4	130	190
5	180	200

ВНИМАНИЕ! Перед проведением сварочных работ сварочный аппарат следует подержать включенным в течение 10-15 минут для зарядки системы.

Установите аппарат на сухую твердую устойчивую поверхность, подключите штекер сетевого кабеля (16) к сети с заземляющей централью. Переверните выключатель (14) на задней панели сварочного аппарата в положение «ВКЛ.», на передней панели загорается индикатор сети (5).

Для мобильного перемещения сварочный аппарат снабжен рукояткой.

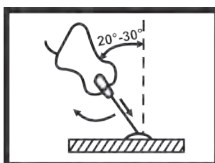
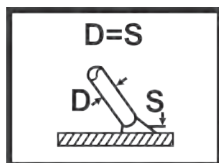
Перед зажиганием дуги следует установить необходимую силу сварочного тока путем вращения регулятора силы тока (8). Сила тока зависит от марки и диаметра электрода, типа металла, типа сварочного соединения и др.

Зажигают дугу путем приближения электрода перпендикулярно к поверхности изделия до касания металла и быстро отводят на необходимую длину дуги. Если дуга не разжигается, то проводят электродом вскользь по поверхности металла.

ВНИМАНИЕ! Не стучите электродом по рабочей поверхности с целью зажечь дугу, так как это может привести к повреждению электрода и в дальнейшем только затруднит зажигание дуги.

Как только произойдет зажигание дуги, электрод нужно держать на таком расстоянии от свариваемого или разрезаемого материала, которое соответствует диаметру электрода.

Для получения равномерного шва далее необходимо поддерживать эту дистанцию по возможности постоянной.

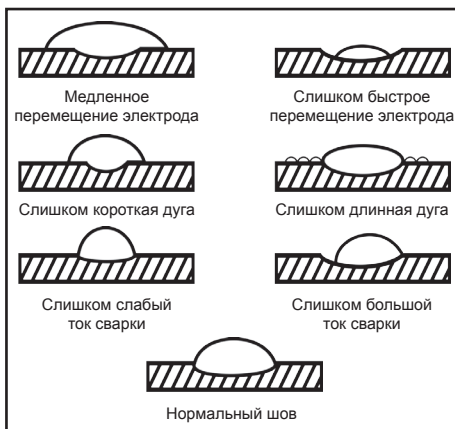


Необходимо помнить, что наклон оси электрода при сварочных работах должен быть примерно 20-30 градусов к свариваемой поверхности.

Завершая процесс сварки, следует правильно заварить кратер, который образуется в процессе сварочных работ от контакта электрода со свариваемой поверхностью. Это необходимо сделать во избежание возможного возникновения трещин в сварочном шве. Не следует обрывать дугу, резко отводя электрод от изделия. Необходимо прекратить все перемещения электрода и медленно удлинять дугу до обрыва; расплавляющийся

при этом электродный металл заполнит кратер.

СХЕМА ВОЗМОЖНЫХ ОШИБОК ПРИ ПРОВЕДЕНИИ СВАРОЧНЫХ РАБОТ



ПРИМЕЧАНИЕ: В случае перегрева аппарата и его автоматического отключения (загорается красный индикатор «перегрев» (6) – дайте аппарату остыть.

Продолжить сварные работы можно только после выключения индикатора перегрева (6).

ХРАНЕНИЕ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ХРАНЕНИЕ

ВНИМАНИЕ! Хранить сварочный аппарат необходимо при температуре окружающей среды от 0°C до +40°C и относительной влажности воздуха не более 80% в месте, недоступном для детей.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

1. После работы необходимо провести очистку корпуса сварочного аппарата, рабочего кабеля с электрододержателем, кабеля заземления с клеммой от окалины, пыли и других инородных веществ. Особое внимание необходимо уделить вентиляционным отверстиям сварочного аппарата.

2. Для чистки корпуса не следует использовать чистящие средства, которые могут привести к образованию ржавчины на металлических частях изделия или повредить пластиковую поверхность.

УТИЛИЗАЦИЯ

При утилизации пришедшего в негодность сварочного аппарата примите все меры, чтобы не нанести вреда окружающей среде. Не стоит самостоятельно пытаться утилизировать сварочный аппарат. Настоятельно рекомендуется обратиться в специальную службу.

СРОК СЛУЖБЫ

Срок службы данного изделия при соблюдении всех требований, указанных в настоящем руководстве, составляет не менее 5-ти лет.

Фирма-производитель оставляет за собой право вносить в конструкцию и комплектацию изменения, не ухудшающие эксплуатационные качества товара.

ГАРАНТИЙНЫЕ УСЛОВИЯ

Гарантийные обязательства осуществляются при наличии правильно заполненного гарантийного талона с указанием в нем даты продажи, серийного номера, печати (штампа) торгующей организации, подписи продавца. При отсутствии у Вас правильно заполненного гарантийного талона мы будем вынуждены отклонить Ваши претензии.

Во избежание недоразумений убедительно просим Вас перед началом работы с изделием внимательно ознакомиться с настоящим руководством по эксплуатации.

Правовой основой настоящих гарантийных условий является действующее законодательство Российской Федерации, в частности, последняя редакция Федерального закона «О защите прав потребителей» и Гражданский кодекс Российской Федерации.

Гарантийный срок эксплуатации на изделие составляет 24 месяца. Этот срок исчисляется со дня продажи через розничную сеть.

Наши гарантийные обязательства распространяются только на неисправности, выявленные в течение гарантийного срока, и обусловленные производственными, технологическими и конструктивными дефектами, т. е. допущенными по вине предприятия-изготовителя.

Гарантийные обязательства не распространяются на:

А) Неисправности изделия, возникшие в результате:

1. несоблюдения пользователем предписаний руководства по эксплуатации;
2. механического повреждения, вызванного внешним или любым другим воздействием;

3. применения изделия не по назначению;
4. воздействия неблагоприятных атмосферных и внешних факторов на изделие, таких как дождь, снег, повышенная влажность, нагрев, агрессивные среды, несоответствие параметров питающей электросети;

5. использования принадлежностей и расходных материалов, не предусмотренных технологической конструкцией данной модели;

6. попадания внутрь изделия инородных предметов или засорения вентиляционных отверстий большим количеством отходов, таких как пыль, окалина и т.п.

Б) На изделия, подвергавшиеся вскрытию.

В) На неисправности, возникшие вследствие ненадлежащего обращения или хранения изделия, признаками чего являются:

1. наличие ржавчины на металлических элементах изделия;

2. обрывы и надрезы сетевого кабеля;

3. сколы, царапины, сильные потертости корпуса.

Г) На неисправности, возникшие в результате перегрузки изделия, повлекшей выход из строя сварочного аппарата.

К безусловным признакам перегрузки относятся:

- потемнение или обугливание изоляции проводов;

- выход из строя тиристоров, диодов, электролитических конденсаторов, рабочих плат и др. элементов.

Д) Обращаем Ваше внимание, что гарантия не распространяется на рабочий кабель с горелкой и на кабель заземления с клеммой, так как они являются расходным материалом.

Е) На изделия без четко читаемого серийного номера.

Обращаем ваше внимание, что доставка изделия в сервисный центр и из него осуществляется конечным потребителем (владельцем) или за его счет.

ВНИМАНИЕ! При покупке изделия требуйте проверки комплектности и исправности, а также правильного заполнения гарантийного талона.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Напряжение сети /Частота	220В+10-30%/50 Гц
Напряжение холостого хода	42 В
Регулируемый ток	20-200 А
Рабочий цикл	60%
Потребляемая мощность	8,2 кВт
Защитный газ	CO ₂
Тип механизма подачи проволоки	Встроенный
Диаметр сварочной проволоки	0,6-1,0 мм
Диаметр электрода	1,6-5 мм
Рабочий кабель MIG	3 м
Рабочий кабель ММА	2 м
Кабель заземления	2 м
Сетевой кабель	2 м
Габаритные размеры	420x220x390 мм
Масса	14,07 кг

Список сервисных центров можно узнать у продавца или на сайте **stavp.pф, www.stavr-tools.ru**

ООО «Омега»

Россия, г. Ульяновск, ул. Локомотивная, 14

Дата изготовления указана на серийном номере