

# TOTAL

One-Stop Tools Station

TOTAL

## APARAT DE SUDURĂ

TW22005  
TW21605

INDUSTRIAL



CE



## MĂSURI DE SIGURANȚĂ

**!!! Avertisment:** ca în cazul tuturor utilajelor, există anumite pericole implicate în funcționarea și utilizarea lor. Exercițarea respectului și prudenței va reduce considerabil riscul de vătămare corporală. Cu toate acestea, dacă sunt ignorate sau ignorate precauțiile normale de siguranță, ar putea rezulta vătămări personale ale operatorului. Nerespectarea acestor reguli poate duce la vătămări corporale grave.

### **1. AVERTIZARI GENERALE**

#### **A) Prevenirea arsurilor**

Purtați îmbrăcăminte de protecție - mănuși de mănușă destinate utilizării la sudare, pălărie și pantofi de protecție. Guler de cămașă cu buton și clape de buzunar și purtați pantaloni fără cufăr pentru a evita intrarea de scânteii și zgură. Purtați casca cu ochelari de protecție sau ochelari cu scuturi laterale dedesubt, lentile sau plăci de filtrare corespunzătoare (protejate de sticlă transparentă). Acesta trebuie să fie sudat sau tăiat (și așchiat) pentru a proteja ochii de energia radiantă și de metalul care zboară. Înlocuiți geamul de acoperire atunci când este spart, împins sau stropit. Evitați îmbrăcămintea grasă grasă. O scânteie le poate aprinde. Metalul fierbinte, cum ar fi ciaturile cu electrozi și piesele de prelucrat nu trebuie manipulate niciodată fără mănuși. Facilitățile de prim ajutor și o persoană calificată de prim ajutor ar trebui să fie disponibile pentru fiecare schimb, cu excepția cazului în care instalațiile medicale sunt aproape de ele pentru tratarea imediată a arsurilor flash ale ochilor și a arsurilor pielii. Ștecherile pentru urechi trebuie purtate atunci când lucrați deasupra sau într-un spațiu limitat. O pălărie tare trebuie purtată atunci când alții lucrează deasupra capului. Preparatele inflamabile pentru păr nu trebuie utilizate de persoanele care intenționează să sudeze sau să taie.

#### **B) Prevenirea fumurilor toxice**

Disconfortul sever, boala sau moartea pot rezulta din vapori, vapori, căldură sau îmbogățirea sau epuizarea oxigenului pe care o poate produce sudarea (sau tăierea). Împiedicați-le cu o ventilație adecvată. NICIODATĂ nu vă ventilați cu oxigen. Materialele portante cu plumb, cadmiu, zinc-, mercur și beriliu, atunci când sunt sudate (sau tăiate) pot produce concentrații nocive ale fumurilor toxice. Trebuie să fie utilizată o ventilație adecvată de evacuare locală sau fiecare persoană din zonă, precum și operatorul trebuie să poarte un aparat respirator alimentat cu aer. Pentru beriliu, trebuie utilizate ambele. Metalele acoperite cu sau care conțin materiale care emit vapori toxici nu trebuie încălzite decât dacă acoperirea este scoasă de pe suprafața de lucru, zona este bine ventilată sau operatorul poartă un respirator alimentat cu aer.

Lucrați într-un spațiu limitat doar în timp ce este ventilat și, dacă este necesar, în timp ce purtați un respirator alimentat cu aer. Vaporii din solvenții clorurați pot fi descompuse de căldura arcului (sau flacăra) pentru a forma PHOSGENE, un gaz extrem de toxic și alte produse iritante ale plămânilor și ochilor. Energia ultravioletă (radiantă) a arcului poate, de asemenea, descompune vapori de tricloretilenă și percloretilenă pentru a forma fosgen. NU VĂ BUNEȚI unde vaporii de solvent pot fi atrași în atmosfera de sudare sau tăiere sau unde energia radiantă poate pătrunde în atmosfere care conțin chiar și cantități minime de tricloretilenă sau percloretilenă.

#### **C) Prevenirea incendiilor și a exploziilor**

Cauzele incendiului și exploziei sunt:

1. Combustibilele atinse de arc, flacără, scânteii zburătoare, zgură fierbinte sau material încălzit;
2. Circuite scurte.

Fii atent că scânteile zburătoare sau zgura căzătoare pot trece prin fisuri, de-a lungul țevilor, prin ferestre sau uși și prin deschideri de perete sau podea, în afara operatorului de ochelari. Scânteile și zgura pot zbura 10 m.

Pentru a preveni incendiile și explozia: mențineți echipamentul curat și funcțional, fără ulei, grăsimi și (în piese electrice) de particule metalice care pot provoca scurtcircuite. Dacă combustibilii sunt în zonă, NU sudați. Mutați munca, dacă este posibil, într-o zonă fără combustibili.

Evitați camerele de pulverizare, rezervoarele, zonele de depozitare, ventilatoarele. Dacă lucrarea nu poate fi mișcată, mutați combustibili cel puțin 10 m. departe de a ajunge la scânteii și căldură; sau protejați-vă de aprindere cu ajutorul unor capace sau scuturi rezistente la foc.

Pereții care ating combustibili pe părțile opuse nu trebuie să fie sudați. Pereții, tavanele și podeaua din apropierea lucrului trebuie să fie protejate de huse sau scuturi rezistente la căldură. Observatorul de incendiu trebuie să stea cu echipament adecvat de stingere a incendiilor în timpul și după ceva timp după sudare, dacă:

A. combustibili apreciabili (inclusiv construcția clădirilor) se află la 10 m.

b. combustibili apreciabili sunt la peste 10 m, dar pot fi aprinși prin scânteii.

c. deschiderile (ascunse sau vizibile) în podele sau pereți în termen de 10 m pot expune combustibili la scânteii.

d. combustibilele adiacente pereților, tavanelor, acoperișurilor sau despărțirilor metalice pot fi aprinse de căldură radiantă sau condusă.

După terminarea lucrului, verificați dacă zona este lipsită de scânteii, brazi strălucitoare și flăcări. Un recipient gol care conținea combustibili sau care poate produce vapori inflamabili sau toxici atunci când este încălzit, nu trebuie să fie niciodată sudat, cu excepția cazului în care containerul a fost curățat pentru prima dată. Aceasta include o curățare completă a aburului sau caustic (sau a unui spălare cu solvent sau apă, în funcție de solubilitatea combustibilului) urmată de purjarea și inertarea cu azot sau dioxid de carbon și folosirea echipamentului de protecție.

Umplerea apei chiar sub nivelul de lucru poate înlocui inertarea.

Un recipient cu conținut necunoscut trebuie curățat (a se vedea paragraful de mai sus), NU depinde de simțul mirosului sau de vedere pentru a determina dacă este sigur de sudat.

Piese turnate sau containerele goale trebuie evitate înainte de sudare - acestea pot exploda.

În atmosfere explozive, nu se sudează niciodată acolo unde aerul poate conține praf, gaz sau vapori lichizi inflamabili.

## 2. Sudura cu arc electric

Respectați măsurile de precauție din 1 și această secțiune. Sudarea cu arc, realizată corect, este un proces sigur, dar un operator nepăsător invită probleme. Echipamentul transportă curenți

mari la tensiuni semnificative. Arcul este foarte luminos și fierbinte. Scânteile zboară, fumurile cresc, energia ultravioletă și infraroșie radiază, sudurile sunt fierbinți. Operatorul înțelept evită riscuri inutile și îi protejează pe sine și pe ceilalți de accidente.

## **2A) Protecție împotriva arsurilor**

Respectă precauțiile din 2. Arcul de sudare este intens și vizibil luminos. Radiația sa poate deteriora ochii, penetra îmbrăcăminte ușoară, se reflectă de pe suprafețe colorate și poate arde pielea și ochii. Arsurile pielii seamănă cu arsuri solare acute, cele provenite din arcurile protejate de gaze sunt mai severe și dureroase.

Nu te arde! Respectați măsurile de precauție!

### **1) Echipament de protecție**

Purtați haine cu mâneci lungi, pe lângă mănuși, pălărie și pantofi (2A). După cum este necesar, utilizați îmbrăcăminte de protecție suplimentară, cum ar fi sacou sau mâneci din piele, șorț ignifug și jambiere rezistente la foc. Evitați hainele exterioare din bumbac netratat. Protecție a pielii. Purtați haine substanțiale întunecate.

Guler cu buton pentru a proteja pieptul și gâtul și buzunarele butonilor pentru a preveni intrarea scânteii.

## **2) PROTECȚIA OCHILOR ȘI A CAPULUI**

Protejați ochii de expunerea la arc. Niciodată să nu priviți un arc electric fără protecție. Casca de sudura sau scutul care conține nuanta de placa de filtrare nr. La sudare trebuie utilizat 12 sau mai dens. Așezați-vă peste față înainte de a arca un arc. Protejați placa de filtrare cu o placă de acoperire transparentă. Casca sau scutul crăpate sau rupte NU trebuie purtate; radiațiile pot trece prin a provoca arsuri. Plăcile de filtrare crăpate, rupte sau libere trebuie înlocuite IMEDIAT. Înlocuiți placa de acoperire limpede atunci când este spartă, împletită sau stropită. SUGERIM 9 purtați ochelari de protecție cu scuturi laterale sub cască, pentru a oferi o protecție ochilor dacă casca nu trebuie coborâtă peste față înainte de lovirea unui arc. Privind un arc momentan cu ochii neprotejați (în special un arc protejat cu gaz de mare intensitate) poate provoca o arsură retinală care poate lăsa o zonă întunecată permanentă în câmpul vizual. Înainte de a vă suda în timp ce purtați lentile de contact, solicitați sfatul opticianului.

## **3) PROTECȚIA PERSONALULUI DIN APROPRIERE**

Pentru sudarea în producție, este optimă o cameră separată sau un golf închis. În zone deschise, înconjurați operațiunea cu ecrane sau panouri reflectorizante, necombustibile. Permite circulația aerului liber, în special la nivelul podelei. Asigurați scuturi de față pentru toate persoanele care se vor uita direct la sudură. Alții care lucrează în zonă ar trebui să poarte ochelari cu blitz. Înainte de a începe să sudați, asigurați-vă că ușile ecranului sau ale baii sunt închise.

### **2B) Prevenirea fumurilor toxice**

Respectați măsurile de precauție din 2-B. Evacuarea motorului generatorului trebuie să fie evacuată în aerul exterior. Monoxidul de carbon poate ucide.

## **2C) Prevenirea incendiilor și a exploziilor**

Respectați precauțiile în 2-C. Capacitatea nominală a echipamentului. Nu supraîncărcați echipamentele de sudare pe arc. Poate supraîncălziți cablurile și poate provoca un incendiu. Conexiunile slabe ale cablurilor se pot supraîncălzi sau se pot aprinde și pot provoca un incendiu. Nu lovi niciodată un arc pe un vas sub presiune. Creează o zonă fragilă care poate provoca o

ruptură violentă sau poate duce la o astfel de ruptură mai târziu, sub manipulare aspră.

## **2 D) Prevenirea socurilor.**

Conductorii sub tensiune sau alte metale goale din circuitul de sudare pot provoca un soc fatal oricarei persoane al cărei corp devine conductor.

**NU STATI, NU VA SEZATI, NU VA INTINDETI, NU VA SPRIJINITI, NU ATINGETI** o suprafața umedă în timp ce sudati, fără a purta un echipament de protecție adecvat.

## **2E) Protecție pentru purtătorii de dispozitive electronice de susținere a vieții (stimulatoare cardiace)**

Câmpurile magnetice cu curenți mari pot afecta funcționarea stimulatorului cardiac. Persoanele care poartă echipament electronic de susținere a vieții (stimulator cardiac) trebuie să se consulte cu medicul lor înainte de a se apropia de operațiile de sudare pe arc.

## **2F) Pentru a proteja împotriva șocului:**

Păstrați corpul și hainele uscate. Nu funcționați niciodată în zona umedă fără o izolare adecvată împotriva șocurilor electrice. Rămâneți pe o suprafață uscată sau pe un covor de cauciuc atunci când umezeala sau transpirația nu pot fi evitate. Transpirația, apa de mare sau umiditatea dintre corp și o parte vie electrică - sau metal împământat - reduce rezistența electrică a suprafeței corpului, permițând curgerea curenților periculoși și, eventual, letali.

### **1) Impământarea echipamentului**

Când echipamentul de sudare cu arc este legat la pământ și lucrarea este legată la pământ, poate exista o tensiune între electrod și orice obiect conductor.

Exemple de obiecte conductoare includ, dar nu se limitează la, clădiri, scule electrice, bănci de lucru, carcase de sursă de sudare, piese de prelucrare, etc. Când instalați, conectați cadrele fiecărei unități, cum ar fi sursa de alimentare a sudurii, controlul, masa de lucru și circulatorul de apă la pământul de construcție.

Conductoarele trebuie să fie adecvate pentru a transporta curenții de pământ în siguranță. Echipamentele făcute sub tensiune electrică, pot șoca, posibil fatal. Nu împământați la conductă electrică sau la o conductă care transportă gaz sau un lichid inflamabil, cum ar fi uleiul sau combustibilul.

### **2) Suporturi de electrozi**

Trebuie utilizate suporturi de electrozi complet izolate. Nu folosiți suporturi cu șuruburi proeminente sau cu nicio formă de deteriorare.

### **3) Conectori**

Pentru conectarea cablului de sudare trebuie folosiți conectori complet izolați.

### **4) Cabluri**

Verificați frecvent cablurile pentru uzură, fisuri și deteriorări. Înlocuiți imediat cele cu o izolație excesiv uzată sau deteriorată pentru a evita posibilele șocuri letale ale cablului dezbrăcat. Cablurile cu zone deteriorate pot fi conectate pentru a oferi rezistență echivalentă cu cablul original. Păstrați cablul uscat, fără ulei și grăsimi și protejat de metalele fierbinți și scânteii.

### **5) Terminale și alte părți expuse**

Terminalele și alte părți expuse ale unităților electrice trebuie să aibă capacele de izolare securizate înainte de operare.

## **6) Dispozitivele de siguranță**

Dispozitivele de siguranță, cum ar fi interblocările și întreruptoarele, nu trebuie deconectate sau evitate. Înainte de instalare, inspecție sau service-ul echipamentului, opriți toată puterea și îndepărtați siguranțele de linie (sau întrerupătoarele de blocare sau roșu) pentru a preveni pornirea accidentală a puterii. Nu deschideți circuitul de alimentare și nu schimbați polaritatea în timpul sudării. Dacă, în caz de urgență, trebuie să fie deconectat, feriți-vă de arsuri sub șoc sau de aprindere intermitentă. Opriți întotdeauna și deconectați toată energia de la echipament. Întrerupătorul de deconectare a energiei trebuie să fie disponibil în apropierea sursei de alimentare a sudurii.

### **Pregătirea zonei de lucru**

Zona de lucru trebuie să fie suficient de spațioasă, să nu fie umedă și să fie bine ventilată, pentru a evita orice fum care se dezvoltă din procesul de sudare și din materialele incidente care aderă la piesele care urmează să fie sudate (uleiuri, vopsele, tars ...) care pot provoca supărarea operatorului.

Evitați sudarea prin contactul cu părțile umede din lichidele combustibile din apropiere. Cel puțin, nu se sudează pe rezervoare care pot conține reziduuri inflamabile.

### **Măsuri de siguranță pentru sudarea pe arc**

**Asigurați-vă întotdeauna că aerul circulă liber în jurul carcasei exterioare a mașinii și că lămpile sunt neobstrucționate.**

**Utilizați întotdeauna un scut de protecție sau o cască de sudare adecvată, cu lentile de filtrare adecvate. Mănuși corespunzătoare și haine de lucru ar trebui să fie purtate în orice moment.**

**Scoateți întotdeauna toate materialele inflamabile din zona de sudare.**

**Nu scoateți niciodată niciunul dintre panouri, cu excepția cazului în care mașina este deconectată de la alimentare și nu folosiți niciodată mașina cu niciunul dintre panouri scoase.**

**Nu încercați niciodată reparații electrice sau mecanice decât dacă sunteți un tehnician calificat.**

**Nu folosiți și nu depozitați niciodată într-un mediu umed / umed. Nu-l expuneți la ploaie.**

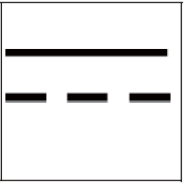
**Nu continuați niciodată să sudați, dacă, în orice moment, simțiți chiar și cea mai mică șoc electric. Opriți imediat sudarea și nu încercați să folosiți mașina până când diagnosticul și remedierea defectului.**

**Nu folosiți niciodată sudorul cu conexiuni de intrare mai mari de 10M.**

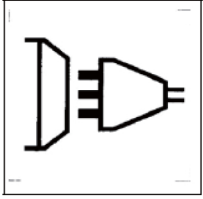
**Nu lăsați niciodată cablurile să fie înfășurate în jurul operatorului sau al oricărei persoane din apropiere.**

## Simboluri

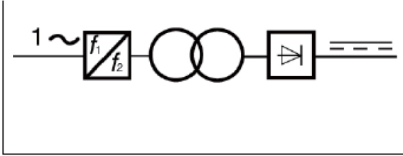
Următoarele simboluri vor apărea pe sudorul tău



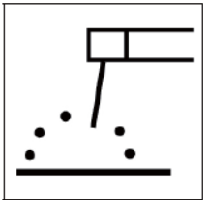
Curent continuu (DC)



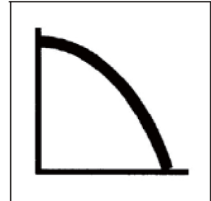
Conexiune de linie



Transformator-rectificator de frecvență statică monofazat



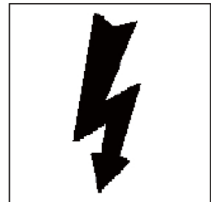
Sudură cu arc protejat din metal (SMAW)



Curent constant



Citiți instrucțiunile înainte de a folosi sudorul.



Tensiune periculoasă

## Principiile de functionare

Metalul ecranat Sudura cu arc folosește căldura arcului pentru a topi metalul de bază și vârful unui electrod acoperit cu flux.

Electrodul și piesa de lucru fac parte dintr-un circuit electric. Acest circuit începe cu sursa de energie electrică și include cablurile de sudare, un suport pentru electrod, o conexiune a piesei, piesa de prelucrat și un electrod de sudare pe arc. Unul dintre cele două cabluri de la sursa de alimentare este atașat la lucrare. Celălalt este atașat de suportul electrodului.

Sudarea începe atunci când un arc electric este lovit între vârful electrodului și lucrare. Căldura intensă a arcului topește vârful electrodului și suprafața lucrării aproape de arc. Globuri mici de metal topit se formează rapid pe vârful electrodului, apoi se transferă prin fluxul de arc în bazinul de sudare topit. În acest mod, metalul de umplere este depus pe măsură ce electrodul este consumat progresiv.

Arcul este deplasat peste lucrare la o lungime adecvată a arcului și la viteza de deplasare, topirea și contopirea unei porțiuni din metalul de bază și adăugarea continuă a metalului de umplură. Deoarece arcul este una dintre cele mai tari surse de căldură comerciale (temperaturi peste 90000F (50000C) au fost măsurate la centrul său), topirea metalului de bază are loc aproape instantaneu la inițierea arcului.

Dacă sudurile se realizează fie în poziție plană, fie în orizontală, transferul metalului este indus de forța gravitației, expansiunea gazului, forțele electrice și electromagnetice și tensiunea superficială. Pentru sudurile din alte poziții, gravitația acționează împotriva celorlalte forțe.

Procedee necesită un curent electric suficient pentru a topi atât electrodul cât și o cantitate adecvată de metal de bază. De asemenea, necesită un decalaj adecvat între vârful electrodului și metalul de bază sau bazinul de sudare topit. Aceste cerințe sunt necesare pentru a stabili etapa pentru coalescență.

Mărimile și tipurile de electrozi pentru sudarea cu arc protejat din metal definesc cerințele de tensiune ale arcului (în intervalul total de 16 până la 40V) și cerințele actuale (în intervalul general de la 20 la 550A). Curentul poate fi alternativ sau direct, în funcție de electrodul utilizat, dar sursa de alimentare trebuie să poată controla nivelul curentului într-un interval rezonabil pentru a răspunde variabilelor complexe ale procesului de sudare în sine.



## Tehnici de sudare

Cablurile de sudură pe arc sunt furnizate cu această mașină.

Pentru a pregăti unitatea pentru sudarea pe arc, este important să urmați procedura de mai jos.

1. Cu comutatorul ON / OFF, situat pe panoul din spate, în poziția OFF, conectați cablurile de sudare după cum urmează:

- Conducerea electrodului de sudare la terminalul „+”.
- Conducta de prindere a pământului la terminalul „-”.

2. Atașați clema de lucru pe piesa de prelucrat - cât mai aproape de zona sudată. Curățați cu o perie de sârmă acolo unde este necesar pentru a vă asigura că conexiunea este cât se poate de curată.

3. Trebuie setat un curent adecvat prin rotirea selectorului de curent de sudură situat pe panoul frontal al mașinii. Cu practica veți obține o idee pentru setarea corectă a curentului pentru diferite grosimi ale electrodului de sudare.

4. Porniți cu ajutorul butonului situat pe panoul din spate. Lumina verde de pe panoul frontal ar trebui să strălucească, indicând mașina pornită.

**NOTĂ:** Dacă mașina se oprește în orice moment și lumina aprinsă se aprinde supraîncărcarea termică a intervenit.

5. Cel mai dificil aspect al procesului de sudare pe arc, în special pentru începători, este cel al lovirii unui arc. Vă recomandăm cu tărie să practicați pe unele bucăți de fier vechi pentru a obține senzația de funcționare, înainte de a începe o lucrare de sudare reală.

6. Țineți electrodul la aproximativ 10 mm de la lucrare și la un unghi de aproximativ 70 ° la 80 ° până la suprafața de lucru; aveți grijă să nu atingeți accidental piesa până nu sunteți gata să începeți.

7. Ținând masca de sudare aproape de față, dați o lovitură scurtă

electrodul de pe piesa de prelucrat. De îndată ce arcul este amorsat, scoateți electrodul din piesa pentru a lăsa un decalaj mic de aproximativ 1,5 mm (1/16 ").

Curentul va curge peste gol cu un zgomot crăpat și un arc strălucitor. Continuați să sudați într-o direcție, menținând micul decalaj pe măsură ce mergeți. La sfârșitul rulării, scoateți electrodul complet din piesa de prelucrat.

**NOTĂ:** Când apăsați arcul, asigurați-vă că retrageți electrodul destul de rapid pentru a părăsi 1,5 mm. în caz contrar, electrodul se va suda pe piesa de prelucrat. Dacă se întâmplă acest lucru, dați electrodului o scârțâie scurtă pentru a-l elibera și, dacă este necesar, amorsați din nou arcul. Dacă nu puteți elibera electrodul, opriți-l imediat și opriți-l.

8. Inspectați cu atenție locul de muncă. Cu o combinație corectă între dimensiunea electrodului și reglarea curentului, zona sudurii ar trebui să fie o fuziune completă a metalului electrodului cu metalele unite. Zgurile care se formează pe suprafață trebuie tăiate cu un ciocan sau un pic. ÎNTOTDEAUNA poartă ochelarii de siguranță atunci când tăiați zgură.

**NOTĂ:** Dacă sudura rezultată pare neregulată sau dezordonată sau prezintă semne de contaminare cu porozitate sau zgură, aproape sigur nu ați reușit să obțineți combinația corectă (sau murdăria / uleiul este prezent pe piesa de prelucrat). Nu vă faceți griji, deoarece practica va vindeca în curând acest lucru.

### **AVERTIZARE DE SANĂTATE:**

**Când sudarea se asigură întotdeauna că există o ventilație adecvată în zona de lucru, deoarece procesul de sudare degajă vapori toxici.**

### **Intretinere**

Sudura cu invertor cu arc, necesită o întreținere foarte mică, în afară de orientările prezentate mai jos. În condiții normale de lucru, îndepărtarea capacelor și curățarea cu aer comprimat uscat la presiune redusă o dată pe an va fi suficientă. Curățarea la intervale mai dese este recomandabilă dacă unitatea funcționează într-un mediu prăfuit și murdar.

1. Mențineți cuptorii curate pentru a evita acumularea de murdărie și oxizi în interiorul mașinii, ceea ce poate reduce producția mașinii.
2. Verificați periodic toate cablurile: trebuie să fie în stare bună și să nu fie crăpate.
3. Încercați întotdeauna să evitați introducerea particulelor de metal în interiorul mașinii, deoarece acestea pot provoca scurtcircuite.

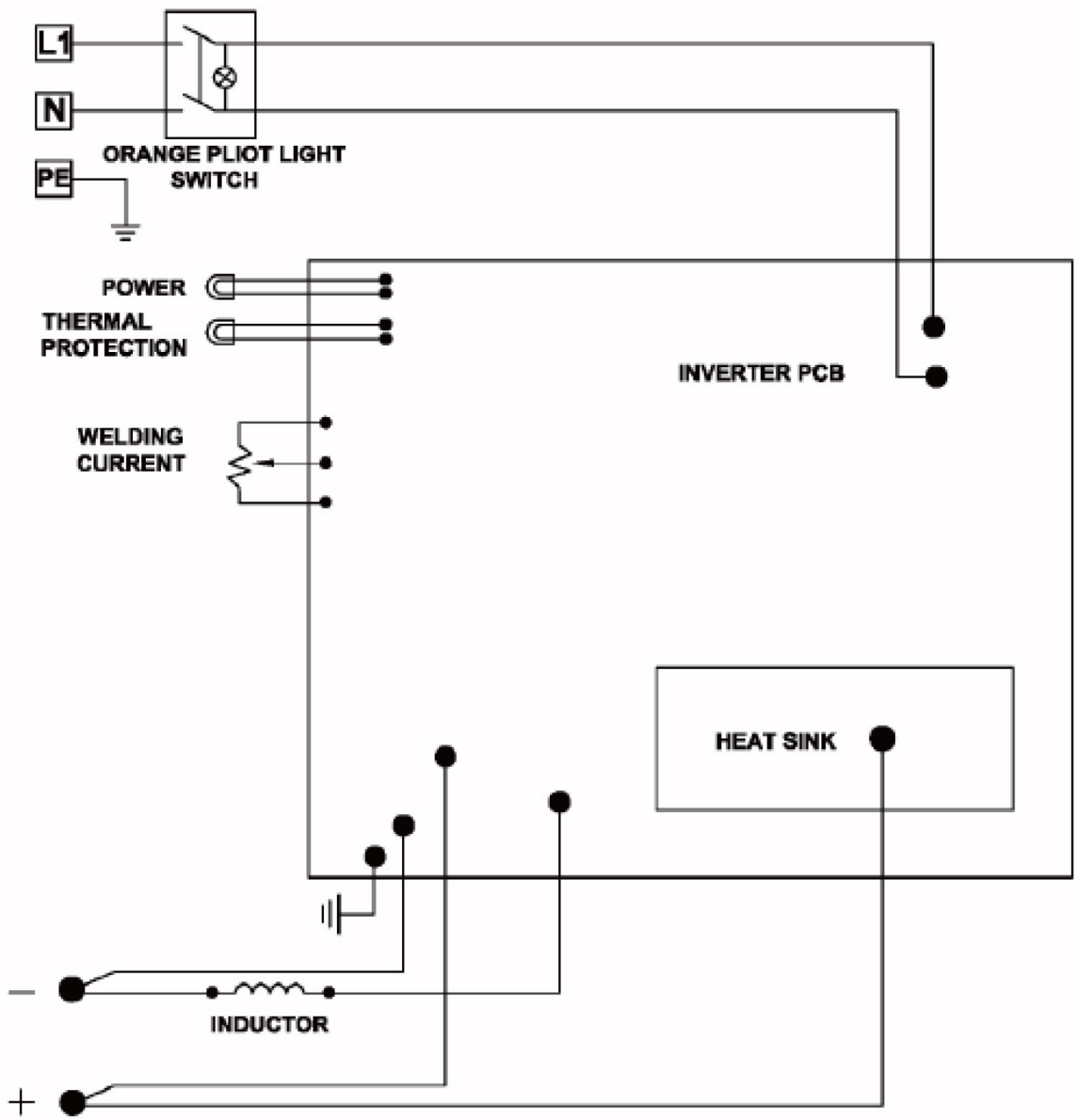
### Accesorii

1. Suport de electrozi cu cablu
2. Clemă de pământ cu cablu
3. Perie de ciocan
4. Masca

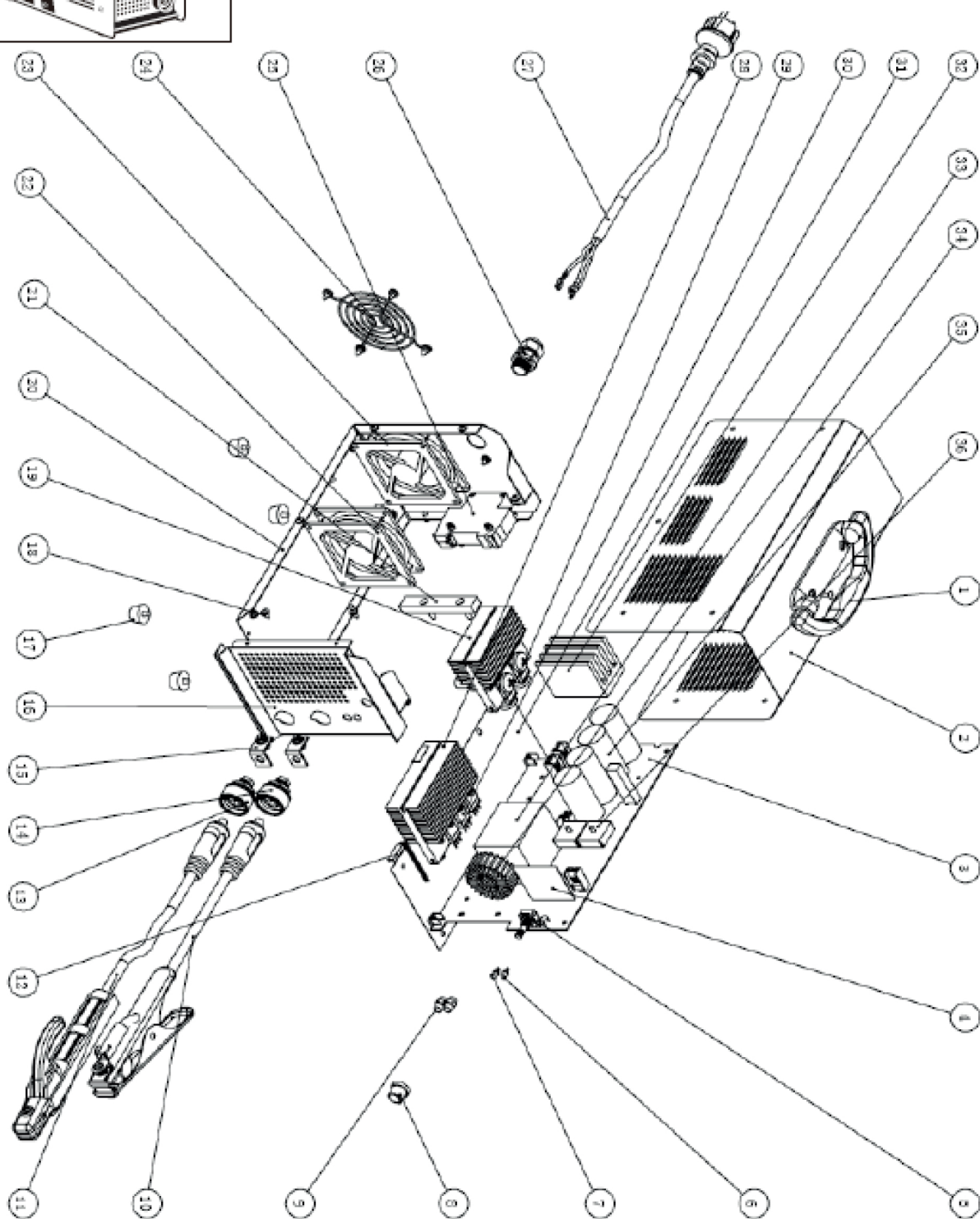
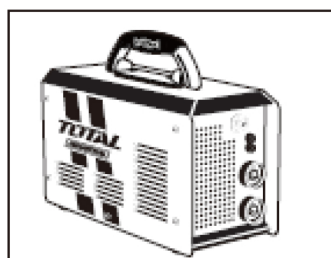
### Specificatii

	<b>TW21605</b>	<b>UTW21605</b>	<b>TW22005</b>
<b>Tensiune de intrare (V)</b>	<b>220-240~</b>	<b>110-240~</b>	<b>220-240~</b>
<b>Capacitate de intrare (kVA)</b>	<b>6.3</b>	<b>6.3</b>	<b>8.4</b>
<b>Fără tensiune de încărcare (V)</b>	<b>65</b>	<b>85</b>	<b>70</b>
<b>Intervalul curent (A)</b>	<b>10-160</b>	<b>10-160</b>	<b>10-200</b>
<b>Randament maxim (A)</b>	<b>160</b>	<b>160</b>	<b>200</b>
<b>Ciclul de serviciu (%)</b>	<b>60%@160A</b>	<b>60%@160A</b>	<b>60%@200A</b>
<b>Dimensiunea electrodului (mm)</b>	<b>1.6-4.0</b>	<b>1/16"-5/32"</b>	<b>1.6-5.0</b>
<b>Greutate(Kgs)</b>	<b>5.2</b>	<b>11.5Lbs</b>	<b>5.3</b>

SCHEMA DE CONEXIUNI

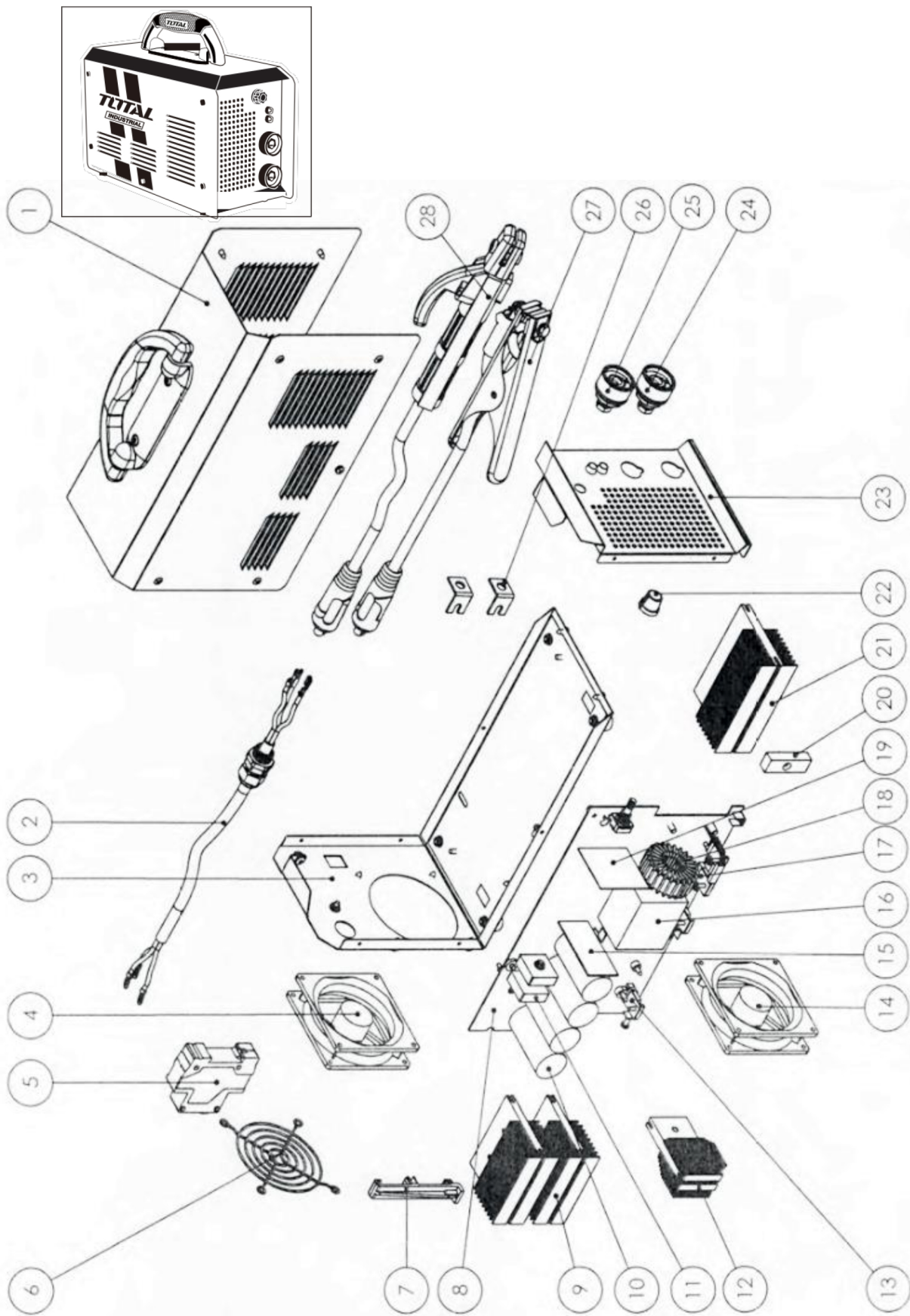


# TW22005 TW21605 Exploding view



## Lista de piese de schimb

Nr.	Descrierea piesei	Qty	Nr.	Descrierea piesei	Qty
1	Maner	1	21	IGBT Banda de radiatoare	1
2	Capac de oțel	1	22	Ventilator -1	1
3	Subansamblu principal PCB	1	23	Ventilator -2	1
4	Subansamblu PCB de control	1	24	Capac pentru ventilator	1
5	potențiomtru	1	25	Frecare de frână cu aer	1
6	LED galben	1	26	glanda de cablu PG11L	1
7	LED verde	1	27	Cablu principal	1
8	Buton potențiomtru	1	28	Radiatorul tubului de radiație	1
9	Capac LED	2	29	IGBT FGH40N60SFD	2
10	Subansamblu cleme de pământ	1	30	Tub de rectificareSTTH6003CW	3
11	Subansamblu de suport pentru electrozi	1	31	Hârtie de izolare	1
12	Regulator de temperatură	1	32	Radiator pentru pod	1
13	Subansamblu rapid de conectare1	1	33	Transformator	1
14	Subansamblu rapid de conectare2	1	34	Inductanță	1
15	Fier unghiular de alamă	2	35	capacitanță	4
16	Capac frontal din plastic	1	36	Pod	2
17	Subansamblu perna latex	4			
18	4.2x9.5 Șurub de atingere	13			
19	IGBT Radiator	1			
20	Baza de oțel	1			



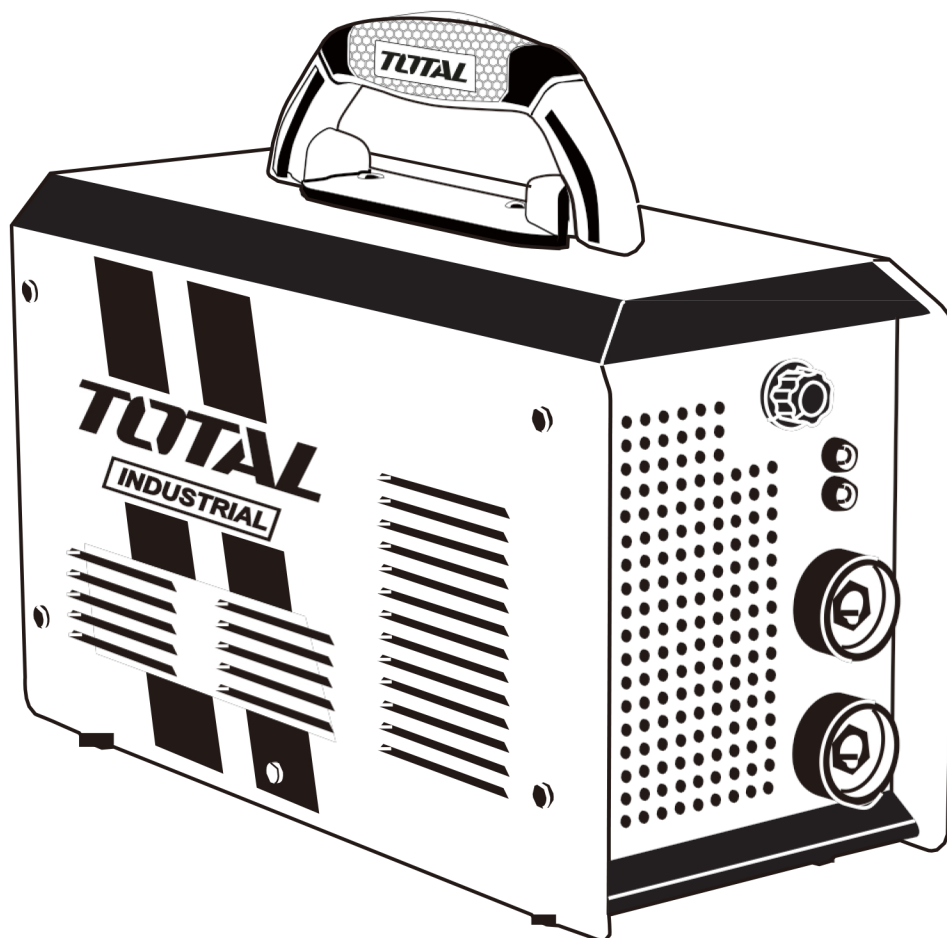
Nr.	Descrierea piesei	Qty	Nr.	Descrierea piesei	Qty
1	carcasă de top	1	15	S AVS PCB	1
2	Cablu de alimentare	1	16	Transformator	1
3	Buton	1	17	Diodă de recuperare rapidă	3
4	DC ventilator	1	18	Inductanță	1
5	Intrerupator	1	19	Control PCB	1
6	Hota ventilatorului	1	20	Bara de sprijin a radiatorului cu tub redresor	1
7	IGBT Bara de susținere a radiatorului	1	21	Radiator tub redresor	1
8	PCB principal	2	22	mâner	1
9	IGBT Radiator	2	23	capac frontal	1
10	condensator	4	24	Conector rapid (roșu)	1
11	Redresoarele podului	2	25	Conector rapid (negru)	1
12	Radiator de punte	1	26	Fier unghiular (Cu)	2
13	IGBT	2	27	Subansamblu cleme de pământ	1
14	Ventilator DC	1	28	Subansamblu de suport pentru electrozi	1



# TOTAL

One-Stop Tools Station

TOTAL



**APARAT DE SUDURA CU INVERTOR**

[www.blademotors.ro](http://www.blademotors.ro)  
TOTAL TOOLS CO., Limited

## CERTIFICAT DE CALITATE ȘI GARANȚIE

Denumire produs: \_\_SCULE SI ACCESORII TOTAL \_\_\_\_\_

Tip-model: \_\_\_\_\_

S/N: \_\_\_\_\_

Cumpărător: \_\_\_\_\_

Adresă, telefon: \_\_\_\_\_

Importator: RIVIERA BIKE SRL, TANASE BANCIU 12, POPESTI LEORDENI , ILFOV

Declarație de Conformitate nr: \_\_\_\_\_

Factura (bon) nr/data: \_\_\_\_\_

Prezentul certificat atestă legal ca produsul facturat corespunde documentației de execuție a producătorului, încadrându-se în parametrii de calitate funcționali și de durabilitate prevăzuți, conform Declarației de Conformitate emise. Produsul este comercializat cu respectarea prevederilor O.G. 21/1992 și Legii 449/2003. Prin prezentul certificat se garantează caracteristicile produsului, în situația în care clientul respectă prescripțiile de montare, utilizare, depozitare, conservare și transport. Produsul nu este garantat împotriva utilizării defectuoase.

În cazul depozitării sau utilizării necorespunzătoare, a lovirii, deteriorării prin alte mijloace sau a intervențiilor neautorizate produsul își pierde garanția. Perioada de garanție este de 24 luni de la data cumpărării pentru defectele de fabricație și de material, în cazul achiziționării de către persoane fizice și utilizării pentru uz casnic.

Perioada de garanție este de 6 luni de la data cumpărării pentru defectele de fabricație și de material, în cazul achiziționării de către persoane juridice și utilizării în regim normal (exclus uz profesional). Durata medie de utilizare a produsului este de 3 ani cu condiția respectării instrucțiunilor de montaj și utilizare ce însoțesc produsul. Pentru remedierea defectelor aparute în perioada de garanție sau înlocuirea produsului, clienții se vor adresa unității vânzătoare. Remedierea defectelor apărute se realizează în 15 zile calendaristice de la data prezentării produsului.

Certificatul este valabil numai însoțit de factura sau bonul fiscal emise de unitatea vânzătoare.

Vânzător,  
Semnatura și stampila

Cumpărător,  
Am primit indicațiile de utilizare,  
depozitare, manipulare, conservare și transport

**NU** fac obiectul garanției următoarele componente și accesorii, ale căror uzuri sunt considerate normale în urma utilizării: Pinion de antrenare lanț (sprocket), șină de ghidaj, sită moară/tocătoare, filtru de ulei, filtru de aer, componente din cauciuc (burduf cilindru, cot carburator, inele de cauciuc, furtune, simeringuri, curele, etc.)

Filtru combustibil, bușon benzină, sită rezervor, sonde, rezervoare, plutitoare, robinet combustibil, cui ponto, jicloare, duje, injectoare sau duze de injector, sisteme de reglaj sau pârgarii, garnituri sau elemente de etanșare ale carburatorului sau părți componente, ale căror uzuri se datorează utilizării unui combustibil necorespunzător normelor în vigoare;

Ambielaj, cilindru, piston, segmenti, supape, când uzura se datorează lipsei filtrului de aer sau folosirii unui necorespunzător, ori în cazul unor detonații produse în urma folosirii unui carburant necorespunzător normelor în vigoare, ori când defecțiunea survine din cauza nerespectării regimului de turație ori în cazul motoarelor în 2T amestec necorespunzător benzină cu ulei (raport amestec 30ml ulei la 1 litru benzină, pentru uleiurile achiziționate de la distribuitorul S.C. RIVIERA BIKE SRL). Becuri, ventilatoare, fulli, carcase plastic, mufe, stuturi, roți sau role din plastic ;

Aprinderile și relele (în cazul condensării sau scurtcircuitului), bujie, cablu bujie, întrerupătoare, cabluri electrice; Amortizoare din cauciuc sau arc, cabluri (de ambreiaj, accelerație, masă cosit, tracțiune, etc);Saboți și plăcuțe frână, ambreiaje, ferodouri, arc ambreiaj;

Componente electrice sau electronice, când defecțiunile survin din cauza lipsei împământării, utilizarea sau expunerea în condiții de mediu improprie (umezeală excesivă, temperaturi necorespunzătoare, alimentare la tensiune necorespunzătoare) sau tensiune fluctuantă (în cazul generatoarelor de curent, când puterea consumatorilor este mai mare decât cea furnizată;

Presetupă, turbină, carcasă turbină (când defecțiunea a survenit în urma impurităților din pompă sau a presiunii create în pompă de alte utilaje, mașini, etc);

Elementele componente ale sistemului de tăiere, ex: lanț motofierăstrău, disc motocositoare, cuțit masă cosit, cuțit mașină gazon, cuțit moară/tocătoare, etc.; Tambur demaror, șnur starter, arc demaror, mâner starter;

Masă cosit, cuțit masă cosit, pinteni, contracuțite, dinți, suport reglaj, suport nucă, nucă, bieleță (întreg lanțul cinematic al sistemului de tăiere la motocositori), când nu sunt corect exploatate, reglate sau curățite.

#### Reparatii efectuate in perioada de garantie.

1		2		3	
Data intrarii		Data intrarii		Data intrarii	
Data iesirii		Data iesirii		Data iesirii	
Tehnician Service		Tehnician Service		Tehnician Service	
Semnatura si stampila		Semnatura si stampila		Semnatura si stampila	

Mentiunile privind reparatiile efectuate in perioada de garantie, se fac pe verso.