

# Электродуговые сварочные аппараты ПРОСВАР ЭЛЕКТРО 200 ЭЛЕКТРО 315 ЭЛЕКТРО 630

Руководство по эксплуатации



## 1.1 Введение

Этот сварочный аппарат имеет следующие функции и особенности:

1. Конструированный согласно международному стандарту ИСО 12176 «Оборудование для сварки полиэтиленовых систем»
2. Аппарат оборудованный с LCD дисплеем.
3. Удобный интерфейс, простота в эксплуатации.
4. В режиме реального времени контролируется процесс сварки, он может быть прекращен в любое время.
5. Оснащен автоматической стабилизацией напряжения на выходе.
6. С автоматическим определением температуры для того чтобы исключить влияние окружающей среды на время сварки.
7. Показатели сварки могут быть загружены на флэш-накопитель через интерфейс USB.
8. Провода на быстросъемах.
9. Режимы ввода параметров сварки:
  - (1) ручная установка
  - (2) сканером штрихкода (трубы стандарта ИСО 13950)

## 2.1 Спецификация

1. Входное напряжение: 190V-240V / AC
2. Частота: 40 Hz-60 Hz
3. Мощность: 2кВт (для электро 200),  
3.5кВт (для электро 315),  
6.5кВт (для электро 630)
4. Выходное напряжение: 10V-48V / AC
5. Выходной ток: 1A-60A
6. Рабочая температура: -15гр.~50гр.
7. Допустимая влажность: ≤80%
8. Диапазон Регулировки Времени: 1~9999 секунд
9. Градация времени: 1 секунда
10. Погрешность времени: ≤1%
11. Объем памяти: 20 сварок
12. Размер: 470 x 300 x 260 мм

## 3.1 Панель Управления



КНОПКИ	ЗНАЧЕНИЯ
	Увеличить числовое значение / да
	Уменьшить численное значение / отменить
	Переход от одного значения к другому / вверх
	Переход от одного значения к другому / вниз
	Перейти на следующий уровень меню / вернуться к предыдущему меню
	Начните сварку

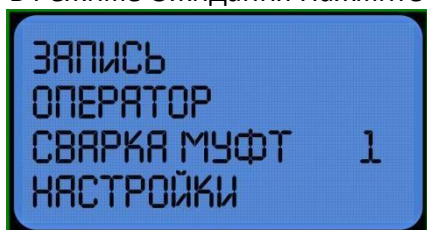
## 3.2 Включение аппарата

Включите питание, аппарат переходит в "режим ожидания", на дисплее отобразится:

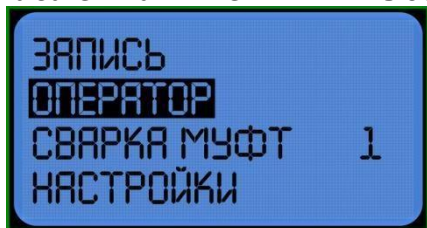



### 3.2.1 Настройка ОПЕРАТОРА

В Режиме Ожидания Нажмите кнопку  чтобы войти в меню настроек,





а затем нажмите  и выберете ОПЕРАТОР.



Нажмите  чтобы войти в подменю:



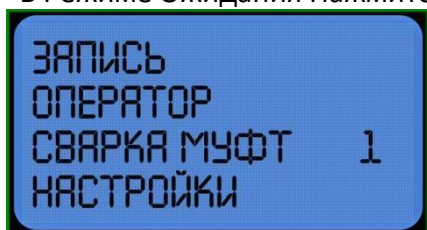
Нажимайте  и  чтобы выбрать цифру, которую вы хотите изменить, цифра будет мигать, когда она выбрана. Затем измените значение цифры нажатием



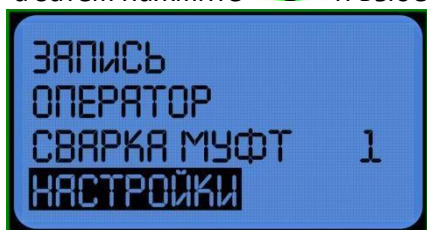
Тут вы можете ввести данные: **ПРОЕКТ, СВАРЩИК, МЕСТО, ДАТА, ВРЕМЯ.**

## 3.2.2 Настройки

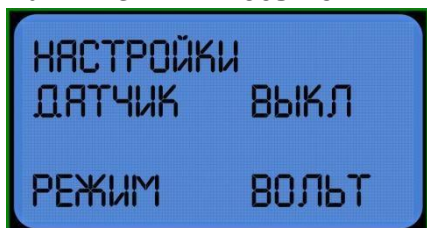
В Режиме Ожидания Нажмите кнопку  чтобы войти в меню настроек,







а затем нажмите  и выберите **НАСТРОЙКИ**.





Нажмите  чтобы войти в подменю:



Выберите кнопкой  и .

**ДАТЧИК:** Выберите включено-выключено нажатием  и . Автоматическая температурная компенсация (АТК) позволяет исключить влияние температуры окружающей среды во время сварки.

**РЕЖИМ:** выберите вольт/ ампер  и .

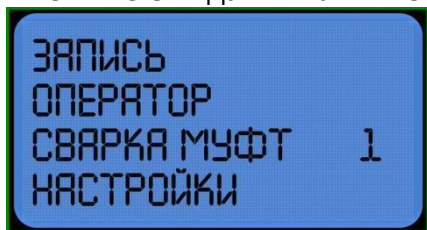
## 3.3 Сварка

- (1) Убедитесь, что электросварные фитинги и трубы были установлены правильно
- (2) подключите провода к электросварным фитингам.



## 3.3.1 Ручной ввод

В Режиме Ожидания Нажмите кнопку  чтобы войти в меню настроек




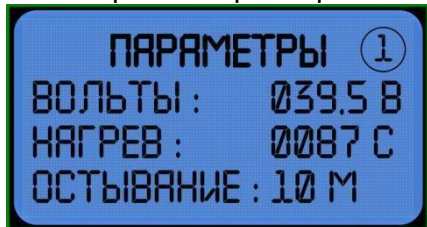
а затем нажмите  и выберете **СВАРКА МУФТ**.





Нажмите  и  чтобы задать шаги сварки

Например: если требуется одноступенчатая сварка, установите значение "1". Если вы хотите многоступенчатую сварку, установите число от 2 до 6.


После завершения настройки шагов сварки нажмите кнопку  чтобы войти в меню настройки параметров:



Нажимайте  и  чтобы выбрать цифру, которую вы хотите изменить, цифра будет мигать, когда она выбрана. Затем измените значение цифры нажатием




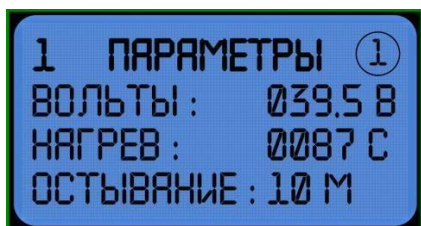
и  . В многошаговом режиме сварки, после набора параметров одной

сварки, нажмите  чтобы сохранить и перейти к настройкам следующего шага сварки, шагов сварки может быть до 6.


**ВНИМАНИЕ:** Без операции в течение 8 секунд, аппарат автоматически вернется в режим ожидания. Температура сварки должна быть более 0000 С. Время охлаждения должно быть больше, чем 00 мин.

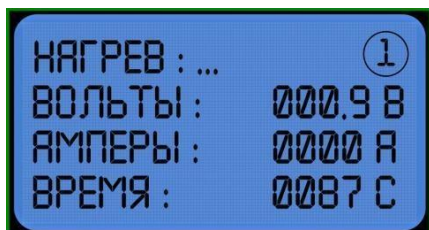
ПУСК

Нажмите  откроется подтверждение параметров сварки.

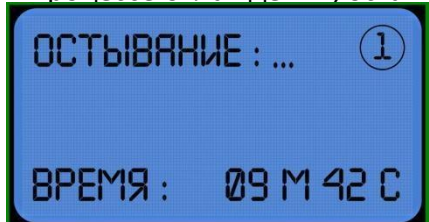


ПУСК

После подтверждения параметров нажмите кнопку  еще раз чтобы приступить к сварке. В процессе сварки будут показаны действительные значения напряжения, силы тока и время.



В процессе охлаждения, оставшееся время будет показано на экране.



**ВНИМАНИЕ:** Во время процесса сварки, вы можете остановить сварку в любое время

МЕНЮ

ПУСК


нажав на кнопку  или  .

### 3.3.2 Ввод с помощью сканера штрих-кода (дополнительная функция)

Подключите сканер штрих-кода к электромуфтовому аппарату и убедитесь, что трубы и фитинги правильно соединены. Затем сканируйте штрих-код на фитинге, на дисплее отобразится интерфейс "параметр сварки", как показано на рисунке.

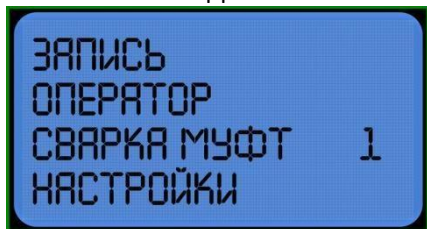


ПУСК

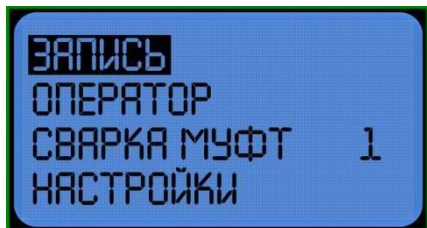
После подтверждения правильности параметров нажмите  чтобы начать сварку. Параметры, введенные сканером штрих-кода, не получится сохранить и изменить.


## 3.4 Просмотр/вывод записи сварного шва

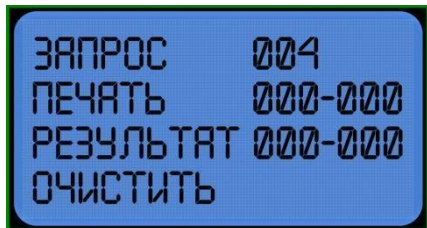
В Режиме Ожидания Нажмите кнопку  чтобы войти в меню настроек.




а затем нажмите  и выберете **ЗАПИСЬ**.




Нажмите  чтобы войти в подменю:




Выберете  и .

**ЗАПРОС:** Выберите необходимый вам запрос и нажмите  для просмотра сохранённых записей.

**ПЕЧАТЬ:** выделить при подключенном принтере. Выберите интервал от 000-019 (или необходимый вам) и нажмите  для печати сохранённых записей.

**РЕЗУЛЬТАТ:** выделить при вставленном флэш-накопителе USB. Выберите интервал от 000-019 (или необходимый вам) и нажмите  для сохранения записей на флэш-накопитель USB.

**ОЧИСТИТЬ:** выделить и нажать  удалить все записи, сохраненные в машине. Обратите внимание, что записи не могут быть восстановлены после удаления.



**ВАЖНО!** Диапазон диаметров носит информативный характер, так как фитинги одного и того же диаметра, но от разных производителей могут значительно отличаться по требуемой мощности нагрева. Возможность подготовки сварного шва зависит только от сопротивления закладного нагревателя (спирали) внутри фитинга. Во время начала процесса сварки аппарат проверяет возможность создания соответствующего сварного шва в зависимости от сопротивления фитинга и параметров питания. Если эти значения находятся вне нормы, на экране появится соответствующая информация об ошибке. Данная операция безвредна как для фитинга, так и для устройства.

#### 4.1 Использование и техническое обслуживание.

1. Держите сварочный аппарат в чистоте.
2. Обратите внимание на защиту сканера штрих-кода.
3. Регулярное техническое обслуживание.

#### 5.1 Предостережения

1. Во время использования оператор не должен оставлять устройство.
2. Необходимо проверить напряжение в сети 220В, 380В строго запрещено.
3. Поскольку сварочный аппарат работает как источник напряжения, короткое замыкание запрещено во время его работы.
4. Запрещено работать под дождём или в помещении с повышенной влажностью.
5. Должен быть подключен к стабилизатору напряжения, когда он питается от генератора.
6. Запрещается использование в легковоспламеняющихся и взрывоопасных помещениях.
7. Пожалуйста, обращайтесь с ним осторожно, без ударов и столкновения.
8. Пожалуйста, защитите монитор и панель управления, чтобы избежать царапин.
9. Не обученный сварщик не должен работать на аппарате.

ООО «ПРОСВАР»

<https://prosvar.com/>

[info@prosvar.com](mailto:info@prosvar.com)

8 (800) 301-11-81