

сварог®

Инверторный сварочный аппарат

ARCTIC

ARC 250 (R06)

Руководство по эксплуатации

Санкт-Петербург
2014

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

С 2007 года оборудование торговой марки «Сварог» успешно рекомендовало себя у нескольких сотен тысяч потребителей в промышленности, строительстве, транспорте и в домашнем пользовании. Компания предлагает широкий ассортимент сварочного оборудования и сопутствующих товаров:

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

Компания имеет широкую сеть региональных дилеров и сервисных центров в более чем 40 городах по всей территории России. Все оборудование обеспечивается надежной технической поддержкой, которая включает гарантийное и послегарантийное обслуживание, поставки расходных материалов, консультации.

Оборудование ТМ «Сварог» изготавливается в Китае на заводе Shenzhen Jasic Technology, который является лидером инверторного сварочного производства в Китае и имеет более 40 представительств по всему миру. В России марка представлена под торговой маркой «Сварог».

В настоящий момент компания Shenzhen Jasic Technology имеет четыре научно-исследовательских центра и три современных производственных площадки. Благодаря передовым исследованиям компания получила более 50 национальных патентов и 14 международных вкладов в национальную науку и развитие технологий в области сварки, поэтому обрел статус предприятия государственного значения. Производства компании имеют сертификат ISO 9001, производственный процесс и продукция соответствуют стандартам CCC, CE, ROHS, CSA и C-TICK.

При поступлении на склад вся продукция проходит контрольное тестирование и тщательную предпродажную проверку, что гарантирует стабильно высокое качество товаров ТМ «Сварог».

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

Инверторные сварочные аппараты ТМ «Сварог» соответствуют требованиям ГОСТ 12.2.007.8-75, ГОСТ Р МЭК 60974-1-2004, ГОСТ Р 51526-99 и имеют сертификат и декларацию соответствия*.

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

*возможно получение сертификата НАКС с дополнительной платой

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

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

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

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

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

Представитель производителя: ООО «ИНСВАРКОМ», 197343, Санкт-Петербург, ул. Студенческая, 10, офис С7b; тел. (812) 325-01-05, факс (812) 325-01-04, svarog-rf.ru, svarog-spb.ru, info@svarog-spb.ru.

СОДЕРЖАНИЕ

1. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ	6
2. ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ	10
3. УСТАНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ	11
4. ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	12
5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	13
6. УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК	15
7. ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА	16
8. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	17

1. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

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

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

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

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

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

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

1.1. УСЛОВИЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ АППАРАТА

- Аппарат предназначен только для тех операций, которые описаны в данном руководстве. Использование оборудования не по назначению может привести к выходу его из строя. Производитель не несет ответственности за травмы, ущерб, упущенную выгоду или иные убытки, полученные в результате неправильной эксплуатации аппарата.

- Сварочный аппарат ARCTIC ARC 250 (R06) рассчитан на питание от трехфазной сети с напряжением 380 В. Распределительная сеть должна соответствовать требованиям, предъявляемым к питанию аппарата.

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

- В целях безопасности рабочая зона должна быть очищена от пыли, грязи и окисляющих газов в воздухе.

- Перед включением аппарата убедитесь, что его вентиляционные отверстия открыты, и он обеспечен продувом воздуха.

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

• Использование автономными дизельными или бензиновыми генераторами требует дополнительного внимания к условиям эксплуатации. Убедитесь, что используемый генератор удовлетворяет требованиям по мощности и параметрам электросети. Рекомендуем принять необходимые меры для сохранности питания: установка фильтров, стабилизаторов и т.д.



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

1.2. БЕЗОПАСНОСТЬ СВАРЩИКА И ОКРУЖАЮЩИХ

- Дым и газы, образующиеся в процессе сварки, опасны для здоровья. Рабочая зона должна хорошо вентилироваться. Старайтесь организовать вытяжку непосредственно над сваркой.
- Не производите сварку в местах, где присутствуют пары хлорированного углеводорода (результат обезжиривания, очистки, пыли).
- Излучение сварочной дуги опасно для глаз и кожи. При сварке используйте сварочную маску, защитные очки и специальную одежду с длинными рукавами вместе с перчатками и головным убором. Одежда должна быть прочной, подходящей по размеру, из негорючего материала. Используйте прочную обувь для защиты от воды и брызг металла.
- Не надевайте контактные линзы, интенсивное излучение дуги может привести к их склеиванию с роговицей.
- Процесс сварки сопровождается поверхностным шумом, при необходимости используйте средства защиты органов слуха.
- Помните, что заготовки и оборудование сильно нагреваются в процессе сварки. Не трогайте горячую заготовку голыми руками.
- Во время охлаждения свариваемых поверхностей могут появляться брызги, и температура заготовок остывает высокой в течение некоторого времени.
- Должны быть приняты меры для защиты людей, находящихся в рабочей зоне или рядом с ней. Используйте для этого защитные ширмы и экраны. Предупредите окружающих, что на дугу и расплавленный металл нельзя смотреть без специальных защитных средств.
- Магнитное излучение оборудования может быть опасно. Люди с электронными сердечными стимуляторами и слуховыми аппаратами не должны допускаться в зону сварки без консультации с врачом.
- Всегда держите поблизости аптечку первой помощи. Травмы и ожоги, полученные во время сварочных работ, могут быть очень опасными.



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

1.3. ПОЖАРОВЗРЫВОБЕЗОПАСНОСТЬ

- Искры, возникающие при сварке, могут вызвать пожар, поэтому все воспламеняющиеся материалы должны быть удалены из рабочей зоны.
- Рядом с рабочей зоной должны находиться средства пожаротушения, персонал обязан знать, как ими пользоваться.
- Запрещается сварка сосудов, находящихся под давлением, емкостей, в которых находились горючие и смесочные вещества. Остатки газа, топлива или масла могут стать причиной взрыва.
- Запрещается носить в рабочей зоне спецодежды легковоспламеняющиеся предметы (спички, зажигалки), работать в одежде с пятнами масла, жира, бензина и других горючих жидкостей.

1.4. ЭЛЕКТРОБЕЗОПАСНОСТЬ

- Для подключения оборудования используйте розетки с заземляющим контуром.
- Запрещается производить любые подключения под напряжением.
- Категорически не допускается производить работы при поврежденной изоляции кабеля, горелки, сетевого шнура и вилки.
- Не касайтесь незаизолированных деталей голыми руками. Сварщик должен осуществлять сварку в сухих рабочих перчатках.
- Отключайте аппарат от сети при простое.
- Переключение режимов функционирования аппарата в процессе сварки может повредить оборудование.
- Увеличение длины рабочего кабеля или кабеля горелки на длину более 8 метров повышает риск поражения электрическим током.



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

1.5. ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫЕ ПОЛЯ И ПОМЕХИ

- Св рочный ток является причиной возникновения электромагнитных полей. При длительном воздействии они могут оказывать негативное влияние на здоровье человека.
- Электромагнитные поля могут вызывать сбои в работе оборудования, в том числе – в работе слуховых аппаратов и кардиостимуляторов. Люди, пользующиеся медицинскими приборами, не должны допускаться в зону св рчки без консультации с врачом.
- По возможности электромагнитные помехи должны быть снижены до того уровня, чтобы не мешать работе другого оборудования. Возможно частичное экранирование электрооборудования, расположенного вблизи от св рочного аппарата.
- Соблюдайте требования по ограничению включения высокомоощного оборудования и требования к параметрам питающей сети. Возможно использование дополнительных средств защиты, например, сетевых фильтров.
- Не закручивайте св рочные провода вокруг себя или вокруг оборудования, будьте особенно внимательны при использовании кабелей большой длины.
- Не стойте между силовым кабелем и проводом заземления.
- Заземление св рочных деталей эффективно сокращает электромагнитные помехи, вызываемые аппаратом, но не должно увеличивать риск поражения св рщик электрическим током.

1.6. КЛАССИФИКАЦИЯ ЗАЩИТЫ ПО IP

Св рочный аппарат ARCTIC ARC 250 (R06) обладает классом защиты IP23. Это означает, что корпус аппарата отвечает следующим требованиям:

- Защищен от проникновения внутрь корпуса небольших твердых инородных тел (диаметром более 12,5 мм), в том числе, пальцев человека;
- Защищен от капель воды, падающих под углом до 60° (дождь и брызги).



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

2. ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

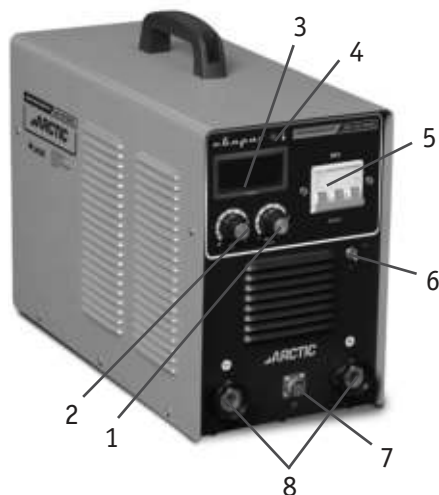
Инверторный сварочный аппарат ARCTIC ARC 250 (R06) – это компактный, надежный, современный и удобный аппарат для ручной сварки покрытыми электродами диаметром до 5 мм.

При производстве печатных плат для данного аппарата использовались только оригинальные комплектующие известных европейских производителей Siemens, Toshiba, Philips, Atmel, что гарантирует высокое качество производимого оборудования. Все платы снабжены элементами защиты от перегрева и покрыты защитным пылевлагоотталкивающим составом.

Инверторный сварочный аппарат ARCTIC ARC 250 (R06) разработан для строительных и монтажных работ при низких температурах до -40°C . Основным преимуществом аппарата является его продолжительность работы (ПН). ПН аппарата проверяется при температуре окружающей среды до $+40^{\circ}\text{C}$, поэтому в реальных условиях ПН даже выше заявленного.

Интуитивно понятный интерфейс управления, наличие специальных функций, таких как форсаж дуги, антиприлипание и др., делают процесс сварки простым, удобным и доступным даже новичкам, не имеющим опыта сварочных работ.

На **рисунке 1** представлен внешний вид сварочного инвертора.



1. Ручка регулировки форсаж дуги
2. Ручка регулировки сварочного тока
3. Цифровой дисплей
4. Индикатор перегрева
5. Сетевой выключатель
6. Переключатель дистанционного управления
7. Гнездо подключения дистанционного управления
8. Пальцевая розетка

Рис. 1

3. УСТАНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ

3.1. УСТАНОВКА АППАРАТА

При размещении свечного аппарата учитывайте следующие требования:

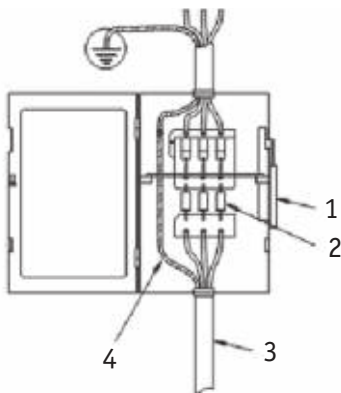
- Пункты управления и розетки должны быть доступны.
- Свечной инвертор должен находиться в устойчивом положении, не допускается наклон более 15° относительно горизонтальной поверхности.
- Не допускайте пережимов и изломов кабелей.
- Старайтесь избегать ситуации, когда приходится использовать чрезмерно длинные кабели. При необходимости увеличения их длины увеличьте толщину и сечения кабелей с целью уменьшения падения напряжения. Оптимальная длина кабеля – 3-5 метров.
- Обеспечьте доступ воздуха к аппарату для естественной вентиляции и охлаждения корпуса источника.
- Защищайте оборудование от прямых солнечных лучей и атмосферных осадков.

3.2. ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СЕТИ

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

Перед подсоединением сетевого кабеля к блоку выключателя убедитесь в том, что выключатель сети аппарата находится в положении «выкл.». Откройте блок выключателя, подсоедините, как показано на **рисунке 2**, трехфазных (токопроводящих) провод четырехжильного кабеля к соответствующим трем розеткам, желто-зеленый провод и подсоедините его к заземляющему болту «⊕».

Проверьте надежность всех соединений. Зафиксируйте кабель с помощью специальной скобы.



1. Выключатель сети
2. Предохранитель
3. Кабель питания аппарата
4. Желто-зеленый заземляющий кабель

Рис. 2

3.3. ПОДГОТОВКА АППАРАТА К РАБОТЕ

1. На передней панели св. ручного аппарата имеется две полярных розетки «+» и «-» (8, рис. 1). Существует два способа подключения св. ручных принадлежностей:

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

Выберите способ подключения и режимы сварки в зависимости от конкретной ситуации и типа электродов, согласно рекомендациям производителя мотоблока или требованиям технологического процесса. Неправильное подключение оборудования может вызвать небезопасность горения дуги, разбрызгивание расплавленного металла и прилипание электродов.

2. Для плотного закрепления прямого и обратного кабелей в разъеме необходимо вставить кабельную вилку с соответствующим кабелем в полярную розетку до упора и повернуть ее по часовой стрелке до упора. При неплотном подсоединении кабелей возможны повреждения к полярной розетки, так и с мотоблоком.

4. ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. Включите аппарат.

Установите выключатель сети в положение «Вкл», запустите встроенный вентилятор.

Проверьте:

- заземление св. ручного оборудования;
- соединения кабелей, особенно обратите внимание на крепление заземляющего кабеля на готовке;
- надежность подключения св. ручных кабелей и отсутствие короткого замыкания между ними;
- полярность подключения.

2. Установите значение св. ручного тока.

Установите требуемую величину силы св. ручного тока с помощью ручки управления (2, рис.1). Обычно значения св. ручного тока устанавливаются в зависимости от диаметра электродов и толщины свариваемого материала.

К к пр вильно выбр ть св рочный ток и ди метр электрод :

Толщин мет лл , мм	Ди метр электрод , мм	Св рочный ток, А
2-2,5	1,5-2	40-80
3	2-3	70-130
4-5	3-4	120-180
6-8	4	130-180
9-12	4-5	140-220

Важно! Для св рки вертикальных и потолочных швов силу ток уменьш ют н 10-20%.

3. Уст новите зн чение форс ж дуги.

Регулятор форс ж дуги (**1, рис. 1**) служит для облегчения процесс св рки, особенно при м лых зн чениях св рочного ток . Уст новите зн чение форс ж дуги в з висимости от конкретных условий св рки.

4. Дист нционное упр вление (дополнительн я опция).

При использо вании пульт дист нционного упр вления подключите к бель дист нционного упр вления в соответствующий р зъем в нижней ч сти передней п нели св рочного пп р т (**7, рис.1**) и з фиксируйте его. Переключите тумблер н передней п нели пп р т в положение, соответствующее упр влению с пульт (**6, рис. 1**). В т ком режиме регуляторы силы ток и форс ж дуги н передней п нели пп р т не р бот ют, эти п р метры можно з д ть н пульте дист нционного упр вления.

Более подробную информ цию можно н йти в инструкции к пульту дист нционного упр вления.



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

5. Проверьте индик тор перегрев .

Если индик тор перегрев (**4, рис. 1**) горит, это озн ч ет, что оборудов ние н ходится в режиме з щиты от перегрев . При этом р бот ет вентилятор для охл ждения внутренних ч стей пп р т , следов тельно, не нужно отсоединять пп р т от сети. Апп р т в том тически з р бот ет снов , когд остынет.

6. Апп р т готов к выполнению св рочных р бот.

5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Р боты по техническому обслужив нию пп р т должны проводиться персон лом, имеющим соответствующую кв лифик цию. Регулярное техническое обслужив ние позволяет избеж ть многих непол док в р боте оборудов ния и обеспечив ет его длительную бесперебойную р боту.



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

Предусмотрены следующие виды регулярного обслуживания:

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

КО проводится до и после использования аппарата или его транспортировки. При КО необходимо проверять надежность крепления всех элементов, отсутствие повреждений корпуса, системы управления, силовых кабелей.

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

Техническое обслуживание включает в себя:

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

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

- отсутствие нарушения изоляции силовых кабелей;
- отсутствие механических повреждений гнезд подключения к кабелей, органов управления и корпуса.

Внутренняя чистка аппарата проводится с целью удаления пыли и грязи, попавших внутрь во время работы. Для этого необходимо открыть крышку, аккуратно продуть аппарат сжатым воздухом, очистить его от загрязнений, после этого крышку закрыть.

Периодически проверяйте все соединения аппарата (особенно силовые сварочные элементы), затяните неплотные соединения. Если имеет место окисление контактов, удалите его с помощью жидкой бумажки и подсоедините провод снова.

Регулярно удаляйте пыль с помощью чистого и сухого сжатого воздуха. Если оборудование находится в сильно загрязненной и грязной атмосфере, то его чистка должна производиться ежедневно. Давление сжатого воздуха должно быть уменьшено до величины, безопасной для мелких деталей оборудования.

Не допускайте попадания в аппарат капель воды, жира и прочих жидкостей. Если же вода все-таки попала внутрь, вытрите ее насухо и проверьте изоляцию (каждое соединение, контакты и между элементом и корпусом).

Периодически проверяйте целостность изоляции всех кабелей. Если изоляция повреждена, изолируйте место повреждения или замените кабель.

6. УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК

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

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

Неисправность	Решение
Аппарат не включается	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте подключение проводов к сети электропитания. • Проверьте целостность силового кабеля. • Проверьте параметры сети.
Горит индикатор перегрев	<ul style="list-style-type: none"> • Сделайте перерыв в работе, дайте аппарату остыть. • Проверьте свечной ток индикатора. • Проверьте работу вентилятора в источнике. • Проверьте подключение проводов к сети электропитания и заземление.
Вентилятор работает, нет свечного тока	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте параметры сети. • Проверьте подключение электрододержателя к аппарату.
Свечной ток непостоянен	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте состояние силового свечного кабеля. • Проверьте наличие искривлений и пережимов кабелей. • Проверьте, соответствуют ли параметры свечки используемым термостату и их толщине.
Активное разбрызгивание металлов	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте правильность подключения оборудования – правильная или обратная полярность. • Уменьшите расстояние между электродом и свечиваемой поверхностью.
Недостаточная глубина шва	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте чистоту кромок свечиваемых деталей. • Измените значение тока. • Используйте электрод меньшего диаметра.
Посторонние включения в шов	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте чистоту кромок свечиваемых деталей. • Уменьшите диаметр электродов. • Уменьшите расстояние между электродом и свечиваемой поверхностью, но не касайтесь ее.

Злипающий электрод	<ul style="list-style-type: none">• Проверьте правильность подключения оборудования – правильная или обратная полярность.• Увеличьте длину дуги, значение тока сварки или угол наклона электрода.
Пористый сварочный шов	<ul style="list-style-type: none">• Очистите свариваемые поверхности, проверьте электродный предмет от загрязнения.• Уменьшите длину дуги.• Увеличьте значение тока сварки.

7. ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

Хранить и транспортировать продукт следует при температуре от минус 40°C до плюс 55°C и относительной влажности воздуха до 80%. Оборудование не должно подвергаться воздействию атмосферных осадков.

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

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

Во время транспортировки и погрузочно-разгрузочных работ упаковка с продуктом не должна подвергаться резким ударам. Упаковка и крепление транспортной тары с упаковочным продуктом в транспортных средствах должны обеспечить устойчивое положение и отсутствие возможности ее перемещения во время транспортировки.

8. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Единица измерения	ARCTIC ARC 250 (R06)
Параметры сети	В, Гц	380±15 %, 50
Номинальная мощность	кВт	8,74
Свободный ток	А	20-225
Номинальное напряжение дуги	В	26,4
Напряжение холостого хода	В	77
Диаметр электрод	мм	1,5-5
ПН	%	60
КПД	%	83
Коэффициент мощности		0,7
Степень защиты		IP23
Класс изоляции		В
Температура эксплуатации	°С	-40...+40
Габаритные размеры	мм	480x205x355
Масса	кг	16

