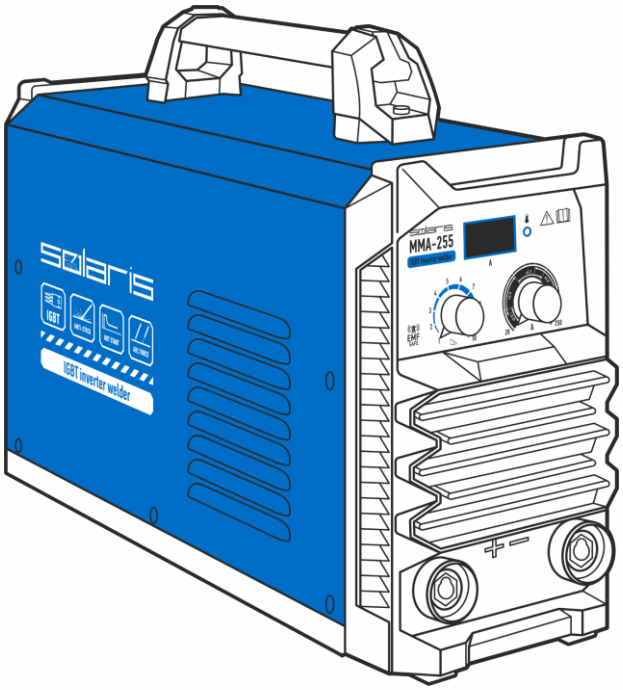
Manuale utente
User's Manual
Manual de usuario
Manual do usuário
Manuel d'utilisation
Руководство по эксплуатации
المستخدم دليل
คู่มือผู้ใช้
Hướng dẫn sử dụng
Panduan pengguna
Пайдаланушы нұсқаулығы
Foydalanuvchi qo'llanmasi

260 12701

INVERTER PER SALDATURA
WELDING INVERTER
INVERSOR DE SOLDADURA
INVERSOR DE SOLDAGEM
ONDULEUR DE SOUDAGE
ИНВЕРТОР СВАРОЧНЫЙ

اللحام عاكس
อินเวอร์เตอร์เชื่อม
BIẾN TẦN HÀN
INVERTER PENGELASAN
ДӘНЕКЕРЛЕУ ИНВЕРТОРЫ
PAYVANDLASH INVERTERI

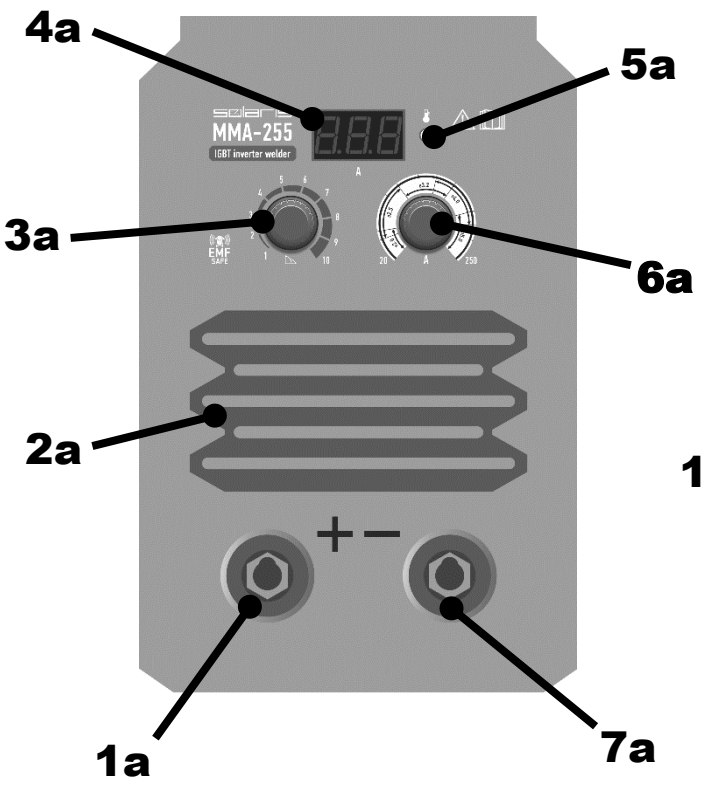


MMA-255

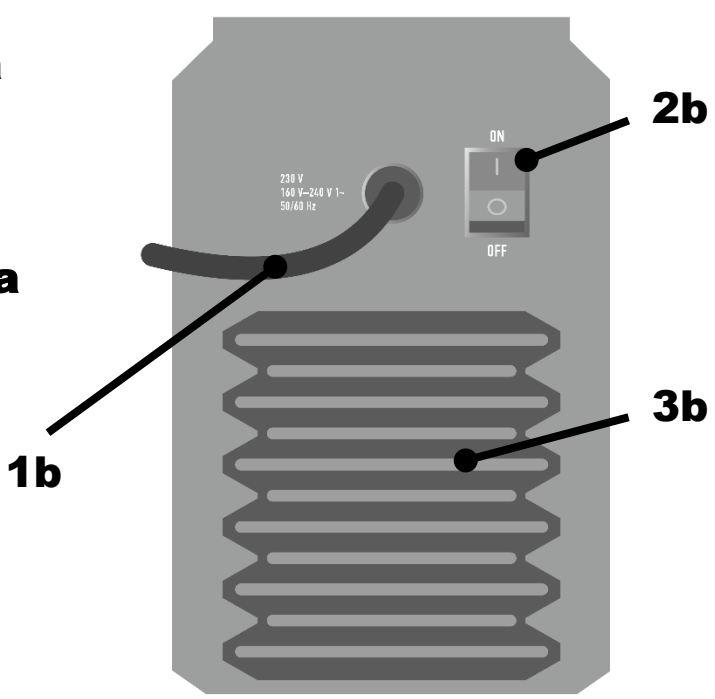
art.: SL5711-1

Produced:
S/N:

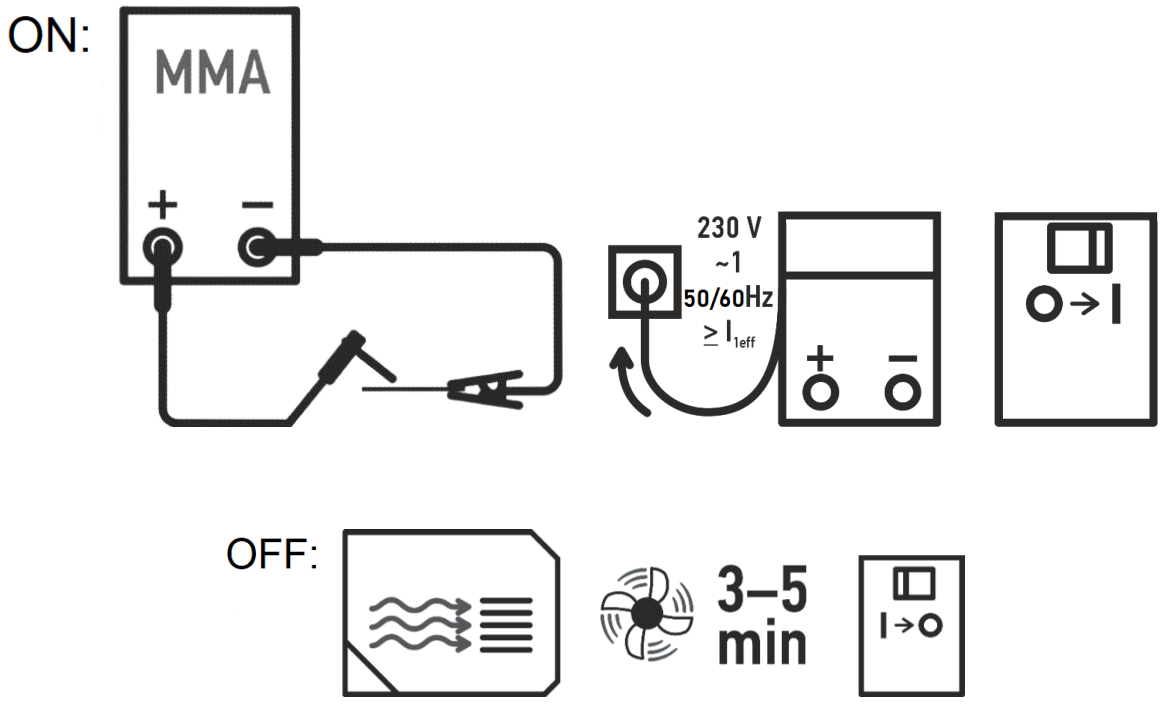
A. ⚠🕮


4a
5a
3a
6a
2a
1a
7a
MMA-255
IGBT inverter welder
+ −

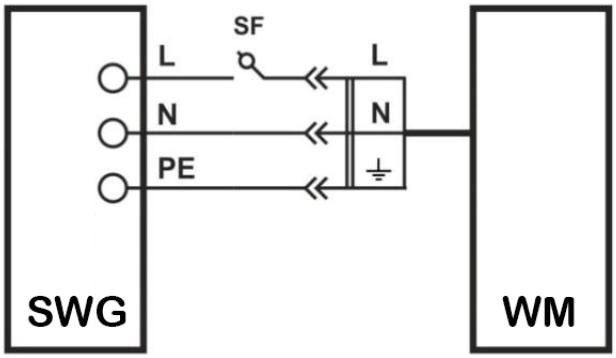
B. ⚠🕮


2b
1b
3b
ON
OFF
230 V
160 V–240 V 1~
50/60 Hz

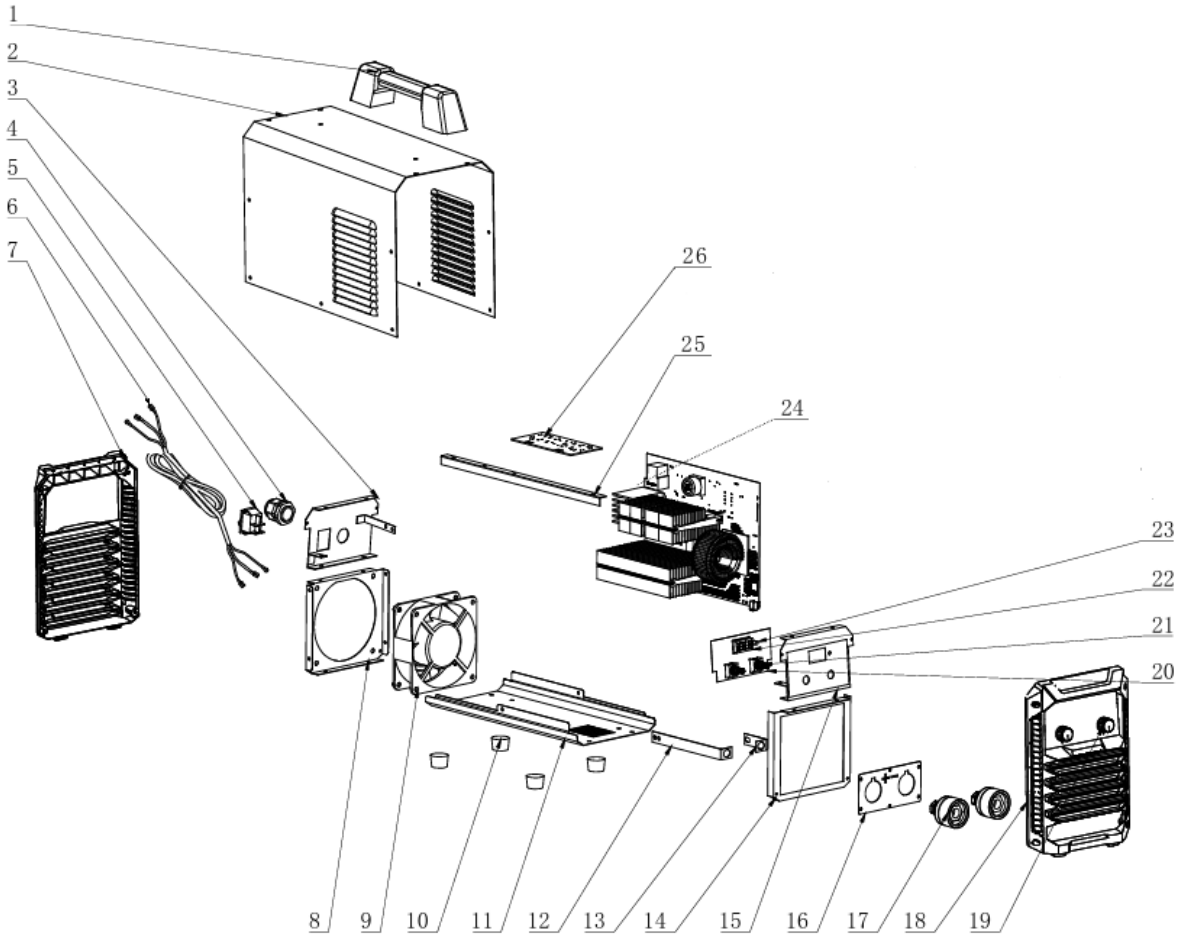
C. ⚠🕮

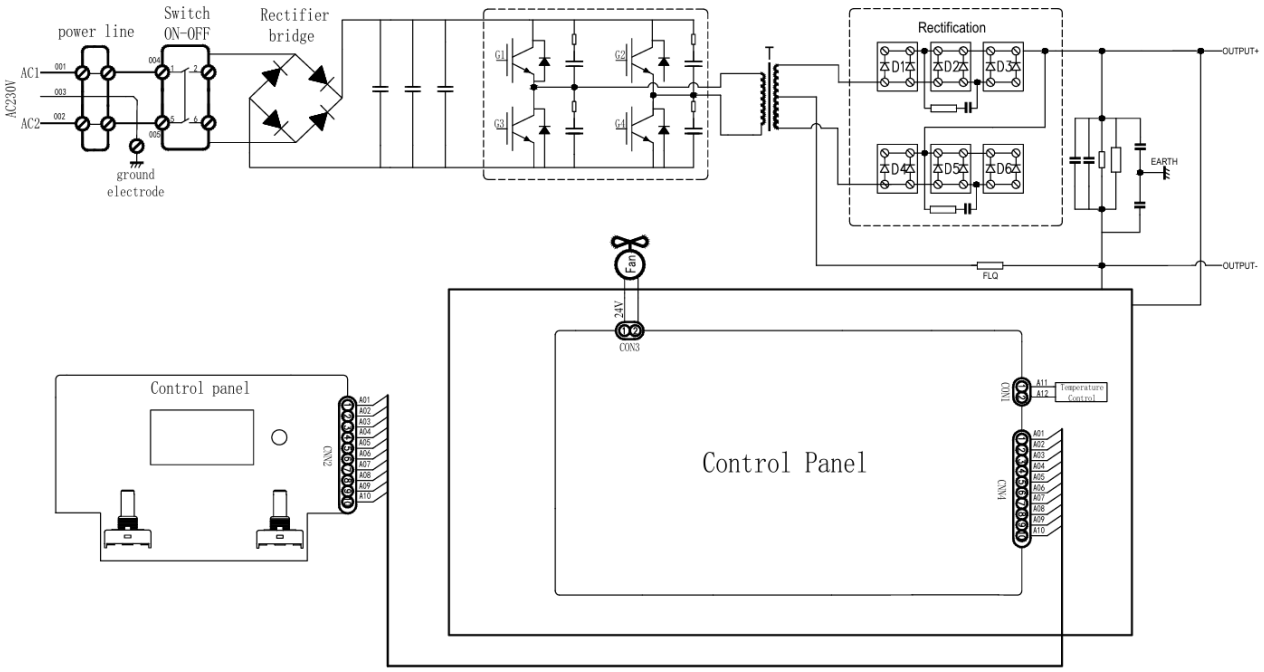

ON:
MMA
+
−
230 V
~1
50/60Hz
≥ I1eff
OFF:
3–5
min

D. ⚠🕮


SF
L
L
N
N
PE
SWG
WM

E. ⚠🕮


1
2
3
4
5
6
7
26
25
24
23
22
21
20
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19



F. ⚠🕮

			A										
			0,8	1,0	1,2	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10
S	RE	1,6 mm	30	40	40	50	60	70	80					
		2,0 mm		40	50	50	60	70	80	90				
		2,5 mm			60	70	80	90	110	120	130			
		3,2 mm				100	110	120	130	140	150	160		
		4,0 mm					140	150	160	170	180	190	200	
S	RCE	1,6 mm	30	40	40	50	50	60	60					
		2,0 mm		30	40	40	50	50	60	70				
		2,5 mm			40	50	60	70	80	90	100			
		3,2 mm				80	90	100	110	120	130	140		
		4,0 mm					120	130	140	150	160	170	180	
		5,0 mm						160	170	170	180	180	190	200
S	AE	1,6 mm	50	60	70	70	80	90	100					
		2,0 mm		60	70	80	90	100	110	120				
		2,5 mm			80	90	100	110	120	130	140			
		3,2 mm				130	140	140	150	160	170	180		
		4,0 mm					170	170	180	180	200	200		
SS	AE	1,6 mm	50	60	70	70	80	90	100	120				
		2,0 mm	50	60	70	80	90	100	110	120				
		2,5 mm			80	90	100	110	120	130	140			
		3,2 mm				130	140	140	150	160	170	180		
		4,0 mm					170	170	180	180	200	200		
AI	ASE	1,6 mm	30	30	40	40	50	50	60					
		2,0 mm		50	50	60	60	70	70	80				
		2,5 mm			60	60	70	70	80	90	100			
		3,2 mm				100	110	120	130	140	150	160		
		4,0 mm					140	150	150	160	160	170	180	200
CIR	ASE	3,2 mm				70	70	70	80	80	90	100		
		4,0 mm					100	110	120	120	130	140	140	
		5,0 mm						160	170	170	180	190	190	200

Русский ru

⚠ 🕮 ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ СВАРОЧНОГО АППАРАТА ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАЙТЕ ИНСТРУКЦИЮ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ!

Уважаемый покупатель!

Выражаем Вам свою глубочайшую признательность за приобретение сварочного аппарата SOLARIS.
Производитель оставляет за собой право без уведомления потребителя вносить изменения в конструкцию изделий, технические характеристики и комплектацию для улучшения их технологических и эксплуатационных параметров. Внимательно изучите данную инструкцию по эксплуатации и техническому обслуживанию. Храните её в защищенном месте.

ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ВНИМАТЕЛЬНО ОЗНАКОМЬТЕСЬ!

• Данный аппарат не предназначен для использования лицами (включая детей) с пониженными физическими, сенсорными или умственными способностями или при отсутствии у них жизненного опыта или знаний, если они не находятся под присмотром или не проинструктированы об использовании прибора лицом, ответственным за их безопасность. Дети должны находиться под присмотром для недопущения игр с прибором.
• Данный аппарат класса А не предназначен для бытового использования. Аппарат не предназначен для подключения к сетям, где электрический ток подается общественной системой питания низкого напряжения. В таких областях могут возникнуть потенциальные проблемы с обеспечением электромагнитной совместимости из-за кондуктивных и излучаемых радиочастотных помех.
• Данное оборудование не соответствует IEC 61000-3-12. Если данное оборудование подключено к общественной системе электроснабжения низкого напряжения, установщик или пользователь оборудования несет ответственность за обеспечение возможности подключения (при необходимости, по согласованию с представителем сетевой организации)
• Данный сварочный аппарат является переносным сварочным инвертером с принудительным охлаждением для ручной электродуговой сварки (MMA).
• Аппарат собран на современной элементной базе, с применением биполярных транзисторов с изолированным затвором (IGBT).
• Аппарат использует электрическую дугу между электродом и свариваемым материалом в качестве источника тепла для плавления электрода и свариваемого металла.
•Аппарат позволяет производить сварку всеми типами штучных покрытых электродов: рутиловыми, базовыми, из нержавеющей стали и др.
• Сварочный аппарат пригоден для сварки различных углеродистых сталей, чугуна, нержавеющей стали, меди и сплавов, а также других цветных металлов.
• Аппарат имеет защиту от перегрева, предназначен для работы от однофазной сети переменного тока с напряжением 230 Вольт

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

В этой инструкции содержится описание, правила безопасности и вся необходимая информация для правильной эксплуатации сварочного аппарата.

• Перед эксплуатацией обязательно передайте данное руководство или его копию оператору устройства для ознакомления.
• Сохраняйте данную инструкцию и обращайтесь к ней при возникновении вопросов по безопасной эксплуатации, обслуживанию, хранению
• К использованию и обслуживанию сварочного аппарата допускается только квалифицированный и специально обученный персонал, ознакомленный с данной инструкцией.
• Избегайте контактов с открытыми токоведущими кабелями сварочного аппарата, не прикасайтесь к держателю электрода и свариваемой поверхности.
• Не прикасайтесь к месту подключения питания или к другим частям сварочного аппарата, которые находятся под током.
• Отключайте питание сразу после окончания работы или перед тем, как оставите рабочее место.
• Никогда не работайте там, где существует опасность получения электрошока.
• Сварочные работы могут привести к пожару! Не располагайте горючие и легковоспламеняемые материалы ближе чем 10 метров от места сварки.
• Старайтесь, чтобы искры и брызги не попали на тело.
• Никогда не производите сварку емкостей, в которых могут содержаться легковоспламеняющиеся или взрывоопасные материалы.
• Дым и газ, попадающие в воздух при сварке, опасны для здоровья. Перед началом работ убедитесь, что вытяжка и приточная вентиляция исправно работают.
• Помните, что при сварке температура обрабатываемой поверхности повышается, поэтому старайтесь не прикасаться к обрабатываемым деталям во избежание ожогов.
• Аппарат имеет встроенный вентилятор для охлаждения. Не суньте пальцы и другие предметы в вентилятор во избежание травм и повреждений.
• Сварочные аппараты излучают электромагнитные волны и создают помехи для радиочастот, поэтому следите за тем, чтобы в непосредственной близости от аппарата не было людей, которые используют стимулятор сердца или другие принадлежности, для которых электромагнитные волны и радиочастоты создают помехи.
• Всегда соблюдайте правила безопасности. Носите защитную одежду и специальные средства защиты, для предотвращения повреждения глаз и кожных покровов.
Всегда надевайте защитную маску во время работы сварочным аппаратом или используйте очки с защитным затемненным стеклом.
• Убедитесь, что излучение дуги не попадет на других людей, находящихся поблизости от места сварки.
• Следите за тем, чтобы на рабочей площадке не было посторонних людей.
• Запрещается использовать сварочный аппарат для разморозки труб.
• Обязательно используйте питающую сеть с защитным заземляющим проводником в целях безопасности
• Не пользуйтесь аппаратом, если электрический кабель повреждён. Обратитесь в сервисный центр.
• Не работайте под водой или в местах с повышенной влажностью.
• При высотных работах во избежание несчастного случая соблюдайте правила техники безопасности работы на высоте.
• Испытания на нагрев проводились при температуре окружающей среды, а цикл нагрузки (коэффициент) определялся при 40 °C путем моделирования.

ОСНОВНЫЕ УЗЛЫ АППАРАТА

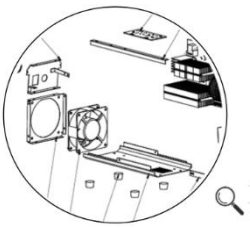
A. Передняя панель

1a Сварочный терминал «+»
2a Вентиляционная решетка
3a Ручка регулировки Arc Force (Форсаж дуги)
4a Дисплей. Служит для отображения установленного сварочного тока
5a Индикатор перегрева
6a Ручка регулировки сварочного тока
7a Сварочный терминал «-»

B. Задняя панель

1b Кабель питания
2b Кнопка включения и выключения устройства
3b Вентиляторная решетка

ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ СХЕМА



E.

1. Ручка
2. Корпус
3. Задняя планка
4. Кабельный ввод
5. Кнопка включения
6. Кабель питания
7. Задняя пластиковая панель
8. Задняя нижняя планка
9. Ветилятор
10. Ножка
11. Основание
12. Длинная медная шина
13. Короткая медная шина
14. Передняя нижняя планка
15. Передняя верхняя планка
16. Фиксирующая пластина
17. Разъём сварочный
18. Передняя пластиковая панель
19. Ручка регулировки
20. Панель управления
21. Потенциометр
22. Цифровой дисплей
23. Индикатор
24. Основная плата
25. Планка
26. Плата EMC

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

• **Номинальное напряжение питающей сети** ~ 230 В
• **Допустимый диапазон напряжения питающей сети*** ~ 160 В – ~ 240 В
• **Частота питающей сети** 50/60 Гц
• **Тип сети** – однофазный тип
• **Напряжение холостого хода** 60 В
• **Диапозон выходного тока** 20-250 А
• **Продолжительность включения**
при 20°С 60 %
при 40°С (EN 60974-1) 10 %
• **Эффективный ток питания** 20 А
• **Максимальный потребляемый ток от сети** 36,5 А
• **Номинальная потребляемая мощность при макс. токе** 4,6 кВт
• **Диаметр стержневых электродов** 1,6 - 5,0 мм
• **Эффективность** n 0,80
• **Коэффициент мощности COS** φ 0,73
• **Класс изоляции** F
• **Класс защиты** IP21S
• **Масса нетто** 4,7 кг
• **Габаритные размеры (Д×Ш×В)** 365x150x280 мм

*Примечание: Номинальные выходные параметры указаны для номинального входного напряжения 230 В. При пониженном напряжении, отличном от номинального, выходные параметры могут быть ниже указанных.

Внимание!
Категорически запрещено подключать аппарат к сети переменного тока с напряжением 380 В во избежание повреждения входных цепей аппарата.

ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ ОБОРУДОВАНИЯ

Место установки

Внимание! Правильная установка и использование оборудования для дуговой сварки имеют важное значение для минимизации возможных электромагнитных помех.

• Место установки сварочного аппарата должно быть защищено от прямых солнечных лучей, дождя, снегопада, влаги, едких и коррозионных веществ и вибрации. Содержите место установки аппарата в чистоте и обеспечьте хорошую вентиляцию.

• Температура окружающей среды: во время сварки: -10~+40°С, во время транспортировки и хранения: -25~+55°С.

• Относительная влажность: при 40°С: ≤ 50%, при 20°С: ≤ 90%.

• При работе на открытом воздухе скорость ветра не должна превышать 1 м/с.

• Расположите переднюю/заднюю часть аппарата на расстоянии не менее 30 см от стены, а его левую/правую сторону — не менее 20 см; любые два аппарата должны быть установлены на расстоянии не менее 30 см друг от друга.

Внимание! Не блокируйте поток воздуха к вентилятору или вентиляционным отверстиям.

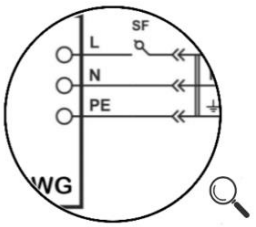
Внимание! Устройство не оснащено сетевой вилкой.

При подключении кабеля сварочного аппарата непосредственно к распределительному устройству он должен быть оснащен зажимами. Зажимы должны соответствовать эффективному входному току устройства I1eff. Подключение должно быть выполнено по указанной схеме.

При оснащении устройства промышленной однофазной вилкой (в комплект не входит) необходимо убедиться, что максимальный ток вилки не меньше эффективного входного тока устройства (I1eff) и параметры вилки соответствуют вашей локальной электросети.

Примечание: символ ⏚ - обозначение заземляющего провода. Этот провод имеет желто-зеленую маркировку изоляции.

• При подключении сварочного аппарата к сети переменного тока напряжением 230 В и частотой 50/60 Гц необходимо убедиться, что розетка для подключения защищена автоматическим выключателем или предохранителем с током срабатывания, соответствующим максимальному току, потребляемому аппаратом. Перед установкой предохранителя отключите входное питание.



D.

SWG – распределительное устройство

WM – сварочный аппарат

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗАЗЕМЛЯЮЩЕГО ПРОВОДА И ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ ИЛИ ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ

Входное напряжение 230 V
Максимально допустимый входной ток 36, 5 А
Эффективный входной ток 20 А
Автоматический выключатель 40 А

ПОДКЛЮЧЕНИЕ

Подключение сварочного кабеля:

Подсоедините байонетный разъем сварочного кабеля к выходному терминалу (**1a**) на передней панели с маркировкой «+» и поверните по часовой стрелке. Электрододержатель используется для зажима электрода.

Подсоединение кабеля заземления:

подсоедините байонетный разъем кабеля заземления к выходному терминалу (**7a**) на передней панели с маркировкой «-» и поверните по часовой стрелке. Зажим заземления используется для подключения свариваемого материала в цепь сварочного тока.

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

• Убедитесь, что напряжение, фаза, частота и мощность источника питания соответствуют данным, указанным в паспортных данных.

• Подключите сварочный аппарайт к источнику питания в соответствии с правилами эксплуатации оборудования (см. соответствующий раздел).

• Убедитесь, что корпус сварочного аппарата заземлен. Убедитесь, что ваша электросеть снабжена защитным заземляющим проводником.



• Включите сварочный аппарат с помощью переключателя на задней панели — сварочный аппарат начнет работать, вентилятор начнет вращаться. Загорится индикатор наличия сети. Сварочный аппарат готов к работе.

НАЛАДОЧНО-СВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ

Предупреждение! При сварке используйте специальные средства защиты глаз, рук, лица и тела. Излучение от сварочной дуги может быть опасным!

Сварочный аппараты оборудован функциями, которые существенно облегчают зажигание и удержание дуги:

• **Функция hot start** – пуск из горячего состояния – для облегчения поджига электрической дуги;
• **Функция arc force** – форсаж дуги – для стабилизации горения дуги и повышения качества сварки (удерживает дугу при небольшом изменении расстояния между электродом и деталью);
• **Функция anti stick** – защита от залипания электродов во время выполнения сварки.

Установка сварочного тока

Поверните ручку регулировки тока (**6a**) на передней панели, чтобы установить желаемый сварочный ток.
Значения устанавливаемой силы сварочного тока будут отображаться на дисплее (**4a**).

Требуемый уровень настройки выбирается эмпирически в зависимости от условий и методов сварки, толщины материала и других переменных. Базовые настройки можно увидеть на странице 4.

Установка интенсивности режима Arc Force.

С помощью регулятора интенсивности форсажа дуги (Arc Force) (**3a**) можно выставить процент интенсивности работы данной функции. Особенно полезной данная функция является при работе с тонкими металлами, когда установлен невысокий сварочный ток и есть вероятность прерывания дуги.

В зависимости от типа электродов рекомендуется выставлять различный значения регулятора:

С целлюлозным покрытием – 8-10
С основным покрытием – 4-7
С рутиловым покрытием – 1-3

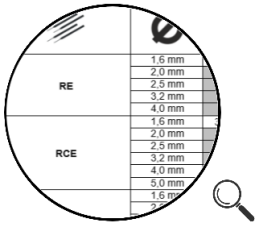
Сварочные работы

Возьмите держатель электрода, поместите электрод в держатель, коснитесь электродом свариваемого материала, чтобы возбудить дугу и начать сварку. При сварке держите электрод на расстоянии 5-10 мм от сварного шва и под углом 70-80°.

Когда длина электрода уменьшится до 1-2 см, остановите процесс сварки, нажмите на ручку держателя электрода и удалите остаток сгоревшего электрода. Затем вставьте новый электрод и отпустите ручку.

После окончания сварки убедитесь, что сварочный электрод не касается заземленных поверхностей. Дайте поработать устройству в холостую 3-5 минут, чтобы охладить силовые компоненты.

Начальные настройки сварочного тока в режиме MMA.



F.

– Толщина свариваемого металла

– Типы покрытых расходуемых электродов

– Диаметры электродов

A | **–** Сила тока и толщина свариваемых материалов, мм

S – Сталь

SS – Нержавеющая сталь

Al – Алюминий и его сплавы

CIR – Чугун

RE – Рутиловые электроды

RCE – Руктил-целюлозные электроды

AE – Щелочные электроды;

ASE – Щелочно-солевые электроды.

Данные приведены только для справки, значения должны быть скорректированы в зависимости от условий эксплуатации.

Выключение сварочного аппарата.

После использования сварочного аппарата отключите питание. Индикатор питания погаснет через 3-5 секунд, а вентилятор остановится. Выньте шнур питания из розетки.

Внимание!

Никогда не выключайте сварочный аппарат сразу после окончания работы.

После сварки оставьте сварочный аппарат включенным, чтобы он достаточно остыл. Если загорелся желтый индикатор, это означает, что сработала тепловая защита. Время остывания сварочного аппарата составляет от 3 до 5 минут в зависимости от температуры окружающей среды.

ОБСЛУЖИВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

• Обслуживание сварочного аппарата может выполнять только квалифицированный персонал.

• Всегда выключайте сварочный аппарат и ждите, пока вентилятор остановится.

• Внутри сварочного аппарата присутствуют высокие напряжения и токи, опасные для жизни.

• Периодически снимайте крышку сварочного аппарата и продувайте пыль сжатым воздухом низкого давления. Одновременно проверяйте состояние контактов изолированным инструментом.

• Регулярно проверяйте кабели. Кабели не должны иметь трещин и порезов.

• Избегайте попадания металлических частиц внутрь сварочного аппарата, они вызывают короткое замыкание.

• При транспортировке и хранении сварочного аппарата защищайте его от влаги. Храните сварочный аппарат в сухом, хорошо проветриваемом помещении и не подвергайте его воздействию высокой влажности, едких газов и пыли.

УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК И МЕТОДЫ

В течение срока службы неизбежен износ отдельных элементов и деталей изделия (полная выработка ресурса, сильное внутреннее или внешнее загрязнение).
Замена изношенных деталей должна осуществляться квалифицированными специалистами сервисной службы бренда Solaris.
Если сварочный аппарат вышел из строя, а в инструкции по эксплуатации отсутствует информация о способах устранения неисправности, необходимо обратиться в сервисную службу бренда Solaris.

НЕИСПРАВНОСТИ, ПРИЧИНЫ И РЕШЕНИЯ

• **Сварочный аппарат не включается (нет реакции при включении аппарата)** - Убедитесь, что включен автоматический выключатель. Убедитесь, что на входе есть напряжение. Убедитесь, что параметры сети в норме. Убедитесь, что входной кабель питания цел.

• **Горит индикатор защиты** – Сварочный аппарат перегревается. Подождите, пока вентилятор охладит внутренние части аппарата. Напряжение питания слишком низкое или слишком высокое. Убедитесь, что параметры сети в норме.

• **Сварочный аппарат включается, но сварка невозможна** - Убедитесь, что выходные клеммы и заготовка находятся в хорошем контакте. Свариваемая заготовка не соответствует возможностям аппарата по физическим параметрам. Убедитесь, что параметры сети в норме.

• **Другое** - Обратитесь в сервисную службу.

ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

Транспортировать сварочный аппарат рекомендуется в таре, любым видом крытого транспорта, обеспечивающим его сохранность, в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта. При транспортировании должна быть исключена возможность перемещения изделия внутри транспортного средства. При транспортировании и хранении сварочного аппарата необходимо предохранять его от воздействия влаги.

Хранить сварочный аппарат следует в сухом, отапливаемом и хорошо проветриваемом помещении при температуре воздуха от +5 °С до +40 °С, не подвергать воздействию повышенной влажности, едких газов и пыли.

УТИЛИЗАЦИЯ

Сварочный аппарат не относится к обычным бытовым отходам. В случае утилизации его необходимо доставить в соответствующий пункт сбора отходов. Этот символ означает, что по окончании срока службы устройства его нельзя утилизировать вместе с обычными бытовыми отходами. Отнесите устройство в официальный пункт сбора для утилизации. Таким образом, вы поможете сохранить окружающую среду.

КОМПЛЕКТАЦИЯ

• **Источник сварочного тока** – 1 шт.
• **Электрододержатель с кабелем** – 1 шт. (3 метра)
• **Заземляющий зажим с кабелем** – 1 шт. (3 метра)
• **Руководство по эксплуатации**.

КРИТЕРИИ ПРЕДЕЛЬНЫХ СОСТОЯНИЙ КРИТИЧЕСКИЕ ОТКАЗЫ И ДЕЙСТВИЯ ПЕРСОНАЛА

• Ошибочные действия персонала, которые приводят к инциденту или несчастному случаю - Для предотвращения ошибочных действий персонал должен внимательно изучить руководство по эксплуатации перед началом эксплуатации устройства. Соблюдение требований и рекомендаций руководства по эксплуатации предотвратит возможные ошибочные действия при работе с устройством, обеспечит оптимальную работу устройства и продлит срок его службы.

• Основные ошибки - Начало эксплуатации устройства без прочтения руководства по эксплуатации и ознакомления с обогревателем.

•Оставление работающего устройства без присмотра.

•Допуск к эксплуатации устройства лиц (в том числе детей) с ограниченными физическими, сенсорными или умственными возможностями, а также не имеющих жизненного опыта или знаний.

•Неиспользование средств индивидуальной защиты (наушников, очков или защитной маски) при эксплуатации устройства.
• Перечень критических неисправностей - Отказ элементов управления. Отказ основных силовых компонентов. Критические повреждения элементов корпуса.

• Действия персонала при возникновении инцидента, критического отказа или аварии - В случае возникновения инцидента, критического отказа и/или аварии прекратить дальнейшую работу и оценить причину инцидента. Если оборудование вышло из строя и в инструкции по эксплуатации отсутствует информация о способах устранения неисправности, обратиться в сервисную службу.

•Замена изношенных деталей должна производиться квалифицированными специалистами сервисной службы.

• Критерии предельного состояния - Критериями предельного состояния устройства считаются отказы (износ, коррозия, деформация, старение, трещины или разрушение) узлов и деталей или их совокупность, если их невозможно устранить в условиях авторизованных сервисных центров оригинальными деталями или экономическая нецелесообразность ремонта. Устройство и его детали, вышедшие из строя и не подлежащие ремонту, должны быть сданы в специальные пункты приема для утилизации.

СИМВОЛЫ И МАРКИРОВКА АППАРАТА

 – Устройство требует специальной утилизации. Не выбрасывайте вместе с бытовыми отходами.

 – Внимание, общая опасность! Прочитайте инструкцию по применению.

 – Защита от повышенного риска поражения электрическим током

 – Электрическая дуга производит лучи, опасные для глаз и кожи. Защитите себя!

 – Продукты электрической дуги, опасные для глаз и кожи. Защитите себя!



– Однофазное напряжение частотой 50/60 Гц

 – Ручная дуговая сварка металлическим электродом (MMA)

 – Сварка на постоянном токе

U_0 – Выходное напряжение холостого хода, В
U_1 – Напряжение питания, В
X – Продолжительность включения, %
I_2 – Выходной ток, соответствующий рабочему циклу, А
U_2 – Сварочное напряжение, соответствующее выходному току, В
IP21S – Класс защиты от проникновения посторонних тел, пыли и влаги
I_{1max} – Максимально допустимый ток, А
I_{1eff} – Номинальный входной ток, А



Источник питания инверторного типа с выходом переменного и постоянного тока

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок

Гарантийный срок эксплуатации изделия составляет 24 месяцев со дня продажи конечному покупателю.
Производитель ECO GROUP HONG KONG LIMITED, UNIT 617, 6/F, 131-132 CONNAUGHT ROAD WEST, SOLO WORKSHOPS, HONG KONG на заводе-производителе (4916, Соус Хонгмей Роад, Минханг Дистрикт, Шанхай, Китай) для ECO Group™ (Италия).
Импортеры в Республике Беларусь: ООО «ТД Комплект», 220103, г. Минск, ул. Кнорина 50, к. 302А, Тел.: 375 17 511 33 33.
ООО «Инструменткомплект Борисов», 222518, г. Борисов, ул. Демина, д.16. Тел.: +375 (177) 72-00-00.
Импортер в Республике Казахстан: ТОО «ECO Group Kazakhstan (ЭКО Групп Казахстан)», г. Алматы, Туркисбский р-н, ул. Бекмаханова, 92А. Тел.: +7 (771) 760-02-76.
Импортёр в Российской Федерации: ООО «Садовая техника и инструменты», 105082, ул. Большая почтовая, дом 40, строение 1, этаж 3, комната 7А.

Срок службы изделия – 3 года при его правильной эксплуатации. По истечении срока службы необходимо произвести техническое обслуживание квалифицированными специалистами в сервисной службе за счет владельца, с удалением продуктов износа и пыли.
Использование изделия по истечении срока службы допускается только в случае его соответствия требованиям безопасности данного руководства.
В случае если изделие не соответствует требованиям безопасности, его необходимо утилизировать.
Изделие не относится к обычным бытовым отходам. В случае утилизации необходимо доставить его к месту приема соответствующих отходов.
Дефекты сборки изделия, допущенные по вине изготовителя, устраняются бесплатно после проведения сервисным центром диагностики изделия.

Гарантийный ремонт осуществляется при соблюдении следующих условий:

1. При себе необходимо иметь товарный или кассовый чек, в котором указаны заводской (серийный) номер товара, дата продажи, подпись покупателя и печать торгового предприятия, а также гарантийный талон.
2. Предоставление неисправного изделия в чистом виде.
3. Гарантийный ремонт осуществляется только в течение срока, указанного в настоящем гарантийном талоне.

Гарантийное обслуживание не предоставляется.

1. При неправильном и нечетком заполнении гарантийного талона;
2.На изделие, у которого не разборчив или изменен серийный номер;
3. На последствия самостоятельного ремонта, разборки, чистки и смазки изделия в гарантийный период (не требуемых по инструкции эксплуатации), о чем свидетельствует, например: заломы на шлицевых частях крепежа корпусных деталей;
4. На изделие, которое эксплуатировалось с нарушениями инструкции по эксплуатации или не по назначению;
5. На повреждения, дефекты, вызванные внешними механическими воздействиями, воздействием агрессивных средств и высоких температур или иных внешних факторов, таких как дождь, снег, повышенная влажность и др.;
6. На неисправности, вызванные попаданием в изделие инородных тел, небрежным или плохим уходом, повлекшим за собой выход из строя изделия;
7. На неисправности, возникшие вследствие перегрузки изделия, которые повлекли за собой выход из строя двигатель или другие узлы и детали.
8. На естественный износ изделия и комплектующих в результате интенсивного использования;

9. На такие виды работ, как регулировка, чистка, смазка и прочий уход, относящиеся к техническому обслуживанию изделия.
10. Предметом гарантии не является неполная комплектация изделия, которая могла быть обнаружена при продаже изделия.
11.Выход из строя деталей в результате кратковременного блокирования при работе.

Артикул	SL5711-1
Модель	MMA-255
АртСЦ	101407

Декларация о соответствии:
ЕАЭС N RU Д-НК.РА01.В.22196/24

СПИСОК СЕРВИСНЫХ ЦЕНТРОВ

Сервисные центры в Республике Беларусь. Горячая телефонная линия импортера: +375 (44) 554-05-12, +375 (29) 532-26-62.

Минск, ул. Машиностроителей, 29А, +375 (17) 33-66-556, +375 (29) 325-85-38 (+Viber). Режим работы для физических лиц: пн-пт 9:00-19:00. ООО "Ремонт инструмента" **Брест**, ул. Краснознаменная, 8, +375 (29) 168-20-72, +375 (29) 820-07-06. ООО "Ремонт инструмента" **Витебск**, ул. Двинская, 31, +375(212)65-73-24, +375 (29) 168-40-14. **Гомель**, ул. Карбышева, 9, +375 (44) 492-51-63, +375(25)743-35-19. ООО "Ремонт инструмента" **Гродно**, ул. Гаспадарчая, 23а, +375 (152) 43-63-68, +375 (29) 169-94-02. ООО "Ремонт инструмента" **Могилев**, ул. Вишневецкого, 8А, к. 1-3, +375 (222) 709-877, +375 (29) 170-33-94. ООО "Ремонт инструмента"

Адреса сервисных центров в Российской Федерации. Горячая телефонная линия импортера: +7 (495) 748-50-80. WhatsApp, Telegram, Viber: +375 (44) 554-05-12.

Астрахань, ул. 5-я Литейная, д.30, 8 (989) 791-00-11. ИП Киревнина Е.В. **Барнаул**, ул. 1-я Западная, 50, +7 (962) 814-60-44. ООО ЮМА. **Белгород**, ул. Есенина, 8, 8 (980) 384-53-23, ООО «Техно». **Белгород**, ул. Студенческая, 28, офис 29, 8 (4722) 41-73-75. ООО «Спектр-сервис». **Бор**, пер. Полевой, 2, оф.13, +7 (908) 161-99-51, ИП Заболотний С.В. **Боровичи**, ул. Ленинградская, 27, +7 (921) 020-17-17, ИП Чернышенко Р.А. **Боровичи**, ул. Ленинградская, 40, 8 (81664) 4-48-27.ИП Кулычев В.Б. **Брянск**, ул. Флотская, 99А, 8 (919) 190-94-67, ИП Тимошкин С.Н. **Великий Новгород**, ул. Большая Санкт-Петербургская, 39, стр.11. 8 (8162) 332-043. ООО «РемСервис». **Великий Новгород**, ул. Большая Санкт-Петербургская, 9, стр.11, +7 (8162) 50-00-38, +7 (8162) 60-10-61, ООО «Аква драйв». **Владимир**, ул. Куйбышева, 26, 8 (930) 745-54-65. ИП Позволев И.К. **Волгоград**, ул. Борьбы, 5, +7 (906) 169-80-36. ИП Синицкий В. В. **Волгоград**, ул. Электролесовская, 55, +7 (8442) 46-10-07, ООО «Торгово-сервисный центр "Нижняя Волга-ППК"» **Вологда**, ул. Ярославская, 30, 8 (8172) 71-64-53. СЦ «Бываловский». **Воронеж**, ул. Беговая, 205, оф. 209, 8 (473) 333-0-331. ИП Русин А.А. **Грозный**, ул. Старосунженская, 20, +7 (928) 478-88-40, ИП Садулаев М.С. **Димитровград**, ул. Гоголя, д. 28, 8-84235-72698. ИП Шубин В.Н. **Елец**, Московское шоссе 18к, +7 (906) 594-81-45. Сервисный центр "Партнер". **Ессентуки**, ул. Боргустанское шоссе, 19, 8 (909) 750-32-48, 8 (938) 300-98-97, ИП Астахов А.Е. **Иваново**, ул. Станко, 1, 8 (4932) 45-21-08, 45-21-09. Сервисный центр «ЗУБИЛО Центр». **Иваново**, ул. Станкостроителей, 1Г, 8 (4932) 59-22-44 ИП Стецкий Д.Л. **Казань**, ул. Техническая, 27, 8 (960) 04-888-35; 8 (843) 25-888-35; 8-9-656-097-097, Р-Сервис. **Казань**, ул. Ярмашева, 51, 8 (987) 296-84-84. ООО «Стэки». **Калуга**, ул. Дзержинского, 58, 2, 8 (4842) 57-58-46; 8 (4842) 79-50-60. ООО «ЗВОХ». **Кириши**, пр. Победы, 20, стр. 1., +7-911-127-16-31, ООО «Техно-Сервис». **Киров**, д. Шубино, ул. Тихая, 6, +7 (912) 369-83-54, ИП Мошонкин А.С. **Кострома**, ул. Магистральная, 37, 8 (4942) 53-12-03. ИП Проворов О.В. **Кострома**, ул. Смирнова Юрия, 28 А, корпус 3, +7 (903) 895-03-73, +7 (4942) 30-21-09, ИП Ржаницын И.А. **Краснодар**, ул. Российская, 388 офис 5, 8 (918) 188-52-68. ИП Чепиков А.И. **Краснодар**, ул. Уральская, 134Б, 8 (918) 368-11-90, ИП Зайцев А.С. **Красноярск**, ул. Академика Вавилова, д.1, стр. 50, склад 10, +7 (391) 2-728-768, +7 (923) 294-95-87. ИП Артющенко Е.И. **Кузнецк**, ул. Калинина, 214 маг. «Спецтехника», +7 (937) 424-04-17, ИП Кисурин А.Д. **Курган**, ул. Коли Мяготина, 155-13, +7 (3522) 46-55-33, ИП Кокорин И.С. **Курск**, ул. Александра Невского, 13-В, корп. 2, 8 (4712) 44-60-44. ООО «Дядько». **Липецк**, ул. Мичурина, 46, 8(474) 40-10-72; 8 (952) 598-08-24. ИП Соболев Г.Ю. **Липецк**, ул. Студеновская, 126, +7 (4742) 56-92-00. Сервисный центр «Арсенал». **Лиски**, ул. Коммунистическая, 5, +7 (952) 753-27-35, ИП Мсхаки Махмоуд. **Лиски**, ул. Коммунистическая, 54, +7 (47391) 4-29-79, ИП Ирхина Л.В. **Москва**, ул. Касимовская вл26, эт. 7 пом. 411, 8 (495) 150-57-49 (доб. 666), 8 (926) 769-30-11, ООО «Олливер». Московская обл., Можтайский г.о, д. Язево, 64, 8 (916) 345-46-34. ИП Беркут С.В. **Нижневартовск**, ул. Северная, 39, стр. 8, +7 (3466) 56-57-56, ООО «СВ-АС». **Новосибирск**, ул. Электрозаводская, 2/2, оф. 20, 8 (913) 928-78-86. ИП Картышев А.А. **Новосибирск**, ул. Волочаевская, 64 к1, (383) 325-11-49. ИП Ванеева Г.М. **Окуловка**, ул. М. Маклая, 41, +7 (81657) 2-13-61, ИП Карышев А.Е. **Омск**, ул. Заводская, д. 1, 8 (983) 563-33-23, 8 (983) 563-33-83. ООО «СЕРВИС-ПРЕМИУМ». **Оренбург**, ул. 16 линия, 2а, +7 (3532) 45-80-55, ИП Гамов Д.А. **Оренбург**, пр-т. Дзержинского, 2а, 8 (3532) 56-11-44. ООО «Технодром». **Орехово-Зуево**, ул. Ленина, 111, +7 (926) 828-58-16. ИП Потапкин И.В. **Орёл**, ул. Городская, 98-б, +7(4862)71-48-80, 8(4862)71-48-81. ИП Рыбаков И.А. **Пенза**, ул. Перспективная, 1, +7 (8412) 205-540. ИП Загоруйко Е.В. **Петрозаводск**, ул. Попова, 7, 8 (8142) 59-22-02. ИП Федотов Н.Г. **Ростов-на-Дону**, пер. Крепостной 181/3, (863) 266-61-01, 266-61-05, 288-95-97, ИП Писарев С.А. **Рыбинск**, ул. Плеханова, 17, +7 (930) 118-73-01, ИП Тихомирова С.А. **Самара**, ул. Гастелло, 35а, 8 (846) 206-04-64. ООО «ВСС». **Самара**, Совхозный проезд, д. 28, 1 этаж, комната № 10, 8 (846) 214-01-76. ООО «Салмет». **Самара**, ул. Товарная, 70, 8 (846) 931-24-63. ООО «Самара Техсервис». **Санкт-Петербург**, ул. Черняховского, 15, 8 (812) 572-30-20. ООО «ЭДС». **Саранск**, ул. Строительная, д. 11/1 оф. 101, 8 (927) 276-32-96. ООО «ПРОФИ М». **Саратов**, ул. Гвардейская, 2а, (8452) 53-13-61. ИП Наконечных М.В. **Симферополь**, ул. Аральская, 71/88, 8 (978) 704-69-72. ИП Меринда В.И. **Сочи**, ул.Луначарского 24, 8 (918) 408-94-88, ИП Егоров Д.А. **Старый Оскол**, пр-т Алексея Угарова, 9А, +7 (920) 555 34 89, ООО «Стимул». **Тольятти**, ул. Громовой 33, 8 (917) 123-00-10, ЭКО-ТЕХНИКА. **Томск**, ул. Герцена, 76, 8 (382) 226-44-62, ИП Карпова Н.А. **Тула**, Одоевское шоссе, 78 оф. 1, 8 (4872) 39-23-96. ООО «Инструмент–Сервис». **Тула**, ул. Павшинский мост, 2, 8 (920) 274-71-77. ИП Романов Р.А. **Тюмень**, 2 км. Старотобольского тракта, 8, стр. 97, +7 (922) 260-02-70, +7 (932) 470-64-83, ИП Долматов Р.Ф. **Уфа**, пр-т Октября,д.23/5, +7 (987) 098 43 01, ООО «Согласие». **Уфа**, ул. Трамвайная, 15а, 8 (347) 298-5-222, УфаГаз. **Чебоксары**, Марпосадское шоссе, 9, 8 (8352) 38-02-22. ООО «Новый свет». **Череповец**, Гоголя, 54а, 8 (8202) 28-14-84. ИП Ермолаев Д.И. **Ярославль**, ул. Чкалова, 2, ТД «Эстет» 8 (4252) 79-58-01. ИП Клиницкая Е.В.

Полный актуальный список сервисных центров смотрите на сайте

Республика Беларусь

remont.tools.by/address

Российская Федерация

remont.tools.by/services/ru

другие страны

remont.tools.by/services/other

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ОРИГИНАЛЬНЫЕ АКСЕССУАРЫ SOLARIS:

Электроды сварочные ММА

Электроды МР-3 ф 2,5мм уп.1,0 кг SOLARIS арт. **WM-1101**
Электроды МР-3 ф 3,2мм уп.1,0 кг SOLARIS арт. **WM-1102**
Электроды МР-3 ф 3,2мм уп.2,5 кг SOLARIS арт. **WM-1103**
Электроды МР-3 ф 2,5мм блист.15 шт SOLARIS арт. **WM-1104**
Электроды МР-3 ф 3,2мм блист.10 шт SOLARIS арт. **WM-1105**
Электроды МР-3 ф 4,0мм уп.2,5 кг (пенал) SOLARIS арт. **WM-1106**
Электроды МР-3 ф 3,2мм уп.5,0 кг (пенал) SOLARIS арт. **WM-1109**
Электроды МР-3 ф 3,2мм уп.5,0 кг SOLARIS арт. **WM-1108**
Электроды МР-3 ф 2,5мм уп.2,5 кг SOLARIS арт. **WM-1107**

Электрододержатели

Электрододержатель Solaris H-200D в кор. арт. **SL1568-4**
Электрододержатель Solaris H-300D в кор. арт. **SL1569-5**
Электрододержатель Solaris H-300F в кор. арт. **SL1565-1**
Электрододержатель Solaris H-500F в кор. арт. **SL1566-2**
Электрододержатель Solaris H-600F в кор. арт. **SL1567-3**
Электрододержатель Solaris H-300C в кор. арт. **H-300C**
Электрододержатель Solaris H-300E в блист. арт. **H-300E**
Электрододержатель Solaris H-500C в кор. арт. **H-500C**
Электрододержатель Solaris H-600E в блист. арт. **H-600E**

Клеммы заземления

Клемма заземления 160A E-160C Solaris в кор. арт. **E-160C**
Клемма заземления 200A E-200C Solaris в кор. арт. **E-200C**
Клемма заземления 300A E-300C Solaris в кор. арт. **E-300C**
Клемма заземления 300A E-300M Solaris магнитная в блист. арт. **E-300M**
Клемма заземления 400A E-400M Solaris магнитная в кор. арт. **SL1570-6**
Клемма заземления 500A E-500C Solaris в кор. арт. **E-500C**
Клемма заземления 500A E-500M Solaris магнитная в блист. арт. **E-500M**
Клемма заземления 600A E-600M Solaris магнитная в кор. арт. **SL1571-7**

Комплекты сварочные для ММА

Комплект сварочный для ММА (до 200А, 2 + 2 м) SOLARIS арт. **WA-4210**
Комплект сварочный для ММА (до 200А, 3 + 3 м) SOLARIS арт. **WA-4211**
Комплект сварочный для ММА (до 300А, 3 + 3 м) SOLARIS арт. **WA-4212**

Разъемы сварочные

Разъем сварочный 10-25 мм2 DX25 Solaris (папа) арт. **WA-2473**
Разъем сварочный 35-50 мм2 DX50 Solaris (папа) арт. **WA-2474**
Разъем сварочный панельный 10-25 мм2 DX25 Solaris (мама) арт. **WA-2475**
Разъем сварочный панельный 35-50 мм2 DX50 Solaris (мама) арт. **WA-2476**
Разъем сварочный удлинительный 10-25 мм2 DX25 Solaris (мама) арт. **WA-2477**
Разъем сварочный удлинительный 35-50 мм2 DX50 Solaris (мама) арт. **WA-2478**

Щитки сварщика

Щиток сварщика с самозатемняющимся светофильтром Solaris ASF390F (черный) арт. **ASF390F.MBK**
Щиток сварщика с самозатемняющимся светофильтром Solaris ASF440S (черный) арт. **ASF440S.MBK**
Щиток сварщика с самозатемняющимся светофильтром Solaris ASF500S арт. **ASF500S**
Щиток сварщика с самозатемняющимся светофильтром Solaris ASF520S (голубой глянец) арт. **ASF520S.PBL**
Щиток сварщика с самозатемняющимся светофильтром Solaris ASF520S (синий) арт. **ASF520S.MBL**
Щиток сварщика с самозатемняющимся светофильтром Solaris ASF520S (Car Master красный) арт. **ASF520S.CMR**
Щиток сварщика с самозатемняющимся светофильтром Solaris ASF520S (Creator) арт. **ASF520S.CRT**

Молотки сварщика

Молоток сварщика шлакоотбойный 300 г SOLARIS арт. **WA-4201**
Молоток сварщика шлакоотбойный 500 г SOLARIS арт. **WA-4201**

Щетка для удаления шлака

Щетка для удаления шлака Solaris B100 арт. **B100**

view all product
manuals at
mymanual.info