



**Руководство пользователя  
сварочного выпрямителя ММА  
MOST PONTE 300S**



**EAC**

**Внимание! Копия этого руководства должна быть расположена на рабочем месте, где используется оборудование и должна быть всегда доступна для оператора.**

Сварочный выпрямитель  
MOST PONTE 300S



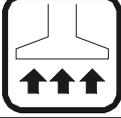
Руководство по эксплуатации  
Версия от 23.11.2020

**TM.by**  
ONLINE STORE

<https://tm.by>  
Интернет-магазин

## ВНИМАНИЕ! Оборудование нельзя использовать для размораживания труб!

Информация, содержащаяся на значках на корпусе аппарата:

	Работа и уход за сварочным оборудованием могут быть опасны. Пользователь должен соблюдать правила техники безопасности, во избежание несчастных случаев. Устройства для сварки и резки могут быть обслуживаемы только квалифицированным персоналом. Следует постоянно следить за локальными правовыми нормами, касающимися работы с такими устройствами и избежание несчастных случаев.
	Удалите все воспламеняющиеся материалы из зоны сварки перед началом работы. Нельзя сваривать в ёмкостях, в которых ранее было хранена воспламеняющаяся жидкость (топливо). Переместите далеко от сварочных искр все воспламеняющиеся материалы.
	Не выставляйте устройства под дождь, пар и не распыляй над ним воду.
	Не сваривайте без соответствующей защиты глаз. Обратите внимание на защиту посторонних людей от излучения.
	Используйте вытяжки или фильтры, чтобы удалить думы с места сварки. Если фильтровентиляция не работает как положено, пользуйтесь индивидуальными фильтрами.
	В случае обнаружения повреждений кабелей питания, сразу же прекратите работу. Не дотрагивайся до проводов. Отключи устройство от питания перед консервацией или ремонтом. Не используйте устройства в случае неисправных проводов.
	Разместите огнетушитель вблизи от места сварки. Проверьте, после окончания работы, нет ли угрозы пожара.
	Ни в коем случае не пробуйте самостоятельно чинить неисправный газовый редуктор. В случае повреждения поменяй редуктор на исправный.
	Устройство может воздействовать на другие приборы, чувствительные к электромагнитным помехам (роботы, компьютеры и т. д.). Убедитесь, что устройства вблизи сварочного аппарата устойчивы к помехам. Для ограничения помех рекомендуется использовать как можно более короткие кабели с параллельной укладкой.

**Пожалуйста, внимательно прочитайте руководство перед использованием!**

Сварочный выпрямитель  
MOST PONTE 300S

РИВАЛ СВАРКА

Руководство по эксплуатации  
Версия от 23.11.2020

**TM.by**  
ONLINE STORE

<https://tm.by>  
Интернет-магазин

Благодарим Вас за то, что вы выбрали сварочное оборудование торговой марки "MOST", созданное в соответствии с принципами безопасности и надежности. Высококачественные материалы и современные технологии, используемые при изготовлении этих сварочных аппаратов, гарантируют надежность и простоту в техническом обслуживании.

С 2008 года оборудование торговой марки «MOST» успешно зарекомендовало себя у нескольких сотен тысяч потребителей в промышленности, строительстве, на транспорте и в домашнем пользовании. Компания предлагает широкий ассортимент сварочного оборудования и сопутствующих товаров:

- Инверторное оборудование для ручной дуговой сварки;
- Инверторное оборудование для аргонодуговой сварки;
- Инверторные полуавтоматы для сварки в среде защитных газов;
- Оборудование для воздушно-плазменной резки;
- Универсальные и комбинированные сварочные инверторы;
- Аксессуары, комплектующие и расходные материалы;
- Средства защиты для сварочных работ.

Компания имеет широкую сеть региональных дилеров и сервисных центров в Европе. Все оборудование обеспечивается надежной технической поддержкой, которая включает гарантийное и послегарантийное обслуживание, поставки расходных материалов, обучение, пусконаладочные и демонстрационные работы, а также консультации по подбору и использованию оборудования.

### **СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ**

Инверторные сварочные аппараты MOST соответствуют требованиям ГОСТ 12.2.007.8-75 и имеют сертификат соответствия\*.

Оборудование соответствует директивам 73/23/ЕЕС «Низковольтное оборудование» и 89/336/ЕЕС «Электромагнетическая совместимость», а также Европейскому стандарту EN/IEC60974.

Производителем ведется постоянная работа по усовершенствованию конструкции оборудования, поэтому некоторые конструктивные изменения могут быть не отражены в настоящем руководстве. Благодарим вас за понимание.

Перед использованием аппарата внимательно прочтите настоящую инструкцию. Данное руководство поставляется в комплекте с аппаратом и должно сопровождать его при продаже и эксплуатации.

Не допускается внесение изменений в конструкцию аппарата или выполнение каких-либо действий, не предусмотренных данным руководством.

Производитель не несет ответственности за травмы, ущерб, упущенную выгоду или иные убытки, полученные в результате неправильной эксплуатации или самостоятельного изменения конструкции аппарата, а также за возможные последствия незнания или некорректного выполнения предупреждений, изложенных в руководстве.

Сварочный выпрямитель  
MOST PONTE 300S



Руководство по эксплуатации  
Версия от 23.11.2020

По всем возникшим вопросам, связанным с эксплуатацией и обслуживанием аппарата, вы можете проконсультироваться у специалистов нашей компании.

Установка и обслуживание устройства может происходить только после подробного ознакомления с этой инструкцией. Сварка требует исполнения условий, отвечающих нормам, касающихся сварки электрической дугой, с соблюдением противопожарных норм.

Специалист, обслуживающий выпрямитель, должен быть снаряжён спецодеждой и инструментами согласно обязывающим нормам. Необходимо использовать комплект средств личной защиты отвечающих постановлениям Директивы Совета Европейского Союза №89/686/EWG. В состав средств личной защиты входят: сварочная маска, сварочные рукавицы, защитный фартук, кожаные ботинки.

Несмотря на высокий технический стандарт, обслуживающий персонал должен быть хорошо дисциплинирован в соблюдении требований техники безопасности, которые оберегают от факторов опасных и вредных для здоровья, появляющихся в связи с технологией сварки.

## ВРЕДНЫЕ ГАЗЫ

Во время сварки методом ММА вырабатываются вредные газы и дым, содержащие озон, водород, а также окиси и частицы металла. В связи с этим, сварочный пост должен обладать очень хорошей вентиляцией (вытяжки пыли и дымов или должны быть расположены в хорошо проветриваемом месте). Поверхности металлов, предназначенные для сварки не должны быть загрязнены химическими средствами, в особенности обезжиривающими средствами (ацетонами), так как они подлежат разложению во время сварки и выделяют токсичные газы. Сварка оцинкованных частей или хромированных допускается только при использовании оттяжного и фильтрующего загрязнения устройства, а также при подведении чистого воздуха на сварочный пост.

## ИЗЛУЧЕНИЕ

Ультрафиолетовое излучение, эмитированное во время сварки вредно для зрения и кожи, в связи с чем, необходимо использовать сварочные маски с защитными фильтрами.

Сварочный пост должен соответствовать определённым требованиям, в частности:

- быть оборудованным соответствующим освещением;
- в зависимости от потребности иметь постоянные или передвижные экраны, оберегающие посторонних от эффектов излучения;
- находиться в помещении с соответствующим цветом стен (лучепоглащение).

## КОНСЕРВАЦИЯ (источник тока и подающее устройство)



**ВНИМАНИЕ:** Чтобы произвести какой-либо ремонт или консервацию, рекомендуем связаться с ближайшим пунктом сервисного обслуживания фирмы “РИВАЛ СВАРКА” (см. на последней странице данной инструкции). Следует сразу же заявлять о любых повреждениях.

## Основной уход (ежедневный):

- проверять состояние проводов и исправность соединений, заменить в случае необходимости,
- проверять состояние и работу охлаждающего вентилятора,
- содержать устройство в чистоте.

Периодическая консервация (производить как минимум один раз в три месяца).

Частота произведения периодической консервации может быть увеличена в зависимости от условий, в которых работает устройство.

- пользуясь струёй сухого воздуха (под низким давлением) удалить пыль с наружных частей корпуса и изнутри сварочного выпрямителя,
- проверять и докручивать все винты,
- проверять состояние электрических соединений и исправлять в случае необходимости.



**ВНИМАНИЕ!** Питающая сеть должна быть отключена от устройства перед каждым сервисным и консервационным действием. После каждой починки следует выполнить соответствующую проверку, чтобы удостовериться в безопасности эксплуатации.

# 1. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

При неправильной эксплуатации оборудования процессы сварки и резки представляют собой опасность для сварщика и людей, находящихся в пределах или рядом с рабочей зоной.

При эксплуатации оборудования и последующей его утилизации необходимо соблюдать требования действующих государственных и региональных норм правил безопасности труда, экологической, санитарной и пожарной безопасности.

К работе с аппаратом допускаются лица не моложе 18 лет, изучившие инструкцию по эксплуатации и устройство аппарата, имеющие допуск к самостоятельной работе и прошедшие инструктаж по технике безопасности.

## 1.1. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ ОБОРУДОВАНИЯ

Аппараты предназначены только для тех операций, которые описаны в данном руководстве. Использование оборудования не по назначению может привести к выходу его из строя. Сварочный аппарат MOST PONTE 300S рассчитан на питание от сети с напряжением 220 / 380 Вольт. Распределительная сеть должна соответствовать требованиям, предъявляемым к питанию аппаратов.

Сварочные работы должны выполняться при влажности не более 80 %. При использовании оборудования температура воздуха должна составлять от минус 5°C до плюс 40°C.

В целях безопасности рабочая зона должна быть очищена от пыли, грязи и окисляющих газов в воздухе. При сварке в среде защитных газов защитите зону сварки от проникновения ветра.

Перед включением аппарата убедитесь, что его вентиляционные отверстия остаются открытыми, и они обеспечены продувом воздуха.

Запрещено эксплуатировать аппарат, если он находится в неустойчивом положении и его наклон к горизонтальной поверхности составляет больше 15°.



**ВНИМАНИЕ!** Не используйте данные аппараты для размораживания труб, подзарядки батарей или аккумуляторов, запуска двигателей.

## 1.2. БЕЗОПАСНОСТЬ СВАРЩИКА И ОКРУЖАЮЩИХ

Дым и газ, образующиеся в процессе сварки, опасны для здоровья. Рабочая зона должна хорошо вентилироваться. Старайтесь организовать вытяжку непосредственно над сваркой.

Защитные газы, применяемые при сварке, могут вытеснять воздух и приводить к удушью. Не работайте в одиночку в тесных, плохо проветриваемых помещениях – работа должна вестись под наблюдением другого человека, находящегося вне рабочей зоны.

Излучение сварочной дуги опасно для глаз и кожи. При сварке используйте сварочную маску, защитные очки и специальную одежду с длинным рукавом вместе с перчатками и головным убором. Одежда должна быть прочной, подходящей по размеру, изготовлена из негорючего материала. Используйте прочную обувь для защиты от воды и брызг металла.

Не надевайте контактные линзы, интенсивное излучение дуги может привести к их склеиванию с роговицей.

Процесс сварки сопровождается поверхностным шумом, при необходимости используйте средства защиты органов слуха.

Помните, что заготовка и оборудование сильно нагреваются в процессе сварки. Не трогайте горячую заготовку голыми руками. После продолжительного использования горелки необходимо дать ей остыть.

Во время охлаждения свариваемых поверхностей могут появляться брызги, и температура заготовок остается высокой в течение некоторого времени.

Должны быть приняты меры для защиты людей, находящихся в рабочей зоне или рядом с ней. Используйте для этого защитные ширмы и экраны. Предупредите окружающих, что на дугу и раскаленный металл нельзя смотреть без специальных защитных средств.

Магнитное излучение оборудования может быть опасно. Люди с электронными сердечными стимуляторами и слуховыми аппаратами не должны допускаться в зону сварки без консультации с врачом.

Всегда держите поблизости аптечку первой помощи. Травмы и ожоги, полученные во время сварочных работ, могут быть очень опасны.



**ВНИМАНИЕ!** После завершения работы убедитесь в безопасности рабочей зоны, чтобы не допустить случайного травмирования людей или повреждения имущества.

### 1.3. ПОЖАРОВЗРЫВОБЕЗОПАСНОСТЬ

Искры, возникающие при сварке, могут вызвать пожар, поэтому все воспламеняющиеся материалы должны быть удалены из рабочей зоны.

Рядом с рабочей зоной должны находиться средства пожаротушения, персонал обязан знать, как ими пользоваться.

Запрещается сварка сосудов, находящихся под давлением, емкостей, в которых находились горючие и смазочные вещества. Остатки газа, топлива или масла могут стать причиной возгорания и взрыва.

Запрещается носить в карманах спецодежды легковоспламеняющиеся предметы (спички, зажигалки), работать в одежде с пятнами масла, жира, бензина и других горючих жидкостей.

### 1.4. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ С ГАЗОВЫМИ БАЛЛОНАМИ

Баллоны с газом находятся под давлением и являются источниками повышенной опасности.

Баллоны должны устанавливаться вертикально с дополнительной опорой для предотвращения их падения.

Баллоны не должны подвергаться воздействию прямых солнечных лучей и резкому перепаду температур. Соблюдайте условия хранения и температурный режим, рекомендованные для конкретного газа.

Баллоны должны находиться на значительном расстоянии от места сварки, чтобы избежать воздействия на них пламени или электрической дуги, а также не допустить попадания на них брызг расплавленного металла.

Закрывайте вентиль баллона при завершении сварки.

При использовании редукторов и другого дополнительного оборудования соблюдайте требования к их установке и правила эксплуатации.

## 1.5. ЭЛЕКТРОБЕЗОПАСНОСТЬ

Для подключения оборудования используйте розетки с заземляющим контуром.

Запрещается производить любые подключения под напряжением.

Категорически не допускается производить работы при поврежденной изоляции кабеля, горелки, электрододержателя, сетевого шнура и вилки.

Не касайтесь неизолированных деталей голыми руками. Сварщик должен осуществлять сварку в сухих сварочных перчатках.

Отключайте аппарат от сети при простое.

Переключение режимов функционирования аппарата в процессе сварки может повредить оборудование.

Увеличение длины сварочного кабеля или кабеля горелки на длину более 8 метров повышает риск перегрева кабеля и снижает выходные характеристики сварочного аппарата в зоне сварочной ванны.



**ВНИМАНИЕ!** При поражении электрическим током прекратите сварку, отключите оборудование, при необходимости обратитесь за медицинской помощью. Перед возобновлением работы тщательно проверьте исправность аппарата.

## 1.6. ОПАСНОСТЬ МЕХАНИЧЕСКИХ ПОВРЕЖДЕНИЙ

- Движущиеся части оборудования могут быть опасны. Перед началом эксплуатации убедитесь, что все подвижные части оборудования находятся на своем месте и правильно закреплены. Дверцы, панели, крышки и другие защитные приспособления должны быть надежно закрыты.
- При транспортировке оборудования в пределах рабочей зоны учитывайте габариты аппаратов и их вес, убедитесь, что препятствия не мешают перемещению оборудования.

## 1.7. ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫЕ ПОЛЯ И ПОМЕХИ

- Сварочный ток является причиной возникновения электромагнитных полей. При длительном воздействии они могут оказывать негативное влияние на здоровье человека.
- Электромагнитные поля могут вызывать сбои в работе оборудования, в том числе – в работе слуховых аппаратов и кардиостимуляторов. Люди, пользующиеся медицинскими приборами, не должны допускаться в зону сварки без консультации с врачом.

- По возможности электромагнитные помехи должны быть снижены до такого уровня, чтобы не мешать работе другого оборудования. Возможно частичное экранирование электрооборудования, расположенного вблизи от сварочного аппарата.

- Соблюдайте требования по ограничению включения высокомоощного оборудования и требования к параметрам питающей сети. Возможно использование дополнительных средств защиты, например, сетевых фильтров.

- Не закручивайте сварочные провода вокруг себя или вокруг оборудования, будьте особенно внимательны при использовании кабелей большой длины.

- Не касайтесь одновременно силового кабеля (горелки или электрододержателя) и провода заземления.

- Заземление свариваемых деталей эффективно сокращает электромагнитные помехи, вызываемые аппаратом.

## 1.8. КЛАССИФИКАЦИЯ ЗАЩИТЫ ПО IP

Сварочный аппарат MOST PONTE 300S обладает классом защиты IP21S. Это означает, что корпус аппарата отвечает следующим требованиям:

- Защита от проникновения внутрь корпуса небольших твердых инородных тел (диаметром более 12,5 мм), в том числе, пальцев человека;

- Защита от капель воды, падающих под углом до 15° (дождь и брызги), при этом аппарат должен находиться в выключенном состоянии.



**ВНИМАНИЕ!** Несмотря на высокую степень защиты корпуса аппарата от попадания влаги, производить сварку под дождем или снегом категорически запрещено. Данный класс защиты не обеспечивает защиту от конденсата. По возможности обеспечьте постоянную защиту оборудования от воздействия атмосферных осадков.

## 2. ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Инверторный сварочный аппарат MOST PONTE 300S предназначен для промышленного применения и рассчитан на непрерывную работу в течение продолжительного времени.

Основной тип сварки доступный для данного оборудования – ручная дуговая сварка покрытыми электродами диаметром от 1,5 до 8 мм постоянным током.

Значения сварочного тока отображается на цифровом дисплее. В аппарате присутствует дополнительная функция, позволяющие сделать процесс сварки более удобным и комфортным: регулируемый форсаж дуги и горячий старт.

### 2.1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	PONTE 300S	
Питание сети	АС 220В ± 15% ; 50 Гц	АС 380В ± 15% ; 50 Гц
Номинальная мощность, ММА	9,41 кВА	16,13 кВА
Напряжение холостого хода	65 В	65 В
Диапазон сварочного тока, ММА	20 – 200 А	20 – 300 А
Номинальное выход. напряжение	20,8 - 28 В	20,8 - 32 В
Цикл ПВ при 25°C	60 %	60 %
Потребляемая мощность	40 Вт	40 Вт
Эффективность	85 %	85 %
Коэффициент мощности (cos φ)	>0,75	>0,93
Класс изоляции	F	
Степень защиты	IP21S	
Масса	22 кг	
Габариты	486 x 213 x 370 мм	

## 2.2. ВНЕШНИЙ ВИД АППАРАТА

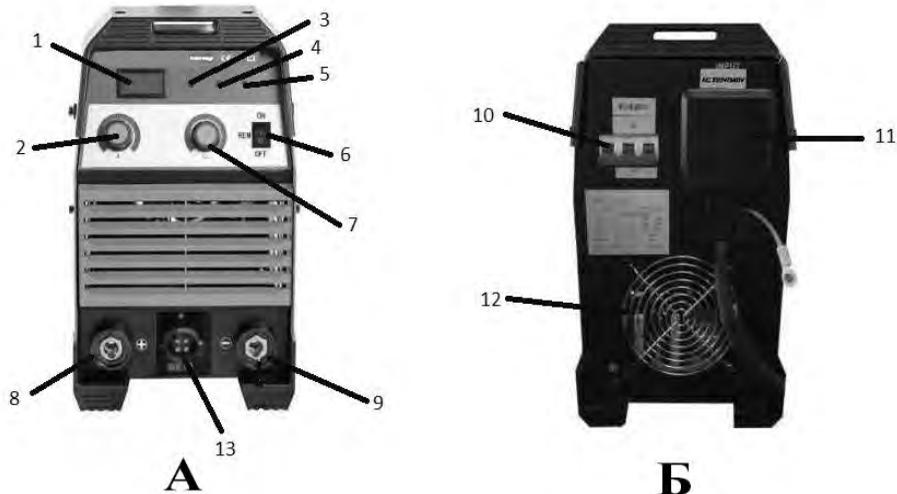


Рисунок 1. Внешний вид аппарата

А - Передняя панель

Б - Задняя панель

1. Индикатор сварочного тока
2. Регулятор сварочного тока
3. Индикатор питания
4. Индикатор перегрева
5. Индикатор аварии
6. Переключатель для ПДУ
7. Регулятор индуктивности

8. Гнездо «+»
9. Гнездо «-»
10. Автоматический выключатель
11. Подключение кабеля питания
12. Вентилятор
13. Разъём подключения ПДУ

## 3. УСТАНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ

Установка оборудования должна проводиться опытным персоналом, имеющим соответствующую квалификацию.



**ВНИМАНИЕ!** Перед перемещением и установкой аппарата убедитесь в том, что он отключен от сети.

Не подсоединяйте два и более сварочных аппарата к одному блоку выключателя, ни последовательно, ни параллельно.

При размещении сварочного аппарата учитывайте следующие требования:

Панель управления и разъемы должны быть доступны.

Источник сварочного тока и газовый баллон должны находиться в устойчивом положении, не допускается наклон относительно горизонтальной поверхности.

Не допускайте перегибания и заломов кабелей и газового шланга.

Старайтесь избегать ситуации, когда приходится использовать чрезмерно длинные кабели. При необходимости увеличения их длины увеличивайте также и сечения кабелей с целью уменьшения падения напряжения. Оптимальная длина кабеля от 3 до 5 метров.

Обеспечьте доступ воздуха к аппарату для качественной вентиляции и охлаждения корпуса источника.

Защищайте оборудование от прямых солнечных лучей и атмосферных осадков.

Перед тем, как осуществить подключение оборудования, необходимо полностью обеспечить требования к сети питания. Процесс сварки должен осуществляться на подготовленном сухом зачищенном до металлического блеска (в области сваривания) изделии.

Окружающая среда для сварки должна иметь следующие условия:

- отсутствие ветра и осадков (обеспечьте зону сварки защитными укрытиями),
- влажность не более 80 %,
- температура воздуха от минус 5°C до плюс 40°C,
- отсутствие пыли, грязи и окисляющих газов в воздухе.

Перед включением аппарата убедитесь, что его решетки остаются открытыми.

### 3.1. ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРОСЕТИ

Перед подключением оборудования проверьте установленные значения напряжения сети и пороговые значения сетевых предохранителей. Проверьте заземление системы.

Перед подсоединением сетевого кабеля к блоку выключателя убедитесь в том, что выключатель сети аппарата находится в положении «OFF». Откройте блок выключателя, подсоедините, как показано на рисунке 2, три одноцветных (токопроводящих) провода четырехжильного кабеля аппарата к соответствующим трем разъемам, желто-зеленый провод и подсоедините его к заземляющему болту. Проверьте надежность всех соединений.

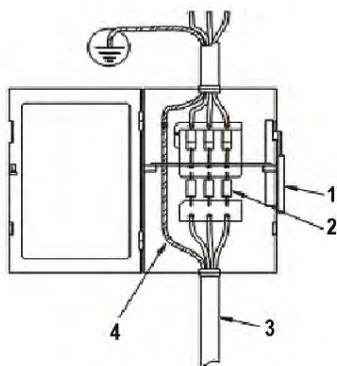


Рисунок 2.

1. Выключатель сети
2. Предохранитель
3. Кабель питания аппарата
4. Желто-зеленый заземляющий кабель (земля, не соединять с нулевой фазой)

### 3.2. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

Перед началом работы проверьте:

- заземление сварочного оборудования;
- соединения кабелей, особенно обратите внимание на крепление заземляющего зажима на заготовке;
- надежность подключения сварочных кабелей и отсутствие короткого замыкания между ними;
- полярность подключения

## 4. РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА ПОКРЫТЫМ ЭЛЕКТРОДОМ ММА

**ВНИМАНИЕ!** Сварщик, приступающий к работе с данным оборудованием должен иметь удостоверение подтверждающее его квалификацию соответствующего образца

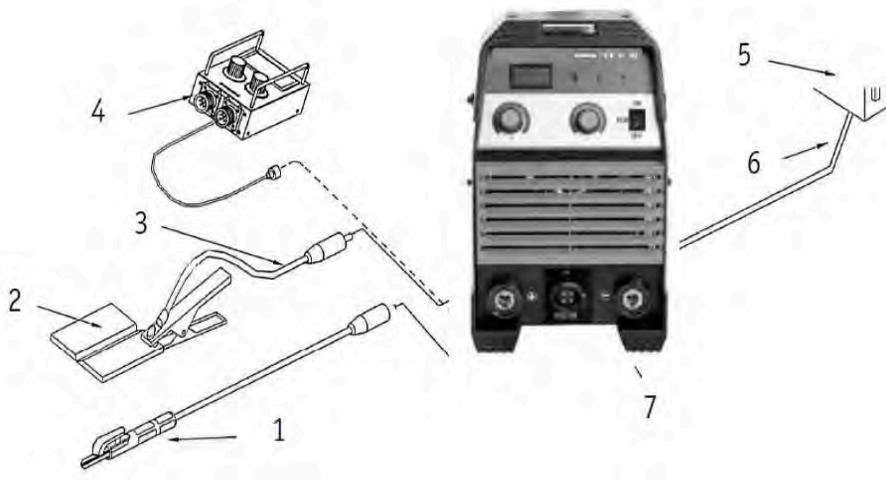


Рисунок 3. Схема подключения оборудования для ММА сварки

1. Электрододержатель;
2. Заготовка;
3. Клемма заземления;
4. Пульт ДУ – дистанционного управления;
5. Блок питания;
6. Сетевой кабель;
7. Сварочный аппарат.

1. Установите выключатель сети в положение «ON» (10) (рис. 1Б), заработает встроенный вентилятор.

2. Подсоедините сварочные кабели. На передней панели сварочного аппарата имеется две панельных розетки «+» и «-» (8 и 9) (рис. 1А). Существует два способа подключения сварочных принадлежностей:

- прямая полярность – электрододержатель подсоединен к панельной розетке «-», а обратный кабель с клеммой заземления к панельной розетке «+»;
- обратная полярность – обратный кабель с клеммой заземления подсоединен к панельной розетке «-», а электрододержатель – к панельной розетке «+».

Для плотного закрепления прямого и обратного кабелей в разъемах необходимо вставить кабельную вилку с соответствующим кабелем в панельную розетку до упора и повернуть ее по часовой стрелке до упора. При неплотном подсоединении кабелей возможны повреждения как панельной розетки, так и самого аппарата.

Выбирайте способ подключения и режимы сварки в зависимости от конкретной ситуации и типа электрода, согласно рекомендациям производителя материалов или требованиям технологического процесса. Неправильное подключение оборудования может вызвать нестабильность горения дуги, разбрызгивание расплавленного металла и прилипание электрода.

3. Установите выключатель сети в положение «ON» (10) (рис. 1Б), заработает встроенный вентилятор.

4. Убедитесь, что встроенный вентилятор заработал.

5. Установите требуемую величину сварочного тока с помощью регулятора (2) (рис. 1А). Устанавливайте значения сварочного тока, в зависимости от диаметра электрода, типа материала, требований технологического процесса и нормативной документации.

6. Установите значение «индуктивность» (7) (рис. 1А). Регулируя величину «индуктивность» добейтесь, чтобы зажигание дуги происходило легко, с одного касания, а электрод не прилипал к металлу.

7. Поднесите электрод к заготовке и коснитесь ее, образуется дуга. После образования дуги приступайте к процессу сварки.

## **ДИСТАНЦИОННОЕ УПРАВЛЕНИЕ (ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ОПЦИЯ)**

Дистанционное управление не входит в стандартный комплект оборудования, поэтому его необходимо заказывать отдельно.

Аппараты данной серии предусматривают возможность подключения пульта дистанционного управления. При использовании пульта дистанционного управления, подключите кабель дистанционного управления в соответствующий разъем в нижней части передней панели сварочного аппарата (13) (рис. 1А) и зафиксируйте его.

## 4.1. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ РЕЖИМОВ СВАРКИ КОНСТРУКЦИОННЫХ НИЗКОУГЛЕРОДИСТЫХ СТАЛЕЙ

Толщина, мм	Соединение					
	Стыковое		Тавровое		Нахлесточное	
	Г св., А	ø эл., мм	Г св., А	ø эл., мм	Г св., А	ø эл., мм
1	25-35	2	30-50	2	30-50	2,5
1,5	35-50	2	40-70	2-2,5	35-75	2,5
2	45-70	2,5	50-80	2,5-3	55-85	2,5-3
4	120-160	3-4	120-160	3-4	120-180	3-4
5	130-180	3-4	130-180	4	130-180	4
10	140-220	4-5	150-220	4-5	150-220	4-5
15	160-250	4-5	160-250	4-5	160-250	4-5
20	160-340	4-6	160-340	4-6	160-340	4-6

## 5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Работы по техническому обслуживанию аппарата должны проводиться персоналом, имеющим соответствующую квалификацию. Регулярное техническое обслуживание позволяет избежать многих неполадок в работе оборудования и обеспечивает его длительную бесперебойную работу.



**ВНИМАНИЕ!** Отключайте аппарат от сети при выполнении любых работ по техническому обслуживанию. Надевайте защитные перчатки.

Предусмотрены следующие виды регулярного обслуживания аппаратов:

- контрольный осмотр (КО);
- техническое обслуживание (ТО).

КО проводится до и после использования аппарата или его транспортирования. При КО необходимо проверять надежность крепления всех разъемов, отсутствие повреждений корпуса, панели управления, силовых кабелей.

Периодическое ТО в течение гарантийного срока проводится в сервисном центре согласно условиям гарантии. После окончания гарантийного срока, при условии постоянного использования оборудования, ТО следует проводить не реже одного раза в год.

Техническое обслуживание включает в себя:

- внешний осмотр;
- внутреннюю чистку аппарата;
- проверку, зачистку, протяжку мест соединений силовых контактов аппарата.

Внешний осмотр аппарата проводится для обнаружения внешних дефектов без вскрытия. При выполнении внешнего осмотра необходимо проверить:

- отсутствие нарушения изоляции силовых кабелей;
- отсутствие механических повреждений гнезд подключения кабелей, органов управления

и корпуса.

Внутренняя чистка аппарата проводится с целью удаления пыли и грязи, попавших внутрь во время работы. Для этого необходимо открыть крышку, аккуратно продуть аппарат сжатым воздухом. Давление сжатого воздуха должно быть уменьшено до величины безопасной для мелких деталей данного оборудования, после этого крышку закрыть.

**ВНИМАНИЕ!** При наличии внутри корпуса аппарата пыли, грязи и посторонних предметов сервисный центр в праве отказать в гарантийном обслуживании.

## 5.1. ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ

1. Периодически проверяйте все соединения аппарата (особенно силовые сварочные разъемы). Затягивайте неплотные соединения. Если имеет место окисление контактов, удалите его с помощью наждачной бумаги и подсоедините провода снова.
2. Не подносите руки, волосы и инструменты близко к подвижным частям аппарата, таким как вентиляторы, во избежание травм и поломок оборудования.
3. Регулярно удаляйте пыль с помощью чистого и сухого сжатого воздуха. Если оборудование находится в сильно загазованной и загрязненной атмосфере, то его чистка должна производиться ежедневно. Давление сжатого воздуха должно быть уменьшено до величины, безопасной для мелких деталей данного оборудования.
4. Не допускайте попадания в аппарат капель воды, пара и прочих жидкостей. Если же вода все-таки попала внутрь, вытрите ее насухо и проверьте изоляцию (как в самом соединении, так и между разъемом и корпусом) с помощью мегомметра. Только в случае отсутствия каких-либо аномальных явлений, сварка может быть продолжена
5. Периодически проверяйте целостность изоляции всех кабелей. Если изоляция повреждена, заизолируйте место повреждения, или замените кабель. Если оборудование не эксплуатируется в течение длительного времени, храните его в оригинальной упаковке в сухом месте.

## 5.2. УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДOK

Для выполнения ремонтных работ требуется обладать профессиональными знаниями в области электротехники и знать правила техники безопасности. Специалисты должны иметь допуск для проведения таких работ, подтверждаемый специальным сертификатом.

Указанные в таблице неисправности пользователь может устранить самостоятельно. Если вы не смогли решить возникшую проблему или не уверены в причине неисправности, обратитесь в сервисный центр.

Неисправность	Решение
Аппарат не включается (не горит индикатор сети)	<ul style="list-style-type: none"><li>• Проверьте подключение аппарата к сети электропитания.</li><li>• Проверьте целостность силового кабеля.</li><li>• Убедитесь в исправности выключателя аппарата.</li></ul>
Горит индикатор перегрева	<ul style="list-style-type: none"><li>• Сделайте перерыв в работе, дайте аппарату остыть.</li><li>• Проверьте сварочный ток на индикаторе.</li><li>• Проверьте работу вентилятора в источнике.</li><li>• Проверьте подключение аппарата к сети электропитания и заземление.</li></ul>
Горит индикатор аварии	<ul style="list-style-type: none"><li>• Проверьте параметры питающей сети, приведите их к требуемым значениям.</li><li>• Проверьте подключение аппарата к сети электропитания и заземление.</li></ul>

Сварочный ток непостоянен	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте состояние силового сварочного кабеля.</li> <li>• Проверьте наличие искривлений и пережимов кабеля горелки.</li> <li>• Проверьте, соответствуют ли параметры сварки используемым материалам и их толщине.</li> </ul>
Активное разбрызгивание металла	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте правильность подключения оборудования – прямая или обратная полярность.</li> <li>• Уменьшите расстояние между электродом и свариваемой поверхностью.</li> <li>• Уменьшите значение напряжения дуги.</li> </ul>
Залипание электрода	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте правильность подключения оборудования – прямая или обратная полярность.</li> </ul>

## 6. ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

Хранить и транспортировать аппарат следует при температуре от минус 30°C до плюс 55°C и относительной влажности воздуха до 80 %. Оборудование не должно подвергаться воздействию атмосферных осадков.

Аппарат в упаковке изготовителя следует хранить в закрытых помещениях с естественной вентиляцией, наличие в воздухе паров кислот, щелочей и других агрессивных примесей не допускается.

После хранения или транспортировки при низкой температуре аппарат должен быть выдержан перед эксплуатацией при температуре выше 0°C не менее шести часов в упаковке и не менее двух часов – без упаковки.

Аппарат может транспортироваться всеми видами закрытого транспорта в соответствии с правилами перевозок, действующими на каждом виде транспорта.

Во время транспортирования и погрузочно-разгрузочных работ упаковка с аппаратом не должна подвергаться резким ударам. Размещение и крепление транспортной тары с упакованным аппаратом в транспортных средствах должны обеспечивать устойчивое положение и отсутствие возможности ее перемещения во время транспортирования.

# ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ UE

Продукт: сварочный выпрямитель MOST PONTE 300S.

Название и адрес изготовителя:

Иностранное общество с ограниченной ответственностью "РИВАЛ СВАРКА"

ИООО «РИВАЛ СВАРКА»

УНП 690652560

Юридический адрес: г. Минск, пер. Липковский, 30, офис 28

Эта декларация о соответствии выдается под исключительную ответственность производителя.

Предмет декларации: сварочный выпрямитель MOST PONTE 300S.

Предмет этой декларации, упомянутой выше, соответствует соответствующим требованиям законодательства Союза:

с директивой LVD 2014/35 / EC о низком напряжении,

с директивой по электромагнитной совместимости EMC 2014/30 / EC

с Директивой об ограничении использования некоторых опасных веществ в электрическом и электронном оборудовании RoHS 2011/65 / EC

Ссылки на соответствующие стандарты, в отношении которых декларируется соответствие:

EN 60974-1:2018+A1:2019; EN 60974-10:2014+A1:2015.

Дополнительная информация: декларация является общей для двух разных моделей устройств.

## Переработка.



В соответствии с Директивой 2012/19 / EU WEEE II (WEEE - Утилизация электрического и электронного оборудования) после вывода из эксплуатации устройство должно быть переработано специализированной компанией. Не выбрасывайте изношенное сварочное оборудование вместе с обычными отходами!

Устройства подвержены постоянным изменениям и улучшениям. Мы оставляем за собой право вносить изменения.

**ИЗГОТОВИТЕЛЬ:**

**ИООО “РИВАЛ СВАРКА”**

**РИВАЛ СВАРКА**

**220138, РБ, г. Минск, пер. Липковский, 30**

Список отделов продаж и сервисов:

ИООО „РИВАЛ СВАРКА”

**г. Минск**, переулок Липковский, 30-23  
БЕЛАРУСЬ

Тел./Факс: +375 (17) 336-20-50

Моб. МТС: +375 (29) 572-20-20

Моб. А1: +375 (44) 572-20-20

e-mail: office@rivalsvarka.by; www.rivalsvarka.by

**Сервисный центр:**

Моб. МТС: +375 (29) 864-26-32

Моб. А1: +375 (44) 550-44-36

e-mail: service@rivalsvarka.by

**г. Брест**, ул. Московская, 364  
БЕЛАРУСЬ

Тел./Факс: +375 (16) 250-22-50

Моб. МТС: +375 (29) 505-79-05

Моб. А1: +375 (29) 305-66-05

e-mail: brest@rivalsvarka.by

**г. Витебск**, ул. Петруся Бровки, 4а  
БЕЛАРУСЬ

Тел./Факс: +375 (21) 222-20-00

Моб. МТС: +375 (33) 617-38-10

Моб. А1: +375 (29) 317-48-11

e-mail: vitebsk@rivalsvarka.by

**г. Гомель**, ул. Барыкина, 230 Б  
БЕЛАРУСЬ

Тел.: +375 (23) 227-50-00

Тел./Факс: +375 (23) 227-40-00

Моб. МТС: +375 (33) 333-67-61 (62)

Моб. А1: +375 (29) 636-67-61 (62)

e-mail: gomel@rivalsvarka.by

ООО “РИВАЛ-РУ”  
РОССИЯ

**г. Москва**, ул. Нижние поля, д. 31, оф. 414

Тел./факс: +7 495 385 95 95

e-mail: info@rywal.ru; www.rywal.ru

**Zintegrowany  
System Zarządzania**



Сварочный выпрямитель  
MOST PONTE 300S

**РИВАЛ СВАРКА**

Руководство по эксплуатации  
Версия от 23.11.2020

**TM.by**  
ONLINE STORE

<https://tm.by>  
Интернет-магазин

