

# Руководство по эксплуатации

Сварочный аппарат  
FinePower MWM200

FinePower



# Оглавление

<b>Назначение устройства</b> .....	<b>4</b>
<b>Меры предосторожности</b> .....	<b>4</b>
Безопасность на рабочем месте .....	4
Электробезопасность .....	4
Личная безопасность .....	5
Правильное использование электроинструмента .....	6
Срок службы изделия .....	7
Перечень критических отказов.....	7
Возможные ошибочные действия персонала .....	7
<b>Схема устройства</b> .....	<b>8</b>
<b>Эксплуатация</b> .....	<b>10</b>
Общие правила работы .....	10
Начало работы.....	10
<b>Установка сварочного тока</b> .....	<b>11</b>
<b>Ток при коротком замыкании</b> .....	<b>11</b>
<b>Выбор расхода газа</b> .....	<b>11</b>
<b>Сварка в режиме MMA</b> .....	<b>12</b>
<b>Подготовка к работе</b> .....	<b>12</b>
<b>Заправка сварочной проволоки</b> .....	<b>13</b>
<b>Справочная информация. Таблицы параметров сварки</b> .....	<b>14</b>
Параметры сварки встык с зазором (тип I) .....	14
Параметры нормального углового шва .....	14
Параметры углового шва в вертикальном положении .....	15
Параметры сварки внахлест .....	15
Параметры MAG .....	16
<b>Анализ и устранение неисправностей</b> .....	<b>16</b>
<b>Технические характеристики</b> .....	<b>18</b>
<b>Правила и условия монтажа, хранения, перевозки (транспортировки), реализации и утилизации</b> .....	<b>19</b>
<b>Дополнительная информация</b> .....	<b>20</b>

## Уважаемый покупатель!

Благодарим Вас за выбор нашей продукции.

Мы рады предложить Вам изделия и устройства, разработанные и изготовленные в соответствии с высокими требованиями к качеству, функциональности и дизайну. Перед началом эксплуатации внимательно прочитайте данное руководство, в котором содержится важная информация, касающаяся Вашей безопасности, а также рекомендации по правильному использованию продукта и уходу за ним. Позаботьтесь о сохранности настоящего Руководства и используйте его в качестве справочного материала при дальнейшей эксплуатации изделия.

## Назначение устройства

Сварочный аппарат предназначен для соединения металлических изделий и создания конструкций из металла с помощью плавления.

## Меры предосторожности

### Безопасность на рабочем месте

- Работайте только при дневном свете или при хорошем искусственном освещении.
- Отдельные узлы изделия во время работы нагреваются и прикосновение к ним может вызвать ожог.
- Сварочный дым, образующийся в процессе сварки, вреден для здоровья. Во время сварочных работ требуется обеспечить достаточный воздухообмен или установить вытяжку для стабильного проветривания помещения.
- Во избежание пожара уберите все легковоспламеняющиеся материалы из зоны проведения сварочных работ, так как искры и горячий металл разлетаются на расстояние до 10 м.
- Не допускайте попадания брызг на одежду и тело. Во время проведения сварочных работ обязательно используйте специальную одежду и перчатки для защиты.
- Излучение от сварочной дуги может повредить глаза. Обязательно защищайте глаза, используя сварочную маску/щиток со светофильтром соответствующей степени затемнения.

### Электробезопасность

- Штепсельная вилка электроинструмента должна соответствовать штепсельной розетке. Ни в коем случае не изменяйте штепсельную вилку. Не применяйте переходные штекеры для электроинструментов с защитным заземлением. Неизмененные штепсельные вилки и соответствующие штепсельные розетки снижают риск поражения электротоком.

- Предотвращайте телесный контакт с заземленными поверхностями (с трубами, элементами отопления, кухонными плитами и холодильниками). При заземлении Вашего тела повышается риск поражения электротоком.
- Защищайте электроинструмент от дождя и сырости. Проникновение воды в электроинструмент повышает риск поражения электротоком.
- Не разрешается использовать шнур не по назначению, например, для транспортировки электроинструмента или для вытягивания вилки из штепсельной розетки. Защищайте шнур от воздействия высоких температур, масла, острых кромок или подвижных частей электроинструмента. Поврежденный или спутанный шнур повышает риск поражения электротоком.
- При работе с электроинструментом под открытым небом применяйте пригодные для этого кабели-удлинители. Применение пригодного для работы под открытым небом кабеля-удлинителя снижает риск поражения электротоком. Розетку следует оборудовать предохранителем или выключателем аварийного тока.

## **Личная безопасность**

- Будьте внимательными, следите за тем, что Вы делаете, и продуманно начинайте работу с электроинструментом. Не пользуйтесь электроинструментом в усталом состоянии, или если Вы находитесь под воздействием лекарственных препаратов, в состоянии алкогольного или наркотического опьянения. Один момент невнимательности при работе с электроинструментом может привести к серьезным травмам.
- Применение средств индивидуальной защиты (защитной маски, обуви на нескользящей подошве, защитного шлема или средств защиты органов слуха) в зависимости от вида работы электроинструмента снижает риск получения травм.
- Носите подходящую рабочую одежду. Не носите широкую одежду и украшения. Держите волосы, одежду и рукавицы вдали от движущихся частей.
- Предотвращайте непреднамеренное включение электроинструмента. Перед подключением электроинструмента к электропитанию и/или к аккумулятору убедитесь, что устройство выключено. Не держите подключаемый инструмент за переключатель.
- Убирайте установочный инструмент или гаечные ключи до включения электроинструмента. Инструмент или ключ, находящийся во вращающейся части электроинструмента, может привести к травмам.
- Не принимайте неестественную позу для работы с инструментом. Всегда занимайте устойчивое положение и держите равновесие. Благодаря этому Вы можете лучше контролировать электроинструмент в непредвиденных ситуациях.
- При потере электропитания или другом самопроизвольном выключении электроинструмента немедленно выключите устройство. Если при потере напряжения машина осталась включенной, то при возобновлении подачи питания она самопроизвольно заработает, что может привести к причинению вреда здоровью пользователя и/или материальному ущербу.

- Несоблюдение правил эксплуатации, а также техники безопасности может привести к поражению электрическим током, возгоранию и/или серьёзным травмам. Производитель и его уполномоченные представители не несут ответственности за повреждения, вызванные использованием инструмента с несоблюдением требований данного руководства.

## **Правильное использование электроинструментов**

- Данное устройство не предназначено для использования в коммерческих целях.
- Не работайте с электроинструментом с неисправным выключателем. Электроинструмент, который не поддается включению или выключению, опасен и должен быть отремонтирован.
- До начала наладки электроинструмента, перед заменой принадлежностей и прекращением работы отключайте штепсельную вилку от розетки сети.
- Не разрешайте пользоваться электроинструментом лицам, которые незнакомы с ним или не читали настоящее руководство. Электроинструменты опасны в руках неопытных лиц.
- Применяйте электроинструмент, принадлежности, насадки и т.п. в соответствии с настоящими инструкциями. Учитывайте при этом рабочие условия и выполняемую работу. Использование электроинструментов для непредусмотренных работ может привести к опасным ситуациям.
- Неиспользуемый инструмент должен храниться в сухом, закрытом месте.
- Перед началом работы осмотрите и визуально проверьте изделие, кабели и места соединений на отсутствие видимых механических повреждений.
- Во избежание несчастных случаев, каждый раз перед включением изделия в сеть проверяйте, чтобы держатель электродов был изолирован от металлических деталей, поверхностей и проводов, участвующих в электрической цепи процесса сварки, а также от заземленных предметов.
- При работе с изделием всегда используйте специальную одежду (перчатки, ботинки с изолирующей подошвой, несгораемый фартук) и защитную маску с соответствующей степенью защиты от воздействия электрической дуги.
- В процессе сварки (или резки) некоторые материалы могут выделять токсичные вещества высокой концентрации, которые могут вызвать недомогание, плохое самочувствие и даже отравление.
- По окончании работы убедитесь, что все искры потушены, нет загоревшихся или тлеющих предметов.
- Все работы по техническому обслуживанию должны проводиться при отключенном от сети кабеле.

## **Срок службы изделия**

Срок службы изделия составляет 4 года.

Указанный срок службы действителен при соблюдении потребителем требований настоящего руководства.

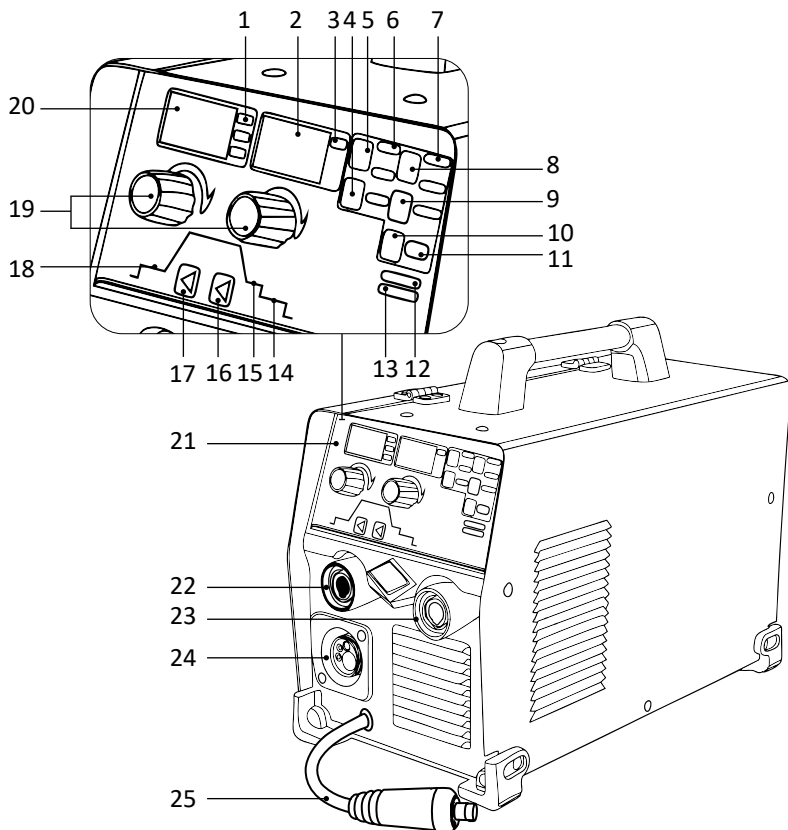
## **Перечень критических отказов**

- Не использовать с перебитым или оголенным электрическим кабелем.
- Не использовать при появлении дыма непосредственно из корпуса изделия.

## **Возможные ошибочные действия персонала**

- Использование инструмента с поврежденной рукояткой или поврежденными защитными элементами.
- Использование инструмента на открытом пространстве во время дождя.
- Включение при попадании воды в корпус.

## Схема устройства



1. Индикаторы (сверху вниз):
  - скорость подачи проволоки;
  - сварочный ток;
  - задержка по времени.
2. Дисплей (отображает значение напряжения).
3. Индикатор напряжения.
4. Кнопка включения режима VRD.
5. Кнопка выбора режима сварки (MMA/MIG-MAG).
6. Индикаторы (сверху вниз):
  - включен режим MMA;
  - включен режим MIG-MAG;
  - включен режим VRD.
7. Индикаторы (сверху вниз):
  - включен режим 2T;
  - включен режим 4T;
  - подача газа.
8. Кнопка выбора режима работы 2T/4T.



9. Кнопка проверки подачи газа.
10. Кнопка холостого прогона проволоки.
11. Индикатор прогона проволоки.
12. Индикатор перегрузки.
13. Индикатор перегрева.
14. Индикатор перекрытия газа.
15. Индикатор протягивания проволоки в режиме 4Т.
16. Кнопка подачи газа.
17. Кнопка прогона проволоки.
18. Индикатор подачи газа.
19. Регуляторы параметров.
20. Дисплей (отображает значения силы тока скорости/задержки подачи проволоки).
21. Панель управления.
22. Клемма отрицательная.
23. Клемма положительная.
24. Разъем подключения горелки.
25. Кабель переключения полярности.

*Примечание: изображения приведены исключительно в справочных целях и могут отличаться от фактических.*

# Эксплуатация

## Общие правила работы

- Установите сварочный аппарат на ровной поверхности на расстоянии не менее 60 см от стен помещения и отопительных приборов в целях гарантии оптимального притока воздуха и охлаждения изделия. Во время процесса сварки удерживайте вылет сварочной проволоки и скорость сварки постоянными.
- Свариваемое изделие должно быть очищено от грязи и ржавчины.
- Устанавливайте зажим массы как можно ближе к месту сварки.

## Начало работы

1. Подсоедините кабель питания к номин.альному входному источнику питания. В целях безопасности необходимо заземление. Кабель должен быть плотно вставлен в розетку.
2. Подсоедините газовый шланг к газовому разъему аппарата на задней панели и к газовому редуктору, присоединенному к баллону. При подключении баллон и редуктор должны быть закрыты. Система газоснабжения, состоящая из газового баллона, редуктора и газового шланга, должна иметь плотные соединения (используйте винтовые хомуты), чтобы обеспечить надежную подачу газа и защиту сварочного шва.
3. Подключите сварочную горелку для MMA/MIG/MAG сварки в разъем на передней панели сварочного аппарата.
4. Вставьте силовой наконечник кабеля клеммы заземления в положительную или отрицательную клемму (в зависимости от необходимых технологических задач) на передней панели аппарата, поверните его до упора по часовой стрелке, убедитесь в плотной фиксации соединения. Закрепите клемму заземления на заготовке.
5. Откройте дверцу сварочного аппарата. Установите катушку с проволокой на ось катушки. Не допускайте перекоса катушки. Заправьте сварочную проволоку.

*ПРИМЕЧАНИЕ: ведущий ролик имеет две канавки: 0,8 мм и 1,0 мм. Проверьте соответствие размера канавки диаметру используемой проволоки.*

6. Закройте механизм подачи проволоки.
7. Открутите сварочный наконечник на горелке. Нажмите и держите кнопку холостого прогона проволоки до тех пор, пока она не выйдет из горелки. Закрутите сварочный наконечник. Проволока заправлена, горелка готова к работе.
8. Выберите способ сварки MMA/MIG/MAG на передней панели сварочного аппарата и отрегулируйте сварочный ток регулятором управления в зависимости от толщины заготовки:
  - 2,5 мм: 55–80 А;
  - 3,2 мм: 70–120 А;
  - 4,0 мм: 130–160 А;
  - 5,0 мм: 180–210 А.

## Установка сварочного тока

Короткое замыкание в основном используется, если диаметр проволоки 1–1,6 мм, при низком напряжении и силе тока. Таким образом можно обеспечить стабильную сварку, без разбрызгиваний и с ровным швом (для выбора значения сварочного тока см. таблицу ниже).

## Ток при коротком замыкании

Диаметр проволоки (мм)	Применяемый ток (А)	Оптимальный ток (А)
0,8	50–120	70–100
1,0	70–180	80–120
1,2	80–350	100–200
1,6	140–500	140–350

## Параметры сварки (справочная информация)

### Скорость подачи сварочной проволоки

Выбирается в зависимости от толщины свариваемого металла и диаметра проволоки. Чем больше скорость подачи проволоки, тем больше сила сварочного тока.

### Напряжение на дуге

Выбирается в зависимости от толщины свариваемого металла и диаметра сварочной проволоки. Чем больше напряжение на дуге, тем шире сварочный шов.

### Индуктивность

Зависимость между шириной и высотой шва, глубиной проплавления и количеством брызг.

## Выбор расхода газа

Режим сварки	Расход газа (л/мин.)
Сварка тонкой проволокой	5–15
Сварка толстой проволокой	15–20
Сварка толстой проволокой при высоком токе	20–25

## Сварка в режиме ММА

1. Включите сварочный аппарат. Установите необходимый сварочный ток в соответствии с характеристиками металлических заготовок (тип стали, толщина).

*ПРИМЕЧАНИЕ: во избежание короткого замыкания и поражения электрическим током, не оставляйте держатель электрода лежащим на земле или на свариваемых деталях при включении аппарата.*

2. Установите электрод на расстоянии около 1 см от точки сварки под углом 20–30° относительно вертикали. Не соприкасайтесь с рабочей поверхностью во избежание образования искр.
3. Для того чтобы зажечь дугу и начать сварку, необходимо «чиркнуть» электродом (не очень резко) по участку свариваемой поверхности. Если дуга не зажглась, повторите действие. Когда дуга зажжется, Вы можете начинать сварку. Старайтесь сохранять расстояние от места сварки равным диаметру электрода.

*ПРИМЕЧАНИЕ: не стучите электродом при попытках получить дугу, так как это может повредить электрод и затруднит получение дуги.*

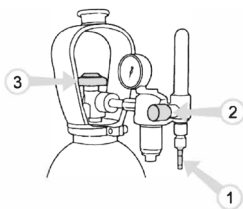
*ПРИМЕЧАНИЕ: приварка электрода к металлической заготовке может вызвать отключение аппарата (из-за перегрева и срабатывания тепловой защиты).*

4. Заканчивая шов, отведите электрод немного назад, чтобы заполнить сварной шов, а потом резко поднимите его вверх до исчезновения дуги.

Рекомендуем провести несколько пробных сварок для улучшения своих практических навыков.

*ПРИМЕЧАНИЕ: на Вашем сварочном аппарате установлена тепловая защита для предотвращения перегрева электронных частей аппарата. При превышении температуры термовыключатель отключит аппарат. О срабатывании тепловой защиты свидетельствует свечение индикатора (см. раздел «Схема устройства»).*

## Подготовка к работе

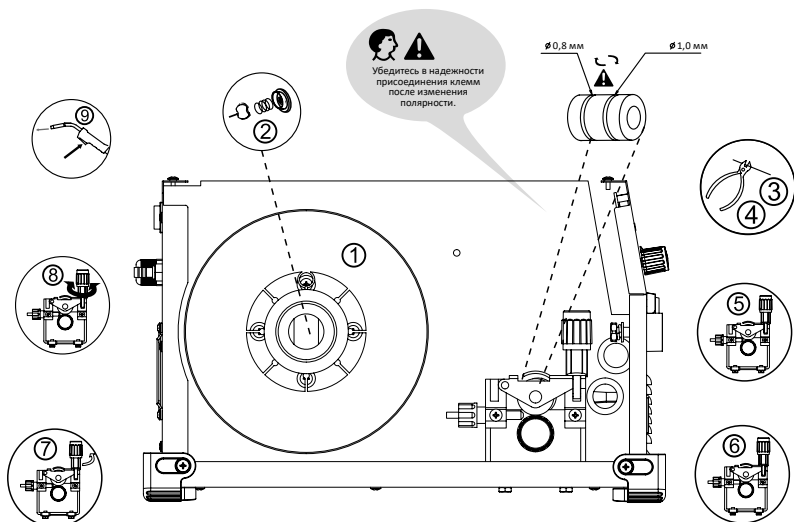


Подключение газового шланга к типичному редуктору газового баллона:

1. Подключите шланг к регулятору расхода газового баллона. Убедитесь в надежности подключения.
2. Настройте уровень подачи регулятором расхода газа. Подходящий уровень подачи защитного газа 8–15 л/мин..
3. Закройте вентиль баллона после использования аппарата.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** используйте только подходящий для материала сварки защитный газ. Установите и зафиксируйте газовый баллон в вертикальном положении перед установкой регулятора расхода.

## Заправка сварочной проволоки

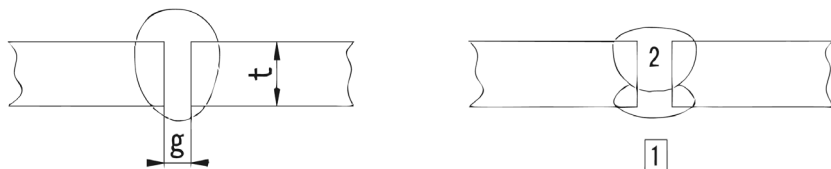


1. Откройте боковую панель, нажав на кнопку защелки. Установите катушку с проволокой таким образом, чтобы она вращалась против часовой стрелки. Допустимо использование катушек массой 5 кг (200 мм) и 1 кг (100 мм).
2. Закрепите катушку фиксатором.
3. Освободите конец проволоки из катушки, удерживая ее от произвольной раскрутки. Выпрямите конец проволоки на длину 10–20 см, удалив кусачками неровный край проволоки.
4. Используйте прижимной рычаг, чтобы разблокировать механизм подачи проволоки.
5. Проведите проволоку по заднему направляющему каналу к направляющему каналу горелки.
6. Закройте механизм подачи проволоки и заблокируйте его при помощи прижимного рычага. Убедитесь, что проволока проходит через канавку подающего ролика.
7. С помощью прижимного рычага отрегулируйте степень прижима проволоки — она должна быть не выше середины шкалы. Если слишком сильно прижать проволоку, подающий ролик может сдирать кусочки металла с поверхности проволоки. С другой стороны, если прижим слишком слабый, подающий ролик проскальзывает, затрудняя плавную подачу проволоки.
8. Закройте боковую панель.
9. Зажмите клавишу горелки и дождитесь, пока проволока не выйдет из сопла.

## Справочная информация. Таблицы параметров сварки

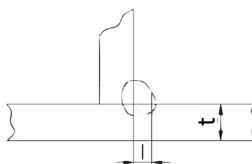
Ток и напряжение сварки напрямую влияют на стабильность сварки, ее качество и производительность. Чтобы получить хорошую производительность сварки, следует оптимально задать ток и напряжение сварки, в общем согласно диаметру электрода, режиму переноса металла и требованиям производства. Задавайте ток и напряжение сварки согласно следующим таблицам.

### Параметры сварки встык с зазором (тип I)



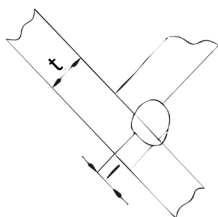
Толщина пластины t (мм)	Зазор g (мм)	Ø электрода (мм)	Ток сварки (А)	Напряжение сварки (В)	Скорость сварки (см/мин.)	Расход газа (л/мин.)	Слой
1,2	0	1,0	70–80	17–18	45–55	10	1
1,6	0	1,0	80–100	18–19	45–55	10–15	1
2,0	0–0,5	1,0	100–110	19–20	40–55	10–15	1
2,3	0,5–1,0	1,0 или 1,2	110–130	19–20	50–55	10–15	1
3,2	1,0–1,2	1,0 или 1,2	130–150	19–21	40–50	10–15	1
4,5	1,2–1,5	1,2	150–170	21–23	40–50	10–15	1

### Параметры нормального углового шва



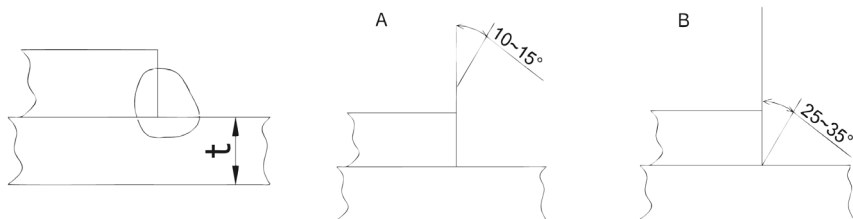
Толщина пластины t (мм)	Зазор угла l (мм)	Ø электрода (мм)	Ток сварки (А)	Напряжение сварки (В)	Скорость сварки (см/мин.)	Расход газа (л/мин.)
1,2	2,5–3,0	1,0	70–100	18–19	50–60	10–15
1,6	2,5–3,0	1,0–1,2	90–120	18–20	50–60	10–15
2,0	3,0–3,5	1,0–1,2	100–130	19–20	50–60	10–20
2,3	2,5–3,0	1,0–1,2	120–140	19–21	50–60	10–20
3,2	3,0–4,0	1,0–1,2	130–170	19–21	45–55	10–20
4,5	4,0–4,5	1,2	190–230	22–24	45–55	10–20

## Параметры углового шва в вертикальном положении



Толщина пластины t (мм)	Размер угла l (мм)	Ø электрода (мм)	Ток сварки (А)	Напряжение сварки (В)	Скорость сварки (см/мин.)	Расход газа (л/мин.)
1,2	2,5–3,0	1,0	70–100	18–19	50–60	10–15
1,6	2,5–3,0	1,0–1,2	90–120	18–20	50–60	10–15
2,0	3,0–3,5	1,0–1,2	100–130	19–20	50–60	10–20
2,3	3,0–3,5	1,0–1,2	120–140	19–21	50–60	10–20
3,2	3,0–4,0	1,0–1,2	130–170	22–22	45–55	10–20
4,5	4,0–4,5	1,2	200–250	23–26	45–55	10–20

## Параметры сварки внахлест



Толщина пластины t (мм)	Размер угла l (мм)	Ø электрода (мм)	Ток сварки (А)	Напряжение сварки (В)	Скорость сварки (см/мин.)	Расход газа (л/мин.)
1,2	2,5–3,0	1,0	70–100	18–19	50–60	10–15
1,6	2,5–3,0	1,0–1,2	90–120	18–20	50–60	10–15
2,0	3,0–3,5	1,0–1,2	100–130	19–20	50–60	10–20
2,3	3,0–3,5	1,0–1,2	120–140	19–21	50–60	10–20
3,2	3,0–4,0	1,0–1,2	130–170	22–22	45–55	10–20
4,5	4,0–4,5	1,2	200–250	23–26	45–55	10–20

## Параметры MAG

Материал: углеродистая сталь

Газ: смесь Ar+CO<sub>2</sub>

Тип стыка	Толщина пластины (мм)	Ø электрода (мм)	Зазор g (мм)	Условия сварки		
				Ток (А)	Напряжение (В)	Скорость сварки (см/мин.)
I	1,0	1,0	0	50–55	13–15	40–55
	1,2	1,0	0	60–70	14–16	30–50
	1,6	1,0	0	100–110	16–17	40–60
	2,3	1,0 или 1,2	0–1,0	110–120	17–18	30–40
	3,2	1,0 или 1,2	1,0–1,5	120–140	17–19	25–30
	4,0	1,2	1,5–2,0	150–170	18–21	35–40

## Анализ и устранение неисправностей

1. Сварка должна выполняться в сухой среде при влажности 90% или менее.
2. Температура рабочей среды должна быть от -10 °C до 40 °C.
3. Избегайте проведения сварки на открытом воздухе, если нет защиты от солнечного света и дождя. Процесс сварки всегда должен происходить в сухой среде, не кладите горелку на сырую землю или в лужи.
4. Избегайте проведения сварки в пыльном местах или местах с коррозионным химическим газом.
5. Сварка в защитной среде должна проводиться в местах, где нет сильного движения воздуха.

Проблема	Решение
Горит светодиод перегрева.	<ul style="list-style-type: none"><li>• Проверьте сварочный ток и время сварки. См. инструкцию и работайте согласно требованиям.</li><li>• Проверьте состояние вращения вентилятора во время сварки. Если вентилятор не работает, проверьте чтобы питание вентилятора было 220 В: если питание в порядке, проверьте вентилятор и кабель питания.</li></ul>
Нет реакции при нажатии на кнопку горелки.	<ul style="list-style-type: none"><li>• Проверьте, горит ли светодиод питания и цифровые измерительные приборы.</li><li>• Проверьте контакт кнопки горелки и соединение сварочной горелки.</li><li>• Проверьте соединение механизма подачи проволоки.</li></ul>
Механизм подачи проволоки подает проволоку при нажатии кнопки горелки для подачи газа, но нет выходного тока, и светодиод защиты не горит.	<ul style="list-style-type: none"><li>• Проверьте контакт кабеля питания, подсоединенного к заготовке.</li><li>• Проверьте, подключена ли вилка горелки к гнезду на аппарате.</li><li>• Проверьте соединение механизма подачи проволоки.</li><li>• Проверьте, нет ли повреждений в сварочной горелке.</li><li>• Отказ платы управления внутри агрегата.</li></ul>



Проблема	Решение
<p>При нажатии кнопки горелки для подачи газа есть выходной ток, но механизм подачи проволоки не подает проволоку.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте механизм подачи проволоки на предмет забивания или повреждения.</li> <li>• Проверьте контактный кончик сварочной горелки на предмет забивания или повреждения.</li> <li>• Отказ платы подачи проволоки.</li> </ul>
<p>Можно производить сварку, нажимая кнопки горелки, но напряжение не регулируется. Напряжение холостого хода слишком высоко.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте исправность кабеля управления механизма подачи проволоки.</li> <li>• Отказ платы управления внутри агрегата.</li> </ul>
<p>Сварочный ток нестабилен.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте правильность давления на прижимном рычаге механизма подачи проволоки.</li> <li>• Проверьте, соответствует ли ведущий ролик размеру используемой проволоки.</li> <li>• Проверьте износ контактного кончика сварочной горелки. При необходимости замените и затяните его.</li> <li>• Проверьте качество сварочной проволоки.</li> <li>• Проверьте, не слишком ли изогнут кабель горелки.</li> <li>• Проверьте, плотно ли вставлена вилка.</li> </ul>
<p>Сварной валик плохо защищен.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Не убирайте сварочную горелку сразу после окончания сварки, чтобы защитный газ мог продолжать защищать сварной валик.</li> <li>• Увеличьте время подачи защитного газа после окончания работы.</li> </ul>
<p>После сварки остаются большие вмятины или неровности.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Выберите режим 4Т и проводите сварку при низком токе.</li> <li>• Измените режим работы.</li> </ul>

## Технические характеристики

<b>Модель</b>	<b>MWM200</b>
Торговая марка	FinePower
Параметры сети	220–240 В, ~ 50 Гц
Потребляемая мощность (MIG/MAG/MMA)	6,1 кВт
Напряжение холостого хода	65 В
Сварочный ток MIG/MAG	20–200 А
Сварочный ток MMA	20–180 А
Диаметр проволоки	0,6–1 мм
Диаметр электрода	1,6–5 мм
Режим работы (ПВ)	50%
Класс защиты	IP21S
Вес	9,7 кг
Габариты устройства (ДхШхВ) (см)	43,5 x 20 x 31,5
Тип крепления шнура питания	Y
Комплектация	<ul style="list-style-type: none"><li>• устройство;</li><li>• руководство по эксплуатации;</li><li>• кабель с горелкой;</li><li>• кабель с электрододержателем;</li><li>• кабель с клеммой заземления;</li><li>• инструмент для очистки швов;</li><li>• маска.</li></ul>

## Правила и условия монтажа, хранения, перевозки (транспортировки), реализации и утилизации

- Устройство не требует какого-либо монтажа или постоянной фиксации.
- Хранение устройства должно производиться в упаковке в отопляемых помещениях у изготовителя и потребителя при температуре воздуха от 5 °С до 40 °С и относительной влажности воздуха не более 80 %. В помещениях не должно быть агрессивных примесей (паров кислот, щелочей), вызывающих коррозию.
- Устройство требует бережного обращения, оберегайте его от воздействия ударов, влаги, огня и т.д.
- Реализация устройства должна производиться в соответствии с местным законодательством.
- Перевозка устройства должна осуществляться в сухой среде.
- При обнаружении неисправности устройства следует немедленно обратиться в авторизованный сервисный центр или утилизировать устройство.
- После окончания срока службы изделия его нельзя выбрасывать вместе с обычным бытовым мусором. Вместо этого оно подлежит сдаче на утилизацию в соответствующий пункт приема электрического и электронного оборудования для последующей переработки и утилизации в соответствии с федеральным или местным законодательством. Обеспечивая правильную утилизацию данного продукта, Вы помогаете сберечь природные ресурсы и предотвращаете ущерб для окружающей среды и здоровья людей, который возможен в случае ненадлежащего обращения. Более подробную информацию о пунктах приема и утилизации данного продукта можно получить в местных муниципальных органах или на предприятии по вывозу бытового мусора.

## Дополнительная информация

**Manufacturer:** ZHEJIANG JUNDI ELECTRONIC TECHNOLOGY CO., LTD.

Unit 1, Building 2, No.528, JiuDing Road, Economic Development Zone, Yongkang, Zhediang, China.

**Изготовитель:** ЧЖЭЦЗЯН ЦЗЮНЬДИ ЭЛЕКТРОНИК ТЭКНОЛОДЖИ КО., ЛТД.

Блок 1, зд. 2, №528, шоссе Цзюдин, зона экономического развития, г. Юнкан, Чжэдянь, Китай.

Сделано в Китае.

**Импортер в России / уполномоченное изготовителем лицо:** ООО «Атлас».

690068, Россия, Приморский край, г. Владивосток, проспект 100-летия Владивостока, дом 155, корпус 3, офис 5.

Адрес электронной почты: atlas.llc@ya.ru

Товар соответствует требованиям технического регламента Таможенного союза:

- ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»;
- ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств».

Товар соответствует требованиям технического регламента Евразийского экономического союза ТР ЕАЭС 037/2016 «Об ограничении применения опасных веществ в изделиях электротехники и радиоэлектроники».

Внешний вид изделия, его характеристики и комплектация могут подвергаться изменениям без предварительного уведомления пользователя в целях улучшения качества нашей продукции.



Товар изготовлен (мм.гггг) / Тауар жасалған күні (аа.жжжж): \_\_\_\_\_

V.1

# Гарантийный талон

SN/IMEI: \_\_\_\_\_

Дата постановки на гарантию: \_\_\_\_\_

Производитель гарантирует бесперебойную работу устройства в течение всего гарантийного срока, а также отсутствие дефектов в материалах и сборке. Гарантийный период исчисляется с момента приобретения изделия и распространяется только на новые продукты.

В гарантийное обслуживание входит бесплатный ремонт или замена элементов, вышедших из строя не по вине потребителя в течение гарантийного срока при условии эксплуатации изделия согласно руководству пользователя. Ремонт или замена элементов производится на территории уполномоченных сервисных центров.

Срок гарантии: 24 месяца.

Срок эксплуатации: 48 месяцев.

Актуальный список сервисных центров по адресу:

<https://finepower.ru/page/dynamic/support/>

**Гарантийные обязательства и бесплатное сервисное обслуживание не распространяются на перечисленные ниже принадлежности, входящие в комплектность товара, если их замена не связана с разборкой изделия:**

- Элементы питания (батарейки) для ПДУ (Пульт дистанционного управления).
- Соединительные кабели, антенны и переходники для них, наушники, микрофоны, устройства «HANDS-FREE»; носители информации различных типов, программное обеспечение (ПО) и драйверы, поставляемые в комплекте (включая, но не ограничиваясь ПО, предустановленным на накопитель на жестких магнитных дисках изделия), внешние устройства ввода-вывода и манипуляторы.
- Чехлы, сумки, ремни, шнуры для переноски, монтажные приспособления, инструменты, документацию, прилагаемую к изделию.
- Расходные материалы и детали, подвергающиеся естественному износу.



## Производитель не несёт гарантийных обязательств в следующих случаях:

- Истек Гарантийный срок.
- Если изделие, предназначенное для личных (бытовых, семейных) нужд, использовалось для осуществления предпринимательской деятельности, а также в иных целях, не соответствующих его прямому назначению.
- Производитель не несет ответственности за возможный материальный, моральный и иной вред, понесенный владельцем изделия и/или третьими лицами, вследствие нарушения требований руководства пользователя при использовании, не соблюдения рекомендаций по установке и обслуживанию изделия, правил подключения (короткие замыкания, возникшие также в результате воздействия несоответствующего сетевого напряжения, как на само изделие, так и на изделия, сопряженные с ним), хранении и транспортировки изделия.
- Все случаи механического повреждения: сколы, трещины, деформации, следы ударов, вмятины, замятия и др., полученные в процессе эксплуатации изделия.
- Имеются следы сторонней модификации, несанкционированного ремонта лицами, не уполномоченными для проведения таких работ. Если дефект вызван изменением конструкции или схемы изделия, подключением внешних устройств, не предусмотренных Производителем, использованием устройства, не имеющего сертификата соответствия согласно законодательству Российской Федерации.
- Если дефект изделия вызван действием непреодолимой силы (природных стихий, пожаров, наводнений, землетрясений, бытовых факторов и прочих ситуаций, не зависящих от Производителя), либо действиями третьих лиц, которые Производитель не мог предвидеть.
- Дефект вызван попаданием внутрь изделия посторонних предметов, инородных тел, веществ, жидкостей, насекомых или животных, воздействием агрессивных сред, высокой влажности, высоких температур, которые привели к полному или частичному выходу из строя изделия.
- Отсутствует или не соответствует идентификация изделия (серийный номер). Если повреждения (недостатки) вызваны воздействием вредоносного программного обеспечения; установкой, сменой или удалением паролей (кодов), приведшим к отсутствию доступа к программным ресурсам изделия, без возможности их сброса/восстановления, ввиду отсутствия предоставления данной услуги поставщиком ПО.
- Если дефекты работы вызваны несоответствием стандартам или техническим регламентам питающих, кабельных, телекоммуникационных сетей, мощности радиосигнала, в том числе из-за особенностей рельефа и других подобных внешних факторов, использования изделия на границе или вне зоны действия сети.
- Если повреждения вызваны использованием нестандартных (неоригинальных) и/или некачественных (поврежденных) расходных материалов, принадлежностей, запасных частей, элементов питания, носителей информации различных типов (включая, CD, DVD диски, карты памяти, SIM карты, картриджи).
- Если недостатки вызваны получением, установкой и использованием несовместимого контента (мелодии, графика, видео и другие файлы, приложения Java и подобные им программы).
- На ущерб, причиненный другому оборудованию, работающему в сопряжении с данным изделием.





[www.finepower.ru](http://www.finepower.ru)