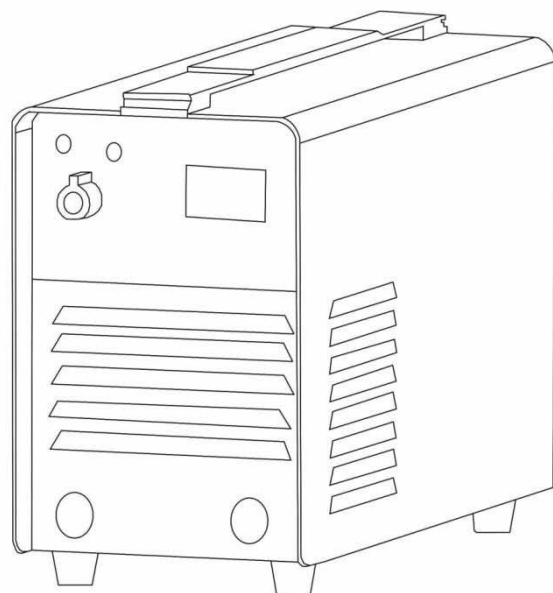


ЗЕНИТ ПРОФИ

СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ ИНВЕРТОРНЫЙ
ЗСИ-300 ДК ПРОФИ (ЗСИ-300 ДКС ПРОФИ)
ЗВАРЮВАЛЬНИЙ АПАРАТ ІНВЕРТОРНИЙ
ЗСИ-300 ДК ПРОФИ (ЗСИ-300 ДКС ПРОФИ)



RU UA



РУКОВОДСТВО (ИНСТРУКЦИЯ) ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ (КОПИЯ ОРИГИНАЛА)



ВНИМАНИЕ!

УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

При покупке сварочного аппарата инверторного **ЗСИ-300 ДК профи (ЗСИ-300 ДКС профи)** требуйте проверки его работоспособности пробным запуском и проверки соответствия комплектности (раздел 11 «Комплектность» Руководства по эксплуатации).

Перед эксплуатацией сварочного аппарата внимательно изучите Руководство по эксплуатации (Технический паспорт) и соблюдайте меры безопасности при работе с ним.

Убедитесь, что Гарантийный талон полностью и правильно заполнен.

В процессе эксплуатации соблюдайте требования Руководства по эксплуатации (Технического паспорта).

1 ВВЕДЕНИЕ

Сварочный аппарат инверторный **ЗСИ-300 ДК профи (ЗСИ-300 ДКС профи)** (далее – изделие) предназначен для дуговой сварки электродами различных типов (рутиловыми, стандартными, из нержавеющей стали и т.д.) постоянным током. Область применения: строительно-монтажные работы в промышленном и гражданском строительстве, аварийно-спасательные работы, ремонтно-восстановительные работы в зданиях и сооружениях с электропроводкой 220 вольт, сварочные работы в автосервисных хозяйствах и др.

Изделие предназначено для бытового использования.

Внимательно изучите настоящее Руководство по эксплуатации, в том числе пункт 2 «Меры безопасности». Только таким образом Вы сможете научиться правильно обращаться с инструментом и избежите ошибок и опасных ситуаций.



ВНИМАНИЕ! Упущения, допущенные при соблюдении указаний и инструкций по технике безопасности, могут стать причиной поражения электрическим током, пожара и тяжелых травм.

2 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1 Общие правила по технике безопасности



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Перед использованием оборудования должны быть предприняты все необходимые меры предосторожности для того, чтобы уменьшить степень риска возгорания, удара электрическим током и снизить вероятность повреждения корпуса и деталей используемого оборудования. Эти меры предосторожности включают в себя нижеперечисленные пункты.

Внимательно прочтите все указания, прежде чем Вы попытаетесь использовать инструмент и сохраните их.

В целях безопасного использования:

2.1.1 Не следует использовать сварочный аппарат в каких-либо иных целях, кроме указанных в настоящем руководстве.

2.1.2 Не допускайте использования сварочного аппарата несовершеннолетними лицами или людьми с недостаточными физическими данными для использования сварочного аппарата. В случае передачи сварочного аппарата другим лицам подробно расскажите о правилах его эксплуатации, а также дайте ознакомиться с настоящим руководством.

2.1.3 Избегайте присутствия детей, животных или посторонних вблизи места работы со сварочным аппаратом.

2.1.4 Нельзя погружать сварочный аппарат в воду и другие жидкости, а также нельзя подвергать его воздействию дождя и других атмосферных осадков.

2.1.5 Запрещено работать сварочным аппаратом вблизи легковоспламеняющихся жидкостей или газов. Запрещена сварка газовых баллонов и емкостей, содержащих легковоспламеняющиеся жидкости или их пары, а также емкостей находящихся под давлением.

2.1.6 Настоятельно не рекомендуется производить сварку материалов, очищенных хлорсодержащими растворителями.

2.1.7 Не рекомендуется использовать поврежденные или дефектные электроды.

2.1.8 Сварочный аппарат переносить только за рукоятку, либо наплечный ремень.

2.1.9. Убедитесь в том, что параметры электросети соответствуют параметрам, указанным в настоящем руководстве.

2.1.10 Перед работой проверьте целостность кабелей и сварочного аппарата, нормальное функционирование регулятора силы сварочного тока и выключателя без нагрузки.

2.1.11 Перед подключением к питающей сети необходимо убедиться, что выключатель находится в положении «выключено».

2.1.12 Прежде чем включить аппарат, убедитесь, что электрод правильно установлен и зафиксирован в электрододержателе, что свариваемая/разрезаемая поверхность или предмет достаточно устойчив или зафиксирован, что штекеры кабелей установлены и зафиксированы в разъемах и в соответствии с их функциональным назначением.

2.1.13 Перед началом работ удалите все легковоспламеняющиеся материалы из рабочей зоны.

2.1.14 Во время работы рекомендуется надевать одежду, подходящую для работы со сварочным аппаратом: специальный брезентовый костюм, перчатки, обеспечивающие безопасность при разбрызгивании расплавленного металла. Также необходимо надевать специальную защитную маску (не входит в комплект поставки) для защиты глаз.

2.1.15 Подключенный к электросети сварочный аппарат всегда должен быть в зоне вашего внимания. Во время работы необходимо следить, чтобы кабели не попали на поверхность, свариваемую или разрезаемую сварочным аппаратом, и не контактировали с посторонними предметами и поверхностями, которые могут повредить их.

2.1.16 Следите за тем, чтобы ничего, кроме свариваемой или разрезаемой поверхности или детали, не контактировало с электродом при работе со сварочным аппаратом.

2.1.17 Во время работы крепко держите электрододержатель. Электрод не должен выпадать из держателя.

2.1.18 Старайтесь избегать контакта незащищенных частей тела со сварочным контуром.

2.1.19 При повреждении шнура питания во избежание опасности его должен заменить изготовитель, его агент или аналогичное квалифицированное лицо. Замена шнура питания осуществляется в авторизованном сервисном центре согласно действующему тарифу.

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

2.1.21 При отключении прибора от питающей электросети необходимо держаться за штекер.

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



2.1.23 **ВНИМАНИЕ.** Во избежание травм используйте только те аксессуаров или устройства, которые указаны в этих Руководствах (Инструкциях) по эксплуатации или в каталоге ТМ ЗЕНИТ ПРОФИ.

2.1.24 Ремонт изделия должен осуществляться исключительно в уполномоченном сервисном центре с использованием только

оригинальных запасных частей ТМ ЗЕНИТ ПРОФИ. В противном случае возможно нанесение серьезного вреда здоровью пользователя.

2.2 Особые требования эксплуатации изделия (Меры безопасности)



ВНИМАНИЕ! Перед проведением сварочных работ внимательно прочитайте указания по технике безопасности, приведённые в данном Руководстве по эксплуатации.

Несоблюдение нижеизложенных правил сделает неэффективной систему безопасности, предусмотренную производителем, что, в свою очередь, может стать причиной тяжелых травм (удар электрическим током, получение ожогов) либо нанести ущерб имуществу (пожар).

2.2.1 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ СО СВАРОЧНЫМ АППАРАТОМ

- В непосредственной близости от места сварочных работ должны быть доступны средства пожаротушения: огнетушитель, вода, песок и другие средства пожаротушения. Лицо, работающее со сварочным аппаратом, обязано знать, как пользоваться средствами пожаротушения. Все огнеопасные и взрывоопасные материалы должны быть удалены на расстояние не менее 10 метров от места проведения сварочных работ.
- Запрещается проводить сварочные работы в помещении с большой концентрацией пыли, взрывоопасного газа или испарений горючих жидкостей в атмосфере. После завершения сварочных работ убедитесь, что свариваемое или разрезаемое изделие достаточно остыло, прежде чем касаться его руками или перемещать в зону нахождения горючих и взрывоопасных материалов.
- Избегайте прямых контактов со сварочным контуром. В состоянии покоя ток, вырабатываемый сварочным аппаратом, может быть опасен.
- Перед установкой аппарата и перед выполнением любой операции, проверки или ремонта отсоединяйте аппарат от розетки электропитания.
- Электрическое подсоединение проводите в соответствии с общими нормами безопасности.
- Убедитесь в правильном заземлении розетки питания.
- Не работайте с кабелями с поврежденной изоляцией или ослабленными соединениями.
- Следите за обеспечением достаточного воздухообмена или средств удаления сварочного дыма.
- Не используйте сварочный аппарат для размораживания труб.
- Во избежание опрокидывания аппарата устанавливайте его на ровных поверхностях.

2.2.2 При эксплуатации изделия необходимо соблюдать все требования Руководства по эксплуатации (Технического паспорта), бережно обращаться с ним, не подвергать его ударам, перегрузкам, воздействию грязи и нефтепродуктов.

По окончании работы изделие должно быть очищено от пыли и грязи. Хранить изделие в сухом недоступном для детей и посторонних месте. Температура хранения должна быть в интервале от минус 5 °С до плюс 40 °С. При внесении изделия с холода в тёплое помещение необходимо дать ему прогреться в течение не менее 2 часов. После этого изделие можно подключать к электросети.

3 ОПИСАНИЕ И РАБОТА

3.1 Назначение изделия

3.1.1 Область применения сварочного аппарата инверторного **ЗСИ-300 ДК профи (ЗСИ-300 ДКС профи)** достаточно широка: строительно-монтажные работы в промышленном и гражданском строительстве, аварийно-спасательные работы, ремонтно-восстановительные работы в зданиях и сооружениях с электропроводкой 220 вольт, сварочные работы в автосервисных хозяйствах и др.

Изделие предназначено для бытового использования.

3.1.2 Изделие должно эксплуатироваться в интервале рабочих температур от минус 5 °С до плюс 40 °С, относительной влажностью воздуха не более 80% и отсутствием прямого воздействия атмосферных осадков и чрезмерной запыленности воздуха.

Электропитание изделия осуществляется от однофазной сети переменного тока напряжением 220 В (допустимые отклонения напряжения питания $\pm 15\%$), частотой 50 Гц.

3.1.3В связи с постоянной деятельностью по усовершенствованию изделия, изготовитель оставляет за собой право вносить в его конструкцию незначительные изменения, не отраженные в настоящем Руководстве по эксплуатации (Техническом паспорте) и не влияющие на эффективную и безопасную работу инструмента.

3.2 Технические характеристики

Основные технические характеристики сварочного аппарата инверторного ЗСИ-300 ДК профи (ЗСИ-300 ДКС профи) приведены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование параметра	Значение
Номинальная мощность, Вт	8400
Номинальное напряжение, В~	220 ±15%
Номинальная частота тока, Гц	50
Диапазон регулировки сварочного тока, А	20-300
Рабочий цикл*, % за 10 мин при максимальном токе сварки	75
Номинальное выходное напряжение на сварочной дуге, В	28
Напряжение холостого хода, В	67
КПД, %	85
Коэффициент мощности	0,93
Диаметр используемых электродов, мм	1,6-5,0
Степень защиты	IP21S
Класс изоляции	F
Масса нетто, кг	5,7
Срок службы, лет	3

*Рабочий цикл: указывает время, в течение которого сварочный аппарат может вырабатывать соответствующий ток. Выражается в %, исходя из 10 минут за цикл (например: 75% = 7 минутам 30 секундам работы, 2 минутам 30 секундам ожидания и т.д.).

3.3 Состав изделия

Внешний вид сварочного аппарата инверторного **ЗСИ-300 ДК профи (ЗСИ-300 ДКС профи)** показан на рисунке 1.

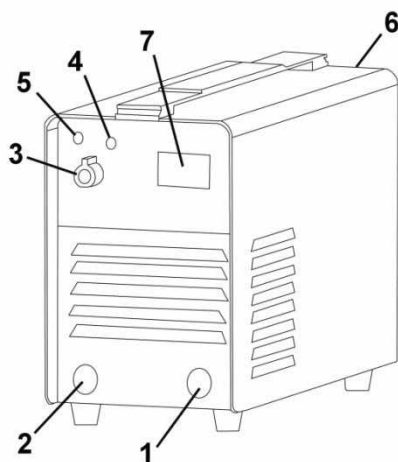


Рис. 1

1. Положительная клемма «+» для подключения сварочного кабеля с электрододержателем.
2. Отрицательная клемма «-» для подключения кабеля с рабочим зажимом.
3. Потенциометр регулятора сварочного тока с градуированной шкалой в амперах.
4. Индикатор термостатической защиты. Выключен, если сварочный аппарат работает нормально. Свечение данного индикатора свидетельствует о том, что превышена температура внутри аппарата и сработала термическая защита. Сам аппарат при этом включен, но питание не подается до тех пор, пока не будет достигнута нормальная температура. После необходимого охлаждения аппарат запускается автоматически.
5. Индикатор включения.
6. Переключатель «Вкл/Выкл» (выключатель) находится на задней панели сварочного аппарата.
7. Дисплей, отображающий установленный ток сварки.

3.4 Устройство и работа

3.4.1 Сварочный аппарат инверторного типа представляет собой выпрямитель стабилизированного тока и предназначен для дуговой сварки постоянным током, контролируемой мостовыми транзисторами технологии IGBT.

Особые характеристики данной системы сварочных аппаратов инверторного типа:

- Высокая скорость и точность регулировки тока сварки, которые обеспечивают высокое качество сварки с использованием сварочного электрода.
- Сварочный аппарат повышает частоту сети с 50 Гц до, более чем, 30 кГц, понижает напряжение и генерирует мощный постоянный ток для сварки посредством принципа широко-импульсной модуляции.
- Инверторная система также позволяет значительно снизить объемы трансформатора и реактивное сопротивление. Такое снижение объема и веса улучшает мобильность сварочного аппарата, увеличивает КПД.

Сварочные аппараты инверторного типа обладают рядом преимуществ, таких как: устойчивость дуги, легкость контроля ванны расплава, незначительный вес, простота эксплуатации, высокое качество и широкая область применения.



ВНИМАНИЕ! Изделие оснащено принудительной вентиляцией, поэтому ни в коем случае нельзя закрывать вентиляционные отверстия изделия.

3.4.2 В связи с постоянным совершенствованием изделие может иметь незначительные отличия от описания и рисунков, не ухудшающие его эксплуатационные свойства.

4 ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ



ВНИМАНИЕ! Запрещается начинать работу изделием, не выполнив требований по технике безопасности, указанных в разделе 2 «Меры безопасности» настоящего Руководства по эксплуатации.

4.1 После транспортировки изделия в зимних условиях, в случае его включения в теплом помещении, необходимо изделие выдержать при комнатной температуре не менее 2 часов до полного высыхания влаги (конденсата) на нем.

- Прежде чем подключить сварочный аппарат к питающей сети, убедитесь, что параметры сети отвечают требованиям, указанным в настоящем руководстве и на сварочном аппарате.
- Перед подключением убедитесь, что электросеть является однофазной с заземляющей нейтралью.
- Проверьте целостность сварочного аппарата и шнура электропитания.
- При использовании удлинителя убедитесь, что удлинитель рассчитан на мощность сварочного аппарата.

- Перед установкой/эксплуатацией сварочного аппарата необходимо оценить возможные электромагнитные проблемы в окружающем пространстве. Следует убедиться, что проведение сварочных работ не создает помехи следующим устройствам и проводам:
 - ✓ шнуры питания, кабели и провода управления, телефонные и охранные кабели, проходящие сверху, снизу и в непосредственной близости со сварочным аппаратом;
 - ✓ радио- и телевизионные приемники и передатчики;
 - ✓ компьютеры и другая оргтехника;
 - ✓ оборудование, отвечающее за безопасность производственных объектов;
 - ✓ устройства, связанные со здоровьем окружающих людей (электронные стимуляторы сердца, слуховые аппараты и пр.);
 - ✓ электронные контрольно-измерительные приборы и т.д.



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

4.2 Место установки

Необходимо разместить изделие таким образом, чтобы вентиляционные отверстия не были ничем заграждены (принудительная циркуляция вентилятором). Не допускается попадание агрессивных паров, пыли, влаги и т.д. внутрь сварочного аппарата.

4.3 Подключение аппарата к электросети

Установить на питающий кабель соответствующую требованиям нормативов штепсельную вилку (стандарта 2Р+Т) соответствующей токопропускной способности, снабженную наконечником для заземления, к которому будет присоединен желто-зеленый провод кабеля. Подготовить соответствующую требованиям нормативов розетку, оснащенную плавким предохранителем или автоматическим выключателем. По таблице 2 определить рекомендуемые номиналы предохранителя при максимальном номинальном потребляемом токе и номинальном напряжении сети.

Таблица 2

Номинал предохранителя, А	Сварочный ток, А	Токопропускная способность розетки, А	Сечение сварочного кабеля, мм ²
16	140	16	10
16	160	25	10-16
25	180	36	16
25	200	36	16-20
25	250	36	20-25
36	300	36	25

Перед включением убедитесь, что напряжение, указанное на табличке аппарата, соответствует напряжению и частоте электросети.

4.4 Подключение сварочных кабелей

Выполнение любых подключений к сварочному контуру должно производиться при отключенном от электросети изделия.

Сварочный кабель с электрододержателем подключается к положительной клемме «+» (1, рисунок 1).

Кабель с рабочим зажимом подключается к отрицательной клемме «-» (2, рисунок 1), другим концом должен подсоединяться к свариваемому изделию или рабочему месту как можно ближе к выполняемому шву.

Для установки кабелей необходимо вставить штекер кабеля в соответствующий разъем так, чтобы контакт штекера вошел в паз до конца. После чего поверните штекер кабеля вправо до упора и убедитесь, что он надежно зафиксирован.



ВНИМАНИЕ! Клемму кабеля заземления (рабочего зажима) подсоединять только на очищенную поверхность.

Закрепите клемму кабеля заземления на свариваемом изделии, стараясь обеспечить хороший контакт и минимальное удаление от места сварки.

Следите за состоянием пазов электрододержателя. Периодически очищайте их от нагара.

Для установки электрода разожмите зажим держателя и вставьте электрод подходящего диаметра стороной без покрытия, после чего зафиксируйте его в зажиме держателя.



ВНИМАНИЕ!

- Подсоединяемые кабели должны быть прочно вставлены в клеммы, что позволит обеспечить хороший электрический контакт. Слабые соединения

быстро приведут к перегреву, быстрому износу, потере эффективности и выводу из строя клемм.

- Не используйте сварочные кабели длиной более 10 м.
- Не используйте металлические конструкции, не являющиеся частью свариваемого изделия, для замены кабеля с рабочим зажимом, поскольку это нарушит безопасность и приведет к некачественной сварке.

4.5 Для мобильного перемещения сварочный аппарат снабжен наплечным ремнем. Ремень также используется для удобства работы на высоте. Перед зажиганием дуги следует установить необходимую силу сварочного тока путем вращения регулятора силы тока (3). Сила тока зависит от марки и диаметра электрода, типа металла, типа сварного соединения и других условий.



ВНИМАНИЕ! Во избежание накопления пыли внутри изделия рекомендуется ежедневно очищать вентиляционные отверстия (смотрите пункт 6.2 «Порядок технического обслуживания изделия»).

5 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ

5.1 СВАРКА



ВНИМАНИЕ! Большинство сварочных электродов подсоединяются к положительной клемме, хотя некоторые типы электродов должны подсоединяться к отрицательной клемме. Важно использовать инструкции фирмы-производителя на упаковке электродов, так как они указывают правильную полярность сварочного электрода, а также наиболее подходящий ток для выполняемых работ.

Регулируйте сварочный ток в зависимости от диаметра используемого электрода и от типа сварочного шва. Ниже приводится таблица допустимых токов сварки в зависимости от типа и диаметра электрода:

Таблица 3

Диаметр электрода, мм	Тип электрода	Ток сварки, А	
		Минимальный	Максимальный
1,6	Рутитовый	30	55
	Щелочной	50	75
	Целлюлозный	20	45
2	Рутитовый	40	70
	Щелочной	60	100
	Целлюлозный	30	60

2,5	Рутиловый	50	100
	Щелочной	70	120
	Целлюлозный	40	80
3,2	Рутиловый	80	140
	Щелочной	110	160
	Целлюлозный	70	130
4	Рутиловый	120	180
	Щелочной	140	220
	Целлюлозный	100	160
5	Рутиловый	160	250
	Щелочной	200	270
	Целлюлозный	140	240
6	Рутиловый	260	350
	Щелочной	280	370
	Целлюлозный	210	300

Диаметр электрода выбирается в зависимости от толщины металла, который необходимо сварить и от его подготовки.

Обратите внимание, что, в зависимости от диаметра электрода, более высокие значения сварочного тока используются для сварки в нижнем положении, тогда как вертикальная сварка (так называемая «потолочная сварка») требует более низких значений сварочного тока.

Механические характеристики сварочного шва определяются, помимо силы сварочного тока, еще и другими параметрами, среди которых:

- диаметр и качество электрода;
- длина дуги;
- скорость и положение выполнения сварки;
- правильное хранение электродов (они должны быть защищены от внешних воздействий окружающей среды, и храниться в специальной упаковке).

5.2 ВЫПОЛНЕНИЕ СВАРОЧНЫХ РАБОТ

Во время работы ВСЕГДА используйте защитную маску с соответствующими очками для защиты глаз от сильного светового излучения, производимого электрической дугой. Маска позволяет следить за процессом сварки, одновременно защищая Вас.

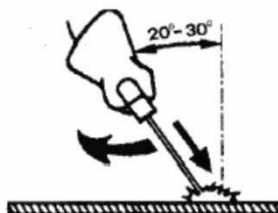
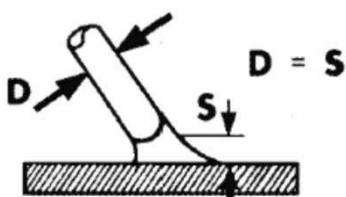
Для включения сварочного аппарата переведите выключатель (6) на задней панели сварочного аппарата в положение «ВКЛ» (на передней панели загорается индикатор включения (5)).

Держа маску ПЕРЕД ЛИЦОМ, проведите концом электрода по месту сварки, причем движение вашей руки должно быть похоже на то, как вы зажигаете спичку. Это и есть правильный метод получения дуги.



ВНИМАНИЕ! Не стучите электродом при попытках получить дугу, так как это может привести к его повреждению и только затруднит получение дуги.

Как только дуга получена, старайтесь удерживать расстояние от места сварки, равным диаметру электрода. Помните, что угол электрода при продвижении должен составлять 20-30 градусов.



Завершая процесс сварки, следует правильно заварить кратер, который образуется в процессе сварочных работ от контакта электрода со свариваемой поверхностью. Это необходимо сделать во избежание возможного возникновения трещин в сварочном шве. Не следует обрывать дугу, резко отводя электрод от изделия. Необходимо прекратить перемещение электрода и медленно удлинить дугу до ее обрыва (расплавляющийся при этом электродный металл заполнит кратер).

5.3 Опасные факторы при выполнении сварочных работ

Меры пожарной безопасности

- Все воспламеняемые материалы должны быть удалены из зоны проведения сварочных работ.
- Не зажигайте дугу на газовом баллоне или вблизи него.
- Не пытайтесь проводить сварочные работы на топливных емкостях или емкостях, наполненных газом, если не предприняты адекватные меры, гарантирующие отсутствие в них паров.
- Перед проведением сварочных работ на топливных емкостях, они должны быть тщательно очищены с помощью пара.

Сварочные дымы

Во время сварочных работ образуются токсичные газы. Всегда работайте на хорошо вентилируемых площадках.

Свет электрической дуги

Всегда используйте защитную маску или сварочный шлем, оснащенный соответственным стеклянным фильтром. Никогда не пользуйтесь поврежденными средствами защиты.

Высокая температура

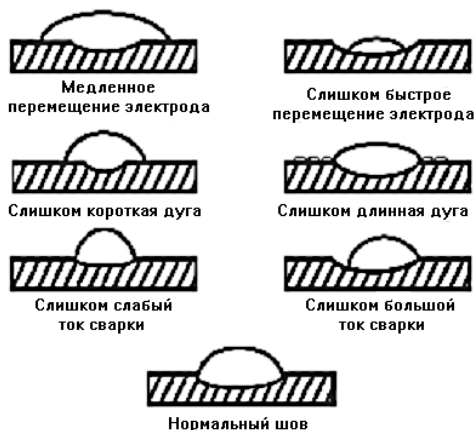
Во время сварки пользуйтесь защитными рукавицами. Они обеспечат защиту рук от ультрафиолетового излучения и тепла, выделяемого электрической дугой. Также рекомендуется носить спецодежду.

Дополнительная защитная одежда

При сварке большим током используйте защитный фартук, который защитит от брызг.

При проведении работ по потолочной сварке используйте соответствующий головной убор, который защитит голову и шею. Рекомендуется носить защитные ботинки со стальными носками.

5.4 ХАРАКТЕРИСТИКИ СВАРОЧНЫХ ШВОВ



ВНИМАНИЕ! В случае перегрева аппарата и его автоматического отключения, загорается красный индикатор перегрева (5), в этом случае дайте аппарату остыть.

Продолжить сварочные работы можно только после выключения индикатора перегрева.

6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ

6.1 Общие указания

Во избежание повреждений, для обеспечения долговечности и надёжного выполнения функций изделия необходимо регулярно выполнять описанные далее работы по техническому обслуживанию. Гарантийные претензии принимаются только при правильном и регулярном выполнении этих работ. При несоблюдении этих требований повышается опасность травмирования!

Пользователь изделия может выполнять только работы по уходу и техническому обслуживанию, которые описаны в настоящем Руководстве по эксплуатации (пункты Раздела 6.2). Все остальные работы должны выполняться только в специализированных мастерских ТМ ЗЕНИТ ПРОФИ.

6.2 Порядок технического обслуживания изделия

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

6.2.2 Во избежание накопления пыли внутри изделия рекомендуется ежедневно очищать вентиляционные отверстия.

Для этого:

- выньте вилку электрошнура из штепсельной розетки;
- продуйте вентиляционные прорези сухим сжатым воздухом;
- произведите очистку вентиляционных прорезей мягкой неметаллической щеткой или сухой протирачной тканью.

Ни в коем случае не используйте для чистки металлические предметы, так как они могут повредить внутренние детали изделия.

6.2.3 Перед длительным перерывом в эксплуатации и хранением очищайте изделие от пыли и грязи без применения агрессивных к пластмассе, резине и металлам очистителей.



ВНИМАНИЕ! Никогда не брызгайте водой на изделие при его очистке. Изделие следует очищать только чуть влажной салфеткой! Не используйте едкие очистители, которые могут повредить металлические, пластмассовые и резиновые части изделия! После очистки необходимо хорошо просушить изделие!

Для того чтобы изделие работало долго и надежно ремонтные, сервисные и регулировочные работы должны проводиться только специалистами в сервисных центрах ТМ ЗЕНИТ ПРОФИ.

6.3 Периодическая проверка и периодическое техническое обслуживание

6.3.1 Периодическая проверка и периодическое техническое обслуживание проводятся по истечении гарантийного срока изделия, а затем не реже одного раза в 6 месяцев.

6.3.2 Периодическую проверку и периодическое техническое обслуживание рекомендуется производить в сервисных центрах ТМ ЗЕНИТ ПРОФИ (перечень и контактные данные сервисных центров указаны в Приложении №1 Руководства по эксплуатации).



ВНИМАНИЕ! Техническое обслуживание должно проводиться регулярно на протяжении всего срока службы изделия. Без проведения технического обслуживания покупатель теряет право гарантийного обслуживания.

При рекомендуемых условиях эксплуатации изделие будет исправно работать весь гарантированный срок службы. Соблюдение рекомендуемых правил эксплуатации позволит Вам избежать преждевременного выхода из строя отдельных частей изделия и всего изделия в целом.

Если изделие вследствие интенсивной эксплуатации требует периодическое обслуживание, то эти работы выполняются за счет потребителя.

Техническое обслуживание в сервисных центрах не входит в гарантийные обязательства производителя и продавца.

Сервисные центры оказывают платные услуги по проведению периодического технического обслуживания.

По окончании срока службы возможно использование изделия по назначению, если его состояние отвечает требованиям безопасности и изделие не утратило свои функциональные свойства. Заключение выдается уполномоченными сервисными центрами ТМ ЗЕНИТ ПРОФИ.

7 ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ ИЗДЕЛИЯ

7.1 Устранение последствий отказов и повреждений

При неисправностях сварочного аппарата, прежде, чем обратиться в сервисный центр за технической помощью, самостоятельно выполните следующие проверки:

- ✓ Убедитесь, что сварочный ток, регулируемый потенциометром с градуированной шкалой, соответствует диаметру и типу используемого электрода.
- ✓ Индикатор включения (Вкл.) не загорается при наличии неисправностей в электропитании (необходимо проверить кабели, выводы, предохранители и т.д.).
- ✓ Желтый индикатор указывает на перегрев, короткое замыкание, слишком низкое или высокое напряжение.
- ✓ При наличии прерывания термической защиты, подождите, пока не произойдет охлаждение сварочного аппарата. Убедитесь в исправной работе вентилятора охлаждения.
- ✓ Проверьте напряжение питающей сети. Аппарат не будет работать при очень низком или высоком напряжении. Автоматический запуск аппарата произойдет только в том случае, если напряжение вернется к своему прежнему уровню.
- ✓ Убедитесь в том, что на выходе сварочного аппарата нет короткого замыкания. В противном случае устраните неисправность.
- ✓ Все соединения сварочного контура должны быть исправными, а рабочий зажим должен быть прочно прикреплен к свариваемому изделию.

Возможные неисправности сварочного инверторного аппарата и способы их устранения.

Таблица 4

Неисправность	Причина неисправности	Методы устранения
Нестабильное горение дуги или сильное разбрызгивание металла при сварке	Неправильно подобран сварочный ток. Сила тока должна соответствовать рекомендуемым значениям, указанным на пачке электродов или 25-40 А на 1 мм диаметра электрода	Установите силу тока, соответствующую диаметру электрода
Постоянное прилипание электрода при правильном выборе силы сварочного тока	Низкое напряжение питающей сети, напряжение должно соответствовать значению 220 В $\pm 15\%$	Установить стабилизатор напряжения мощностью не менее 10 кВт
	Не зажаты кабельные разъемы в панельных гнездах	Зажмите их поворотом по часовой стрелке

	Сечение провода питающей сети менее 4 мм ²	Используйте провод сечением не менее 4 мм ²
	Подгорание контактов в соединениях питающей сети	Устраните причину подгорания контактов
	Чрезмерно длинный удлинитель - более 25 м	В данном случае лучше применять провод сечением более 4 мм ² .
Сварки нет, хотя сварочный инвертор включен, индикатор сети светится	Нет контакта или плохой контакт зажима "массы" и детали	Восстановите контакт
	Обрыв сварочных кабелей	Восстановите целостность сварочных кабелей.
Отключение напряжения при сварке	Автоматический выключатель питающей сети неисправен или не соответствует номиналу по току (например, менее 25 А)	Поменяйте автоматический выключатель
Загорается индикатор перегрева при сварке	Превышен параметр "продолжительности нагрузки". Индикатор перегрева включается при нагреве свыше 80 °С	Прекратите сварку и дайте аппарату остыть до отключения индикатора

Ремонт изделия должен проводиться специализированным подразделением в гарантийных мастерских (перечень и контактные данные сервисных центров указаны в Приложении №1 Руководства по эксплуатации).

8 СРОК СЛУЖБЫ, ХРАНЕНИЕ, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

8.1 Срок службы изделия составляет 3 года.

Указанный срок службы действителен при соблюдении потребителем требований настоящего Руководства по эксплуатации (технического паспорта). Дата производства указана на табличке изделия.

8.2 Изделие, очищенное от пыли и грязи, должно храниться в упаковке предприятия-изготовителя в сухих проветриваемых помещениях при

температуре окружающей среды от минус 5 °С до плюс 40 °С, относительной влажностью воздуха не более 80% и отсутствием прямого воздействия атмосферных осадков. Упаковка должна сберегаться до окончания гарантийного срока эксплуатации изделия.

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

9 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ (ПОСТАВЩИКА)

9.1 Гарантийный срок эксплуатации изделия на территории Украины составляет 12 месяцев со дня продажи при соблюдении владельцем условий эксплуатации, хранения и транспортировки, установленных настоящим Руководством по эксплуатации (техническим паспортом). Претензии от потребителей на территории Украины принимает ООО «ДЕМИКС» по адресу: 03039, г. Киев, переулок Руслана Лужевского, дом 14, корпус 7, офис 32, контактный телефон: (044) 369-57-00, (056) 375-43-22.

9.2 При покупке изделия:

- должен быть правильно оформлен Гарантийный талон (стоять печать или штамп с реквизитами организации, которая реализовала изделие, дата продажи, подпись продавца, наименование модели изделия, серийный номер изделия);
- убедиться в том, что серийный номер изделия соответствует номеру, указанному в Гарантийном талоне.
- проверить наличие пломб на изделии (если они предусмотрены изготовителем);
- проверить комплектность и работоспособность изделия, а также произвести осмотр на предмет внешних повреждений, трещин, сколов.

Каждое изделие комплектуется фирменным гарантийным талоном ТМ ЗЕНИТ ПРОФИ.

При отсутствии в гарантийном талоне даты продажи или подписи (печати) продавца, гарантийный срок исчисляется с даты изготовления изделия.

9.3 В случае выхода из строя изделия в течение гарантийного срока эксплуатации по вине предприятия-изготовителя владелец имеет право на бесплатный ремонт.

Для гарантийного ремонта владельцу необходимо обратиться в гарантийную мастерскую с изделием и полностью и правильно заполненным гарантийным талоном (заполняется при покупке изделия).

Удовлетворение претензий потребителей на территории Украины производится в соответствии с Законом Украины «О защите прав потребителей».

При гарантийном ремонте срок гарантии изделия продлевается на время его ремонта.

Гарантийное и послегарантийное обслуживание электроинструмента ТМ ЗЕНИТ ПРОФИ на территории Украины производится в сервисных центрах, перечень и контактные данные которых указаны в Приложении №1 Руководства по эксплуатации.



ВНИМАНИЕ! Список сервисных центров может быть изменен. Актуальную информацию о контактных данных сервисных центров на территории Украины Вы можете уточнить по телефону +38 (056) 375-43-22 или на сайте www.zenit-profi.com.

9.4 Гарантия не распространяется:

- на быстроизнашиваемые части и детали (сварочные кабели, электрододержатель, рабочий зажим);
- в случае естественного износа изделия (полная выработка ресурса, сильное внутреннее и внешнее загрязнение);
- в случае с удаленным, стертым или измененным серийным номером изделия;
- в случае появления неисправностей, вызванных действием непреодолимой силы (несчастный случай, пожар, наводнение, удар молнии и др.);
- в случае если изделие ремонтировалось в течение гарантийного срока самостоятельно, либо с привлечением третьих лиц, не уполномоченных производителем (поставщиком) на проведение гарантийного ремонта.

ВНИМАНИЕ! Запрещается вносить в конструкцию изделия изменения и проводить доработки, не предусмотренные заводом-изготовителем.

10 ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

Основные технические данные сварочного аппарата инверторного **ЗСИ-300 ДК профи (ЗСИ-300 ДКС профи)** приведены в таблице 5.

Таблица 5

Наименование параметра	Значение
Номинальная мощность, Вт	8400
Номинальное напряжение, В~	220 ±15%
Номинальная частота тока, Гц	50
Диапазон регулировки сварочного тока, А	20-300
Рабочий цикл*, % за 10 мин при максимальном токе сварки	75
Номинальное выходное напряжение на сварочной дуге, В	28
Напряжение холостого хода, В	67
КПД, %	85
Коэффициент мощности	0,93
Диаметр используемых электродов, мм	1,6-5,0

Степень защиты	IP21S
Класс изоляции	F
Масса нетто, кг	5,7

Гарантийный срок эксплуатации изделия на территории Украины составляет 12 месяцев с момента покупки. Дата изготовления указана на табличке изделия.

Поставщик: ООО «Демикс», 03039, г. Киев, переулок Руслана Лужевского, дом 14, корпус 7, офис 32, контактный телефон: (044) 369-57-00, (056) 375-43-22. Производитель и его адрес указаны в сертификате соответствия изделия. Срок службы изделия составляет 3 года с момента покупки. Срок годности 10 лет. Гарантийный срок хранения 10 лет. Условия хранения: хранить в сухом месте, защищенном от воздействия влаги и прямых солнечных лучей, при температуре от плюс 5 °С до плюс 40 °С, относительной влажностью воздуха не более 80% и отсутствием прямого воздействия атмосферных осадков.

Правила и условия эффективного и безопасного использования изделия указаны в руководстве по эксплуатации. Изделие не содержит вредных для здоровья веществ. Претензии потребителей на территории Украины принимает ООО «Демикс».

Ремонт и техническое обслуживание необходимо осуществлять в авторизованных сервисных центрах ООО «Демикс», указанных в Приложении № 1 к Руководству по эксплуатации (справочная информация: (056) 375-43-22).

Изделия ТМ ЗЕНИТ ПРОФИ (в зависимости от типа инструмента) соответствуют требованиям ДСТУ, указанным в сертификатах соответствия и декларациях соответствия техническим регламентам.

Изделие, отслужившее свой срок эксплуатации, принадлежности и упаковку следует сдавать на экологически чистую утилизацию (рециркуляцию) отходов.

11 КОМПЛЕКТНОСТЬ

Комплектность сварочного аппарата инверторного **ЗСИ-300 ДК профпи (ЗСИ-300 ДКС профпи)** приведена в таблице 6.

Таблица 6

Наименование	Количество, шт
Сварочный аппарат инверторный ЗСИ-300 ДК профпи (ЗСИ-300 ДКС профпи)	1
Пластиковый кейс	1
Руководство по эксплуатации (Технический паспорт)	1
Гарантийный талон	1
Приложение №1 (Список сервисных центров)	1
Сварочный кабель с электрододержателем	1
Сварочный кабель с рабочим зажимом	1

Производитель оставляет за собой право на внесение изменений в технические характеристики и комплектацию изделия без предварительного уведомления.

12 УТИЛИЗАЦИЯ

Не выкидывайте изделие, принадлежности и упаковку вместе с бытовым мусором. Отслужившие свой срок изделие, принадлежности и упаковку следует сдавать на экологически чистую утилизацию (рециркуляцию) отходов на предприятия, соответствующие условиям экологической безопасности.



ВНИМАНИЕ! Ремонт, модификация и проверка электроинструментов ТМ ЗЕНИТ ПРОФИ должны проводиться только в авторизованных сервисных центрах ТМ ЗЕНИТ ПРОФИ. При использовании или техобслуживании инструмента всегда следите за выполнением всех правил и норм безопасности.



ПРИМЕЧАНИЕ
Торговая марка ЗЕНИТ ПРОФИ непрерывно работает над усовершенствованием своих изделий, поэтому мы сохраняем за собой право на внесение изменений в технические данные, упомянутые в данном Руководстве по эксплуатации (Техническом паспорте) и комплектацию без предварительного уведомления.