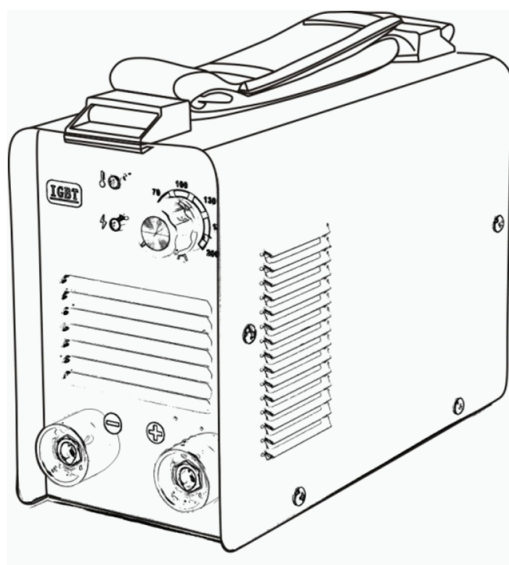


# ЗЕНИТ ПРОФИ

## СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ ИНВЕРТОРНОГО ТИПА ЗСИ-300/2 ПРОФИ



002

**ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ  
ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ**

## ОБЩИЕ ПРАВИЛА ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Предупреждение. Перед использованием электроинструментов должны быть предприняты все необходимые меры предосторожности для того, чтобы уменьшить степень риска возгорания, удара электрическим током и снизить вероятность повреждения корпуса инструмента. 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:

1. Поддерживайте чистоту и порядок на рабочем месте. Любая помеха на рабочем месте или на рабочем столе может стать причиной травмы.
2. Принимайте во внимание обстановку, окружающую рабочее место. Не работайте с электроинструментом под дождём. Не используйте электроинструмент в помещениях с повышенной влажностью. Поддерживайте хорошее освещение на рабочем месте. Не работайте инструментом вблизи легковоспламеняющихся жидкостей или газов.
3. Остерегайтесь удара электрическим током. Не касайтесь заземлённых поверхностей, например, трубопроводов, радиаторов, кухонных плит, корпусов холодильников.
4. Во время работы с инструментом не разрешайте детям находиться поблизости. Не позволяйте посторонним дотрагиваться до инструмента или удлинителя. Посторонние лица не должны находиться на рабочем месте.
5. Закончив работу храните инструмент в специально отведенном месте для хранения электроинструмента. Место для хранения электроинструмента должно быть сухим, недоступным для посторонних лиц и запирается на замок. Дети не должны иметь доступ к электроинструменту.
6. Не вмешивайтесь в работу механизмов, прикладывая излишнюю силу. Работа выполняется качественней и безопасней, если электроинструмент эксплуатируется согласно предусмотренных норм, нагрузок, усилий и скорости.
7. Адекватно выбирайте инструмент для каждой конкретной работы. Не пытайтесь выполнить мало-мощным бытовым электроинструментом работу, которая предназначена для высокомощного профессионального электроинструмента. Не используйте электроинструмент в целях, для которых он не предназначен.
8. Обратите внимание на выбор рабочей одежды. Не надевайте просторную одежду или украшения, т.к. их могут зацепить движущиеся части электроинструмента. На время работы вне помещений рекомендуется надевать резиновые перчатки и ботинки с нескользкой подошвой. Скрывайте длинные волосы головным убором.
9. Пользуйтесь защитными очками. Одевайте маску для лица или маску против пыли, если при работе выделяется пыль.
10. Используйте оборудование для отвода пыли и грязи, если это предусмотрено. Убедитесь, что Вы используете соответствующие устройства для присоединения подобного оборудования.
11. Не допускайте порчи электрошнур. Никогда не переносите инструмент, удерживая его за шнур электропитания. Не дергайте за шнур с целью вынуть вилку из розетки. Оберегайте шнур от воздействия высоких температур, смазочных материалов и предметов с острыми краями.
12. Перед началом работы закрепите обрабатываемую деталь в тисках. Это безопасней, чем держать заготовку в руке, а также освободите обе руки для работы с инструментом.
13. Будьте внимательны. Постоянно имейте хорошую точку опоры и не теряйте равновесия.
14. Внимательно и ответственно относитесь к техническому обслуживанию электроинструмента и его ремонту. Для достижения лучших рабочих характеристик и обеспечения большей безопасности при работе осторожно обращайтесь с электроинструментом и содержите его в чистоте. При смазке и замене аксессуаров следуйте указаниям в соответствующих инструкциях. Периодически осматривайте электрошнур инструмента и в случае его повреждения отремонтируйте его в уполномоченном сервисном центре. Периодически осматривайте удлинители, которые Вы используете, и в случае повреждения производите их замену. Рукоятки инструмента должны быть сухими и чистыми, не допускайте их загрязнения смазочными материалами.
15. Выньте вилку электрошнур из розетки, если инструмент не используется, перед началом техобслуживания, а также перед заменой аксессуаров.
16. Выньте все регулировочные и гаечные ключи. Возьмите себе за правило, перед тем как включить электроинструмент проверить, все ли ключи вынуты из него.
17. Избегайте неожиданного запуска двигателя. Не переносите подключенный к электросети электроинструмент, держа палец на выключателе. Перед тем как вставить штепсель в розетку убедитесь,

что выключатель находится в положении «Выкл.».

18. Работая вне помещения пользуйтесь удлинителями. В этом случае используйте только удлинители, предназначенные для работы на улице. Они имеют соответствующую маркировку.

19. Будьте бдительны. Следите за тем, что Вы делаете. Придерживайтесь здравого смысла. Если Вы устали, не работайте с электроинструментом.

20. Проверяйте поврежденные детали. Прежде чем продолжить эксплуатацию электроинструмента, следует тщательно проверить защитный кожух или иные детали, которые имеют повреждения с целью установить, что они в рабочем состоянии и выполняют предназначенную им функцию. Проверьте надежность крепления движущихся деталей, исправность деталей, правильность сборки и любые другие параметры, которые могут повлиять на их работу. Защитный кожух или любые другие поврежденные детали необходимо отремонтировать или заменить в уполномоченном сервисном центре. Не работайте инструментом с неисправным переключателем «Вкл./Выкл.».

21. Внимание. Во избежание травм используйте только те аксессуары или устройства, которые указаны в данном Руководстве по эксплуатации или в каталоге ЗЕНИТ ТМ.

22. Ремонт электроинструмента должен осуществляться исключительно в уполномоченном сервисном центре с использованием только оригинальных запасных частей ЗЕНИТ ТМ. В противном случае возможно нанесение серьезного вреда здоровью пользователя.

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).

## ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Сварочный аппарат инверторного типа представляет собой выпрямитель стабилизированного тока и предназначен для дуговой сварки постоянным током, контролируемой мостовым транзистором.

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 50/60 Гц до, более чем, 15 кГц, понижает напряжение и генерирует мощный постоянный ток для сварки посредством принципа широкоимпульсной 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, простота установки и эксплуатации, высокое качество и широкая область применения.

## МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ СО СВАРОЧНЫМ АППАРАТОМ

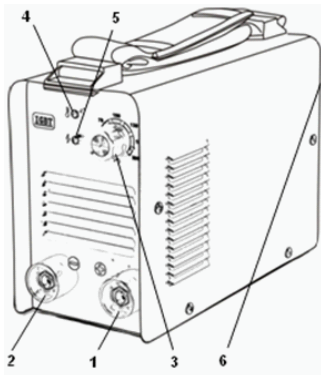
- Избегайте прямых контактов со сварочным контуром. В состоянии покоя ток, вырабатываемый генератором, может быть опасен.
- Перед установкой аппарата и перед выполнением любой операции, проверки или ремонта отсоединяйте аппарат от розетки питания.
- Электрическое подсоединение проводите в соответствии с общими нормами безопасности.
- Данный сварочный аппарат должен быть заземлен.
- Убедитесь в правильном заземлении розетки питания.
- Не используйте аппарат в мокрых или влажных помещениях. Не выполняйте сварку под дождем.
- Не работайте с кабелями с поврежденной изоляцией или ослабленными соединениями.
- Не производите сварку на контейнерах, емкостях или трубах, содержащих легковоспламеняющиеся материалы, газы или горючие жидкости.
- Избегайте сварки материалов, очищенных хлорсодержащими растворителями, а также вблизи таких растворителей.
- Удаляйте из зоны проведения работ все легковоспламеняющиеся материалы (дерево, бумагу и т.д.).
- Следите за обеспечением достаточного воздухообмена или средств для удаления сварочного дыма.
- Защищайте глаза с помощью фильтрующих очков, установленных на маску или каску. Используйте специальную одежду или перчатки для защиты открытых участков кожи от ультрафиолетовых лучей

дуги.

- Не используйте сварочный аппарат для размораживания труб.

- Во избежание опрокидывания аппарата устанавливайте его на ровных поверхностях.

#### ОПИСАНИЕ



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. Позволяет выполнить регулировку во время проведения сварочных работ.
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.» находится на задней панели сварочного аппарата.

#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1

Модель	ЗСИ-300/2 Профи
Номинальное напряжение	220 В ( $\pm 10\%$ )
Номинальная частота	50 Гц ( $\pm 5\%$ )
Номинальная мощность	7,5 кВт
Диапазон регулирования тока	20-300 А
Рабочий цикл*, % за 10 мин при максимальном токе сварки	75
Номинальное выходное напряжение на сварочной дуге	28 В
Напряжение холостого хода	67 В
КПД	85 %
Коэффициент мощности	0,93
Используемые электроды	1,6-5,0 мм
Степень защиты	IP21S

Класс изоляции	F
Масса нетто	5,2 кг
Габаритные размеры, мм	300×120×200
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.).

## МЕСТО УСТАНОВКИ

Необходимо разместить сварочный аппарат таким образом, чтобы отверстия для вентилирования охлаждающего воздуха не были ничем заграждены (принудительная циркуляция вентилятором). Не допускается попадание агрессивных паров, пыли, влаги и т.д. внутрь сварочного аппарата.

Подключение аппарата к питающей 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 в амперах при максимальном номинальном потребляемом токе и номинальном напряжении сети.

Таблица 2

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

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

Подключение сварочных кабелей

Выполнение любых подключений к сварочному контуру должно производиться при отключенном от питающей сети сварочном аппарате.

Сварочный кабель с электрододержателем подключается к положительному полюсу (+) (см. раздел «Сварка»).

Кабель с рабочим зажимом подключается к отрицательному полюсу (-), другим концом должен соединяться к свариваемому изделию или рабочему месту как можно ближе к выполняемому шву.

### 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.

Внимание! Большинство сварочных электродов подсоединяются к положительному полюсу, хотя некоторые типы электродов должны подсоединяться к отрицательному полюсу. 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 диаметра электрода:

Таблица 3

Диаметр электрода, мм	Тип электрода	Ток сварки, А	
		Минимальный	Максимальный
1,6	Рутиловый	30	55
	Щелочной	50	75
	Целлюлозный	20	45
2	Рутиловый	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 (или сварка в вертикальном положении, 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).

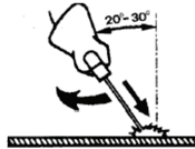
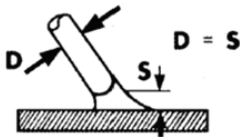
## ВЫПОЛНЕНИЕ СВАРОЧНЫХ РАБОТ

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.

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.



После выполнения сварного шва верните электрод назад. Это необходимо сделать для заполнения сварочного кратера.

## 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 хорошовентилируемых 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.

## ХАРАКТЕРИСТИКИ СВАРОЧНЫХ ШВОВ



- Слишком медленное продвижение электрода.



- Очень короткая дуга.



- Очень низкий ток сварки.



- Слишком быстрое продвижение электрода.



- Очень длинная дуга.



- Очень высокий ток сварки.



- Нормальный шов

## ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ (ПОСТАВЩИКА)

1. Гарантийный срок эксплуатации сварочного аппарата инверторного типа ЗСИ-300/2 Профи составляет 18 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: 49044, г. Днепрпетровск, ул. Шевченко, 14, 3 этаж, тел. +38 (056) 375-43-22.

При покупке сварочного аппарата:

- должен быть правильно оформлен Гарантийный талон (стоять печать или штамп с реквизитами организации, которая реализовала сварочный аппарат, дата продажи, подпись продавца, наименование модели аппарата и его серийный номер);

- убедиться в том, что серийный номер сварочного аппарата соответствует номеру, указанному в Гарантийном талоне.

- проверить наличие пломб на изделии (если они предусмотрены изготовителем);

- проверить комплектность и работоспособность инструмента, а также произвести осмотр на предмет внешних повреждений, трещин, сколов.

Каждый инструмент комплектуется фирменным гарантийным талоном ТМ «Зенит».

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

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

Для гарантийного ремонта владельцу необходимо обратиться в гарантийную мастерскую со сварочным аппаратом и полностью и правильно заполненным гарантийным талоном (заполняется при покупке сварочного аппарата).

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

При гарантийном ремонте срок гарантии сварочного аппарата продлевается на время его ремонта.

Гарантийное и послегарантийное обслуживание электроинструмента ТМ «Зенит» на территории Украины производится в сервисных центрах, перечень и контактные данные которых указаны в Приложении №1 Руководства по эксплуатации (Технического паспорта).

**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, либо на сайте [www.zenit-profi.com](http://www.zenit-profi.com).

## ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Внимание! Перед снятием панелей аппарата для выполнения каких-либо операций внутри него,



обязательно вытащите штепсельную вилку из розетки питания, поскольку при выполнении работ внутри аппарата, находящегося под напряжением, существует опасность поражения электрическим током при прямом контакте с частями под напряжением.

Регулярно, в зависимости от частоты использования сварочного аппарата в запыленном помещении, выполняйте проверку его внутренней части. Удаляйте пыль с внутренних компонентов аппарата воздушным потоком под низким давлением.

Встречается выполнять сварку открытым аппаратом!

#### Действия при неисправностях

При неисправной работе 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 25-40А 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 220В ±10%	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 <sup>2</sup>	Используйте провод сечением не менее 4 мм <sup>2</sup>
	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 <sup>2</sup> .

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 25А)	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

#### ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

При эксплуатации придерживайтесь нижеуказанных правил:

- не допускайте механических повреждений электроинструмента (удары, падения и прочее);
- оберегайте электроинструмент от воздействия внешних источников тепла и химически активных веществ, а также от попадания жидкостей и посторонних предметов внутрь электроинструмента;
- обеспечьте эффективное охлаждение электроинструмента;
- выключайте электроинструмент с помощью выключателя перед отключением от сети электропитания.

В случае невыполнения вышеуказанных правил эксплуатации гарантийные обязательства не предоставляются!

#### ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

Основные технические данные сварочного аппарат инверторного типа ЗСИ-300/2 Профи приведены в Таблице 5.

Таблица 5

Модель	ЗСИ-300/2 Профи
Номинальное напряжение	220 В (±10%)
Номинальная частота	50 Гц (±5%)
Номинальная мощность	7,5 кВт
Диапазон регулирования тока	20-300 А
Рабочий цикл*, % за 10 мин при максимальном токе сварки	75
Номинальное выходное напряжение на сварочной дуге	28 В
Напряжение холостого хода	67 В
КПД	85 %
Коэффициент мощности	0,93
Используемые электроды	1,6-5,0 мм
Степень защиты	IP21S
Класс изоляции	F
Масса нетто	5,2 кг
Габаритные размеры, мм	300×120×200

Гарантийный срок эксплуатации изделия составляет 18 месяцев со дня продажи. 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.

Условия хранения электроинструмента: рекомендуется хранить электроинструмент в сухом, защищенном от воздействия влаги и прямых солнечных лучей месте, при температуре от минус 5° С до плюс 40° С.

Правила и условия эффективного и безопасного использования электроинструмента указанные в Руководстве по эксплуатации.

Все претензии от потребителей на территории Украины принимает поставщик ООО «Демикс», адрес: 49044, Украина, г. Днепропетровск, ул. Шевченко, 14, +38 056 375-43-22. Ремонт и техническое обслуживание необходимо проводить в авторизованных сервисных центрах ООО «Демикс», указанные в Приложении № 1 к Руководству по эксплуатации.

Сварочные аппараты «ЗЕНИТ» соответствуют требованиям ГОСТ 304-82, ГОСТ 7012-77, ГОСТ 8213-75, ГОСТ 27570.27-91 (МЕК 335-2-45-86), ДСТУ CISPR 14-1:2004 (CISPR 14-1: 2000, IDT) ДСТУ CISPR 14-2:2007 (CISPR 14-2:2001, IDT) ГОСТ 23511-79.

Отслужившие свой срок электроинструменты, принадлежности и упаковку следует сдавать на экологически чистую утилизацию (рециркуляцию) отходов.

## КОМПЛЕКТНОСТЬ

Комплектность изделия приведена в Таблице 6.

Таблица 6

Наименование	Количество, шт
Сварочный аппарат ЗСИ-300/2 Профи	1
Руководство по эксплуатации (Технический паспорт)	1 ÷ 2
Гарантийный талон	1
Приложение №1 (Список сервисных центров)	1
Сварочный кабель с электрододержателем	1
Сварочный кабель с рабочим зажимом	1
Щетка/молоток	1
Упаковочная коробка	1

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

## 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 ЗЕНИТ ТМ должны проводиться только в авторизованных сервисных центрах ЗЕНИТ ТМ. При использовании или техобслуживании инструмента всегда следите за выполнением всех правил и норм безопасности.

### ПРИМЕЧАНИЕ

Торговая марка ЗЕНИТ ТМ непрерывно работает над совершенствованием 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.