



# SSVA-PU-500

Зроблено в Україні  
Сделано в Украине

## Пристрій подавання дроту Устройство подачи проволоки

### Інструкція з експлуатування Руководство по эксплуатации

Перш ніж розпочати роботу з апаратом,  
уважно ознайомтеся з інструкцією!  
Прежде чем приступить к работе с аппаратом,  
внимательно изучите настоящее руководство!

ТОВ MAXIMA PLUS  
Україна, 61051, м. Харків, вул. Клочківська, б. 332 а  
тел./ факс: (057) 336-01-26, 338-96-11  
e-mail: [svarka.kharkov.ua@gmail.com](mailto:svarka.kharkov.ua@gmail.com), [office@maxima.net.ua](mailto:office@maxima.net.ua)  
[www.ssva.ua](http://www.ssva.ua)

## ЗМІСТ

1. ВСТУП.....	3
1.1. Призначення і функціональність.....	3
1.2. Комплект поставки.....	3
1.3. Технічні характеристики.....	4
2. ЗБЕРІГАННЯ ТА ОБСЛУГОВУВАННЯ.....	5
3. ІНДИВІДУАЛЬНІ ЗАСОБИ ЗАХИСТУ.....	5
4. ЗАХОДИ ЩОДО ЗАХИСТУ ВІД УРАЖЕННЯ ЕЛЕКТРИЧНИМ СТРУМОМ.....	5
5. ЗАПОБІЖНІ ЗАХОДИ ПІД ЧАС РОБОТИ З ГАЗОВИМИ БАЛОНАМИ.....	6
6. ПІДГОТУВАННЯ ДО РОБОТИ.....	6
6.1. Розпакування.....	6
6.2. Розташування обладнання.....	6
6.3. Заводський номер.....	6
6.4. Приєднування до джерела зварювального струму.....	7
6.5. Зварювальні кабелі.....	7
6.6. Зварювальний пальник.....	7
6.7. Відсік механізму подавання дроту.....	8
6.8. Заправлення дроту.....	8
6.9. Захисний газ.....	9
7. КЕРУВАННЯ Й ІНДИКАЦІЯ.....	11
7.1. Органи керування й індикації.....	11
7.2. Перелік налаштувань.....	11
8. ГАРАНТІЙНІ ЗОБОВ'ЯЗАННЯ.....	12

## СОДЕРЖАНИЕ

1. ВВЕДЕНИЕ.....	13
1.1. Назначение и возможности.....	13
1.2. Комплект поставки.....	13
1.3. Технические характеристики.....	14
2. ХРАНЕНИЕ И ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	15
3. ИНДИВІДУАЛЬНЫЕ СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ.....	15
4. МЕРЫ ПО ЗАЩИТЕ ОТ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ.....	15
5. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ РАБОТЕ С ГАЗОВЫМИ БАЛЛОНАМИ.....	16
6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ.....	16
6.1. Распаковка.....	16
6.2. Расположение оборудования.....	16
6.3. Заводской номер.....	16
6.4. Подключение к источнику сварочного тока.....	17
6.5. Сварочные кабели.....	17
6.6. Сварочная горелка.....	17
6.7. Отсек механизма подачи проволоки.....	18
6.8. Заправка проволоки.....	18
6.9. Защитный газ.....	19
7. УПРАВЛЕНИЕ И ИНДИКАЦИЯ.....	21
7.1. Органы управления и индикации.....	21
7.2. Список возможных настроек.....	21
8. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	22

## 1. ВСТУП

### 1.1. Призначення і функціональність

SSVA-PU-350 та SSVA-PU-500 – це високоякісний, потужний пристрій подавання зварювального дроту (далі «виріб») для дугового зварювання в середовищі захисних газів з механізованим подаванням зварювального дроту («напівавтоматичного» зварювання) (MIG/MAG). SSVA-PU-350 та SSVA-PU-500 розроблені для роботи в поєднанні зі джерелом струму інверторного типу SSVA-350 та SSVA-500, а також із джерелами струму інверторного типу SSVA-160-2, SSVA-270 та SSVA-mini.

#### **Відмінними рисами SSVA-PU-350 та SSVA-PU-500 є:**

- забезпечення живлення пристрою подавання зварювального дроту безпосередньо від джерела зварювального струму;
- немає силових елементів, що комутують;
- центральне гніздо рознімного з'єднання міжнародного стандарту («євророз'єм») для приєднання зварювального пальника з газовим охолодженням;
- цифрове встановлення і стабілізація швидкості подавання зварювального дроту;
- чотирироликівий надійний механізм подавання дроту;
- висока максимальна швидкість подавання зварювального дроту;
- продування – прочищення газоподавальної магістралі до початку зварювання;
- пришвидшене подавання зварювального дроту під час його заправлення з вимиканням подавання газу;
- регулювання часу наростання швидкості подавання зварювального дроту;
- замінний фільтр грубого очищення для газової суміші;
- регулювання часу подавання захисного газу після гасіння дуги;
- цифровий інформативний індикатор;
- 2Т/4Т (двотактний/чотиритактний режим вмикання і вимикання зварювального струму).

### 1.2. Комплект поставки

- Пристрій подавання зварювального дроту SSVA-PU-350 або PU-500 — 1 шт.
- Силовий кабель для приєднання до джерела зварювального струму — 1 шт.
- Кабель керування — 1 шт.
- Інструкція з експлуатування — 1 шт.
- Гарантійний талон

**!!! Важливо!** Можна змінити комплект поставки за Вашими вимогами.

### 1.3. Технічні характеристики

Таблиця 1.

Параметр	Значення		Примітка
	SSVA-PU-350	SSVA-PU-500	
Робоча напруга живлення, В	40—100	40—100	
Робочий діапазон температур навколишнього середовища, °С	-30...+45	-30...+45	Принципових обмежень щодо роботи за нижчої температури немає
Діаметр дроту, режим MIG/MAG, мм	0,8—1,6	0,8—2,4	
Швидкість подавання дроту, режим MIG/MAG, м/хв	0—30,0	0—30,0	
Кількість роликів подавання дроту, шт.	4	4	37 × 18, 9 × 12 мм (доступні V, U, Knurled) або 30 × 22 × 10 для SSVA-PU-350
Тиск захисного газу, МПа	0,02—0,2	0,02—0,2	
Максимальний діаметр катушки, мм	300	300	
Максимальна вага катушки, кг	18	18	
Тип рознімного з'єднання для приєднання пальника	KZ-2 (Euro)	KZ-2 (Euro)	
Режим роботи	2Т/4Т	2Т/4Т	Доступні: продування, регулювання пришвидшення, постгаз
Ступінь захисту	IP23	IP23	
Габаритні розміри (Д×Ш×В), мм	555 × 235 × 388	695 × 210 × 415	
Маса, кг, не більше	10	13	Без зварювального дроту та кабелів

#### Заява про обмежену відповідальність

Для успішного виконання зварювальних робіт і правильного користування виробом потрібні спеціальні знання, вміння та навички, про які неможливо детально розказати в рамках інструкції з експлуатування.

Незважаючи на всі зусилля, докладені для забезпечення точності й повноти відомостей про виріб, які потрібні для правильного користування апаратом і його

обслуговування, та про заходи щодо безпеки, що наведені у цієї інструкції, виробник не відповідає за повноту інформації.

Виробник не відповідає за шкоду, завдану внаслідок неправильного або не за призначенням користування виробом.

Виробник залишає за собою право змінювати технічні характеристики задля підвищення надійності, поліпшення споживчих властивостей і додавання нових функціональних можливостей без попереднього повідомлення.

## **2. ЗБЕРІГАННЯ ТА ОБСЛУГОВУВАННЯ**

Операції з обслуговування виробу повинні виконувати кваліфіковані фахівці.

Цей виріб — складний електронний пристрій, який потребує дбайливого поводження, періодичного обслуговування і правильного зберігання.

Виріб потрібно зберігати в сухому провітрюваному приміщенні.

Якщо температура виробу після транспортування значно нижче навколишньої, перше ніж підключити його до мережі живлення задля усунення можливого конденсату потрібно вичекати не менше 2-х годин.

Щоразу перед початком роботи проводьте контрольний огляд виробу, для чого:

- Перевірте корпус, шланг-пакет, кабелі та рознімні з'єднання на наявність зовнішніх пошкоджень.

- Перевірте надійність кріплення різьбових та рознімних з'єднань.

- Перевірте правильність кріплення котушки дроту.

- Перевірте стан роликів і деталей механізму подавання дроту на відсутність пошкоджень і забруднення, за потреби – очистіть.

- Перевірте елементи кріплення газового балона: герметичність газопровідних магістралей і з'єднань.

- Перевірте стан фільтра очищення газової суміші й замініть його за потреби.

Раз на рік, а за умов підвищеної запиленості місця роботи – не рідше ніж раз на шість місяців, рекомендовано чистити механізм подачі зварювального дроту і друковану плату м'якою кистю або продути їх стисненим повітрям під невисоким тиском.

У разі виникнення проблем, пов'язаних з експлуатуванням виробу, зверніться до Сервісного центру або Продавця.

## **3. ІНДИВІДУАЛЬНІ ЗАСОБИ ЗАХИСТУ**

Під час зварювальних робіт задля уникнення травм і опіків строго дотримуйтесь правил особистого захисту:

- користуйтеся зварювальною маскою з фільтром, який захищає очі від випромінювань зварювальної дуги;

- захищайте руки ізолювальними рукавичками або рукавицями;

- користуйтеся захисним (вогнестійким і термостійким) одягом;

- користуйтеся міцним взуттям, яке зберігає ізолювальні властивості й у вологих умовах.

## **4. ЗАХОДИ ЩОДО ЗАХИСТУ ВІД УРАЖЕННЯ ЕЛЕКТРИЧНИМ СТРУМОМ**

Перш ніж підключити джерело струму до мережі живлення наполегливо рекомендовано переконатися в тому, що:

- напруга мережі живлення відповідна паспортним даним;

- розетка, яка призначена для включання джерела струму, належним чином заземлена (згідно з усіма чинними електротехнічними нормами і правилами), крім того, дріт заземлення джерела струму (жовтого або зеленого кольору) приєднаний до заземлювального контакту;
- мережа живлення має заземлену нейтраль;
- джерело струму встановлено в сухому місці з нормальною циркуляцією повітря.

Під час зварювання:

- металеві деталі й конструкції не повинні стикатися з силовими кабелями;
- будь-які металеві конструкції, розташовані в межах досяжності зварника, повинні бути належним чином заземлені;
- усі легкозаймисті матеріали треба прибрати з робочої зони;
- зворотний провід зварювального кола рекомендується приєднати як найближче до місця зварювання, щоб мінімізувати шлях проходження зворотного струму й пов'язані з цим ризики;
- зварювальні кабелі повинні бути справні.

**!!! Заборонено** користуватись виробом без заземлення.

**!!! Заборонено** підключати виріб до мережі живлення зі знятою із силової частини верхньою покриттям.

## **5. ЗАПОБІЖНІ ЗАХОДИ ПІД ЧАС РОБОТИ З ГАЗОВИМИ БАЛОНАМИ**

Правила роботи з газовими балонами:

- дотримуйтесь інструкції щодо поводження з газовими балонами;
- користуватися і зберігати газові балони треба в приміщеннях із належною вентиляцією;
- витік газу з газового балона в закритому приміщенні може спричинити задуху внаслідок заміщення повітря газом;
- перш ніж користуватися газовим балоном переконайтеся, що в ньому міститься газ або суміш газів, які придатні для цього типу зварювальних робіт;
- користуйтеся балонами тільки з актуальною датою повірки;
- обов'язково закріпіть зварювальний балон у вертикальному положенні на спеціальній стійці або візку;
- забороняється переміщати балон із захисним газом, якщо на нього встановлений регулятор витрати газу (редуктор газу); транспортуйте балон зі встановленою кришкою вентиля;
- закінчивши зварювальні роботи закрийте вентиль балона.

## **6. ПІДГОТУВАННЯ ДО РОБОТИ**

### **6.1. Розпакування**

Розпакуйте виріб та перевірте візуально чи немає на корпусі й кабелях механічних пошкоджень.

### **6.2. Розташування обладнання**

Виріб розташуйте на горизонтальній, міцній і чистій поверхні. Захистіть його від впливу вологості і вогкості та спекотного сонця. Забезпечте вільну циркуляцію охолоджувального повітря.

### 6.3. Заводський номер

Заводський номер зазначено на табличці, розташованій на задній панелі корпусу виробу, а також у паспорті й на упаковці. Зберігайте цілісність таблички із заводським номером — номер може знадобитися під час техобслуговування або у разі замовлення запасних частин.

### 6.4. Приєднання до джерела зварювального струму

**!!! Увага!** Переконайтеся, що джерело зварювального струму ВИМКНЕНО та ЗНЕСТРУМНЕНО!

З'єднайте виріб з інвертором SSVA кабелем керування. Для цього вставте штекер трьохконтактного роз'єму на одному кінці кабелю в гніздо роз'єму кабелю керування на панелі джерела струму SSVA, а штекер на іншому кінці кабелю керування – в гніздо роз'єму кабелю керування на панелі виробу.

Вставте штекер силового кабелю в силовий роз'єм виробу та добре затягніть задля якнайкращого контакту. Штекер іншого кінця силового кабелю вставте в силовий роз'єм джерела струму, обравши потрібну вам полярність, і добре затягніть задля якнайкращого контакту.

**!!! Важливо!** Якщо Ви користуєтесь виробом із моделями інверторних джерел зварювального струму SSVA-270 або 160-2, Вам знадобиться адаптер для силового кабелю. Ви можете замовити його у Вашого постачальника зварювального обладнання SSVA або через сайт виробника <http://ssva.ua/uk/contacts-ukr/>.

### 6.5. Зварювальні кабелі

Ретельно прикріпіть затискач «маса», кабель якого приєднаний до джерела струму SSVA, безпосередньо до зварюваної деталі або до металевого столу, на якому вона лежить, у безпосередній близькості від місця зварювання. Контактна площа притиску повинна бути якомога більшою й контактна поверхня очищена від фарби та іржі.

### 6.6. Зварювальний пальник

Перевірте відповідність тривалості вмикання (далі «ТВ») пальника ТВ джерела зварювального струму: переконайтеся, що ТВ пальника не нижче ТВ джерела. Перевірте відповідність направляючого каналу і струмозмінального наконечника зварювального пальника рекомендаціям заводу-виробника щодо діаметра й типу зварювального дроту, який Ви використовуєте (ці відомості Ви зможете знайти в інструкції до зварювального пальника).

**Примітка** — Якщо Ви користуєтесь інверторним джерелом зварювального струму SSVA-350 або SSVA-500, то Ви можете встановити ТВ джерела зварювального струму відповідно до рекомендацій заводу-виробника для Вашого зварювального пальника (докладний опис Ви можете знайти в паспорті до SSVA-350 або SSVA-500).

З'єднайте центральний штекер пальника та центральне гніздо (відповідну частину рознімного з'єднання) виробу та добре затягніть, щоб уникнути втрат напруги через поганий контакт.

**!!! Увага!** Поганий контакт призведе до пошкодження пальника й центрального гнізда рознімного з'єднання, встановленого на виробі.

**Примітка** — Якщо Ви користуєтесь зварювальним пальником із рідинним охолодженням, то приєднайте роз'єми подавання охолоджувальної рідини до блоку охолодження згідно з інструкціями до зварювального пальника і блоку охолодження.

**!!! Увага!** Під час проведення зварювальних робіт на шланговому пакеті пальника не повинно бути різких перегинів, що ускладнюють подавання електродного дроту і призводять до прослизання дроту в механізмі подавання, до перегріву електродвигуна механізму подавання і до зниження якості зварюваного шва.

**!!! Увага!** Під час пересування виробу забороняється тягнути його за зварювальний пальник.

### 6.7. Відсік механізму подавання дроту



**SSVA-PU-350**



**SSVA-PU-500**

Відкрутіть два транспортувальні гвинти, які розташовані в нижній частині бокової панелі корпусу виробу й фіксують покритку відсіку заправлення зварювального дроту. Відкиньте покритку.

### 6.8. Заправлення дроту

Виріб розрахований для роботи з котушками дроту діаметром до 300 мм і вагою не більше 18 кг.

Для заправлення дроту в механізм подавання дроту і зварювальний пальник:

1. Установіть котушку зі зварювальним дротом на тримач котушки; застосуйте адаптер для різних типів котушок. Переконайтеся у правильному напрямку обертання котушки з дротом (за годинниковою стрілкою). Котушка повинна вільно обертатися.

Налаштуйте гальмовий механізм тримача котушки, скориставшись гайкою, розташованою під притискувальною кришкою (кришка має ліву різьбу).

2. Відведіть притискувальні важелі й підійміть притискувальні ролики.

3. Відкрутіть фіксатори подавальних роликів, установіть подавальні ролики у положення, відповідне діаметру використовуваного Вами зварювального дроту

(діаметр і тип дроту вказано на торці ролика). Зверніть увагу, що ролики треба встановлювати так, щоб потрібна Вам канавка була далекою від Вас. Закрутіть фіксатори подавальних роликів.

4. Обріжте кінець зварювального дроту, якщо на ньому є загини. Рівний без загинів кінець зварювального дроту протягніть крізь направляючу трубку. Простежте, щоб дріт ліг у канавки подавальних роликів, увійшов у направляючу трубку з іншого боку роликів і його кінець без спротиву проходив у рукав пальника.

5. Опустіть притискувальні ролики і поверніть притискувальні важелі до первісного місця.

6. Увімкніть джерело зварювального струму.

7. Заправте зварювальний дріт у зварювальний пальник (див. «Заправлення зварювального дроту» в п.7.2). Зачекайте, поки дріт пройде вздовж всього направляючого шланга зварювального пальника і його кінець виткнеться з контактного наконечника. Відпустіть кнопки.

**!!! Увага!** Будьте обережні! Оберткові деталі можуть стати джерелом травм! Під час заправлення зварювального дроту заборонено користуватися захисними рукавичками!

**!!! Увага!** Під час заправлення зварювального дроту не спрямовуйте пальник на людей і переконайтеся, що перед пальником немає ніяких предметів.

8. Налаштуйте механізм подавання зварювального дроту так, щоб дріт подавався плавно і без ривків. Для цього відрегулюйте притиск притискувальних роликів, повертаючи ручки на притискувальних важелях, так, щоб зусилля, за якого дріт не проковзує по канавках роликів, було мінімально можливим, а за припинення подавання дроту під впливом інерції котушки петля з дроту не утворюється.

**!!! Увага!** Занадто велике зусилля притиску призводить до сплюснення дроту і здирання його покриття, збільшуючи тертя і знос подавальних роликів, а також до утворення металевої стружки, яка забиває канал пальника і створює додатковий спротив прошовуванню електродного дроту.

**Примітка** — Якщо Ви збираєтеся використовувати алюмінієвий дріт, то перевірте встановлення у Вашому пальнику струмознімального наконечника потрібного розміру, тефлонового каналу замість подавальної спіралі, а також роликів із «U» канавкою.

**Примітка** — Для використання порошкового дроту треба правильно вибрати полярність (за інформацією звертайтеся до служби підтримки підприємства-виробника). Обов'язково ознайомтеся з інструкцією щодо використання і безпеки, що її додає виробник зварювального дроту до своєї продукції.

9. Обріжте кінець дроту, що висувається з наконечника, щоб залишалося 10—15 мм.

10. Закрийте і зафіксуйте покрішку механізму подавання дроту.

11. Встановіть потрібну швидкість подавання дроту (див. «Швидкість подавання» до п.7.2).

## **6.9. Захисний газ**

В апаратах SSVA для MIG/MAG зварювання як захисний газ використовується суміш аргону і вуглекислого газу, вуглекислий газ, а також можливе використання

аргону. Швидкість подавання захисного газу залежить від величини зварювального струму й умов зовнішнього середовища. Типова витрата захисного газу для зварювання сталі становить 4—15 л/хв.

Газовий балон встановлюється тільки вертикально.

Відстань між балоном з газом і зварювальним пальником або вогнищем із відкритим вогнем повинна бути не менше 5 м. Влітку балони потрібно вкривати від прямих сонячних променів.

Загальна інструкція з монтажу редуктора газу на балон:

Забір газу з балона повинен здійснюватись через редуктор або витратомір, призначений для заданого газу.

1. Продуйте запірний вентиль балона, відкриваючи його на чверть обороту на 1—2 с. Під час продування потрібно стояти збоку від штуцера вентиля.

2. Відкрутіть регулювальний гвинт на редукторі газу (манометрі/витратомірі), щоб він вільно обертася.

Різьба накидної гайки редуктора повинна бути не пошкоджена. На жодній деталі не повинно бути слідів масла, жиру і бруду.

3. Приєднайте редуктор газу до крана балона, використовуючи ущільнювальну прокладку; затягніть накидну гайку.

4. З'єднайте шлангом штуцер редуктора газу і вхідний штуцер на виробі за допомогою швидкоз'ємного роз'єму (постачається у комплекті). Кріплення швидкоз'ємного роз'єму на шланг здійснюється за допомогою хомута, що затягується гвинтом.

5. Повільно відкрийте вентиль балона на 1/2—1 оборот, стежачи за показаннями манометра тиску на редукторі. Коли стрілка манометра зупиниться, можна вентиль балона відкрити дещо більше. Манометр покаже тиск газу в балоні. Переконайтеся, що витоку газу немає.

6. Повільно закручіть регулювальний гвинт на редукторі газу доти, поки показник тиску газу на виході або витрати газу на манометрі/витратомірі не досягне потрібної величини (одиниця вимірювання тиску — бар (~кгс/см<sup>2</sup>), одиниця витрати газу — л/хв). Остаточне регулювання витрати виконується при ввімкненому апараті під час одночасного натискання на кнопку пальника.

7. Після того, як газовий балон правильно приєднаний до пристрою, що використовує цей газ, подавання (а також припинення подавання газу) здійснюють за допомогою встановленого на балоні вентиля (зазвичай напрямки обертань вказані стрілкою на маховику вентиля).

8. Продуйте газову магістраль захисним газом (див. «Продування газу» до п.7.2).

Виріб готовий до роботи!

**!!! Увага!** Під час експлуатування балона забороняється витрачувати весь газ, що знаходиться в ньому! Балон потрібно заправляти, коли залишковий тиск газу в ньому становить не менше 2 бар.

**!!! Увага!** По закінченні зварювальних робіт завжди закривайте кран балона. Якщо Ви не плануєте користуватися зварювальним апаратом найближчим часом, рекомендується викрутити регулювальний гвинт на редукторі газу до його вільного обертання.

## 7. КЕРУВАННЯ Й ІНДИКАЦІЯ

### 7.1. Органи керування й індикації

На лицьовій панелі виробу розташовані органи керування й індикації:



- 3-х розрядний індикатор – відображає встановлені значення регульованих параметрів;
- регулятор «швидкість» – установа значень параметрів; функціонує у двох положеннях: вільне повертання і повертання у притиснутому (натиснути і утримувати в натиснутому стані) положенні;
- кнопки «2Т/4Т» і «продування газу».

### 7.2. Перелік налаштувань

Швидкість подавання – регулювання швидкості подавання зварювального дроту.

Регулювання швидкості подавання зварювального дроту здійснюється повертанням регулятора «швидкість»; значення відображається на екрані індикатора.

Постгаз – час продування захисним газом по закінченню зварювання.

Для регулювання параметра «постгаз» треба натиснути на регулятор «швидкість» і повертати його, утримуючи в натиснутому стані; значення виводиться на екран індикатора.

Плавний пуск – час розгону (в секундах) до встановленої швидкості подавання зварювального дроту.

Регулювання параметра «плавний пуск» здійснюється одночасним натисканням кнопки «продування газу» і регулятора «швидкість» та повертанням притиснутого регулятора «швидкість»; значення виводиться на екран індикатора.

2Т/4Т – вибір дво- або чотиритактного режиму роботи.

Встановлюється натисканням кнопки «2Т/4Т»; значення виводиться на екран індикатора.

Продування газу – продування газової магістралі захисним газом.

Здійснюється натисканням і утриманням кнопки «продування газу».

Заправлення зварювального дроту – подавання на великій швидкості зварювального дроту без подавання захисного газу.

Здійснюється одночасним натисканням і утриманням кнопок «2Т/4Т» і «продування газу».

## **8. ГАРАНТІЙНІ ЗОБОВ'ЯЗАННЯ**

Виробник гарантує робоздатність виробу й відповідність його параметрів характеристикам, зазначеним у цієї Інструкції з експлуатування.

Виробник гарантує ремонт будь-якої складності протягом 3-х робочих днів, не рахуючи часу транспортування (доставки) виробу.

Гарантійний строк обслуговування становить 24 місяці за умови дотримання правил і умов експлуатування.

Термін гарантійного обслуговування обчислюють з моменту придбання виробу Споживачем у дилера за позначкою про дату продажу. За браком позначки про дату продажу гарантійний термін обчислюють з моменту відвантаження виробу підприємством-виробником.

Гарантійні зобов'язання не поширюються на витратні матеріали (пластикові деталі, кабелі, рознімні з'єднувачі для приєднання кабелів і т. ін.).

**Примітка** — Механічне пошкодження користувачем окремих частин виробу не може бути причиною для відмови від гарантійних зобов'язань на інші його частини.

## **ПІДСТАВИ ДЛЯ ПРИПИНЕННЯ ДІЇ ГАРАНТІЇ**

Дія гарантії припиняється й ремонт виробу сплачується коштом користувача у разі:

- зміни конструкції виробу, спробі самостійного ремонту;
- необережного поводження з виробом або недотримання правил і умов експлуатування та зберігання;
- використання не за призначенням;
- механічних пошкоджень вузлів, які підлягають ремонту;
- якщо серійний номер виробу змінений, видалений або не може бути встановлений.

З питань гарантійного обслуговування звертайтеся до Продавця або до Сервісного центру підприємства-виробника.

## **СЕРВІСНИЙ ЦЕНТР ПІДПРИЄМСТВА-ВИРОБНИКА:**

Україна, 61051, м. Харків, вул. Клочківська, б. 332 а  
Моб. тел.: +38-066-030-28-29; +38-098-044-40-30  
пн-пт: с 10-00 до 17-00, вихідний: субота, неділя

**Доставку обладнання для ремонту до Сервісного Центру підприємства-виробника та з ремонту споживачеві після 14 днів з моменту продажу здійснює Споживач за свій кошт**

# 1. ВВЕДЕНИЕ

## 1.1. Назначение и возможности

SSVA-PU-350 и SSVA-PU-500 – это высококачественное, мощное подающее устройство (далее – «изделие») для дуговой сварки в среде защитных газов с механизированной подачей сварочной проволоки («полуавтоматической» сварки) (MIG/MAG). SSVA-PU-350 и SSVA-PU-500 разработаны для работы совместно с инверторным источником тока SSVA-350 и SSVA-500, а также с инверторными источниками сварочного тока SSVA-160-2, SSVA-270, SSVA-mini.

**Отличительными особенностями SSVA-PU-350 и SSVA-PU-500 являются:**

- питание устройства подачи сварочной проволоки осуществляется непосредственно от источника сварочного тока;
- отсутствие силовых коммутирующих элементов;
- евроразъем для подключения сварочной горелки с газовым охлаждением;
- цифровая установка и стабилизация скорости подачи сварочной проволоки;
- четырехроликковый надежный механизм подачи проволоки;
- высокая максимальная скорость подачи сварочной проволоки;
- продувка – прочистка газоподающей магистрали перед началом сварки;
- ускоренная подача при заправке сварочной проволоки с выключением подачи газа;
- регулировка времени нарастания скорости подачи сварочной проволоки;
- сменный фильтр грубой очистки для газовой смеси;
- регулировка времени подачи защитного газа после гашения дуги;
- цифровой информативный индикатор;
- 2Т/4Т (двухтактный/четырёхтактный режим включения и выключения сварочного тока).

## 1.2. Комплект поставки

- Устройство подачи сварочной проволоки SSVA-PU-350/SSVA-PU-500 — 1 шт.;
- Силовой кабель для подключения к источнику сварочного тока — 1 шт.;
- Кабель управления — 1 шт.;
- Инструкция по эксплуатации — 1 шт.;
- Гарантийный талон.

**!!! Важно!** Возможно изменение комплекта поставки по Вашим требованиям.

### 1.3. Технические характеристики

Таблица 1.

Параметр	Значение		Примечание
	SSVA-PU-350	SSVA-PU-500	
Рабочее напряжение питания, В	40—100	40—100	
Рабочий диапазон температур окружающей среды, °С	-30...+45	-30...+45	Нет принципиальных ограничений для работы при более низких температурах
Диаметр проволоки, режим MIG/MAG, мм	0,8—1,6	0,8—2,4	
Скорость подачи проволоки, режим MIG/MAG, м/мин	0—30,0	0—30,0	
Количество роликов подачи проволоки, шт.	4	4	37 × 18, 9 × 12 мм (доступны V, U, Knurled), 30 × 22 × 10 для SSVA-PU-350
Давление защитного газа, МПа	0,02—0,2	0,02—0,2	
Максимальный диаметр катушки, мм	300	300	
Максимальный вес катушки, кг	18	18	
Тип разъема подключения горелки	KZ-2 (Euro)	KZ-2 (Euro)	
Режим работы	2T/4T	2T/4T	Доступно: продувка, регулировка ускорения, постгаз
Степень защиты	IP23	IP23	
Габаритные размеры (Д×Ш×В), мм	555 × 235 × 388	695 × 210 × 415	
Масса, кг, не более	10	13	Без сварочной проволоки и кабелей

#### Заявление об ограниченной ответственности

Для успешного выполнения сварочных работ и правильного использования изделия нужны специальные знания, умения и навыки, которые невозможно подробно описать в рамках инструкции по эксплуатации.

Несмотря на то, что для обеспечения точности и полноты сведений об изделии, необходимых для его правильного использования и обслуживания, а также о необходимых мерах безопасности, предоставленных в данном руководстве, были

приложены все усилия, производитель не несет ответственности за полноту информации.

Изготовитель не несёт ответственности за ущерб, причиненный неправильным использованием изделия или использованием не по назначению.

Производитель оставляет за собой право изменять технические характеристики изделия с целью повышения надежности, улучшения потребительских свойств и добавления новых возможностей без предварительного уведомления.

## **2. ХРАНЕНИЕ И ОБСЛУЖИВАНИЕ**

Операции по обслуживанию оборудования должны проводиться квалифицированными специалистами.

Данное изделие является сложным электронным изделием, которое требует бережного обращения, периодического обслуживания и правильного хранения.

Изделие необходимо хранить в сухом, проветриваемом помещении.

Если температура изделия после транспортировки значительно ниже окружающей, то перед его подключением к сети питания необходимо дать ему выстояться не менее 2-х часов для удаления возможного конденсата.

Каждый раз перед началом работы проводите контрольный осмотр изделия:

- Проверьте корпус, шланг-пакет, кабели и токовые разъемы на наличие внешних повреждений.

- Проверьте надежность крепления резьбовых соединений и разъемов.

- Проверьте правильность крепления катушки проволоки.

- Проверьте состояние роликов и деталей механизма подачи проволоки на отсутствие повреждений и загрязнения, при необходимости – очистите.

- Проверьте элементы крепления газового баллона: герметичность газопроводящих магистралей и соединений.

- Проверьте состояние фильтра очистки газовой смеси и замените его при необходимости.

Один раз в год, а при работе в условиях с повышенным содержанием пыли — не реже одного раза в шесть месяцев, рекомендуется проводить чистку механизма подачи сварочной проволоки и печатной платы мягкой кистью или продуть их сжатым воздухом под небольшим давлением.

При возникновении проблем, связанных с эксплуатацией данного изделия, обратитесь в Сервисный Центр или к Продавцу.

## **3. ИНДИВИДУАЛЬНЫЕ СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ**

При проведении сварочных работ во избежание травм и ожогов строго соблюдайте правила личной защиты:

- защищайте глаза сварочной маской с фильтром, защищающим от излучений сварочной дуги;

- защищайте руки изолирующими перчатками или рукавицами;

- используйте защитную (огнестойкую и термостойкую) одежду;

- используйте прочную обувь, сохраняющую изолирующие свойства и во влажных условиях.

## **4. МЕРЫ ПО ЗАЩИТЕ ОТ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ**

Перед подключением источника тока к сети питания настоятельно рекомендуется убедиться в том, что выполнены следующие требования:

- напряжение сети питания соответствует паспортным данным;

- розетка, предназначенная для подключения источника тока, надлежащим образом заземлена (в соответствии со всеми действующими электротехническими нормами и правилами), кроме того, провод заземления источника тока (желтого или зеленого цвета) подсоединен к заземляющему контакту;
- сеть питания имеет заземленную нейтраль;
- источник тока установлен в сухом месте с нормальной циркуляцией воздуха.

При проведении сварочных работ:

- металлические детали и конструкции не должны соприкасаться с силовыми кабелями;
- любые металлические конструкции, расположенные в пределах досягаемости сварщика, должны быть надлежащим образом заземлены;
- все легковоспламеняющиеся материалы должны быть убраны из рабочей зоны;
- обратный провод сварочной цепи рекомендуется подсоединять как можно ближе к месту сварки, чтобы минимизировать путь прохождения обратного тока и связанные с этим риски;
- сварочные кабели должны находиться в исправном состоянии.

**!!! Запрещается** использование оборудования без заземления.

**!!! Запрещается** включение оборудования в питающую сеть с открытой силовой частью корпуса.

## **5. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ РАБОТЕ С ГАЗОВЫМИ БАЛЛОНАМИ**

Правила работы с газовыми баллонами:

- соблюдайте инструкцию по обращению с газовыми баллонами;
- газовые баллоны должны использоваться и храниться в помещениях с надлежащей вентиляцией;
- утечка газа из газового баллона в закрытом помещении может привести к удушью из-за замещения воздуха газом;
- прежде чем использовать газовый баллон убедитесь, что в нем содержится газ или смесь газов, которые пригодны для проведения данного типа сварочных работ;
- используйте баллоны только с актуальной датой поверки;
- обязательно закрепите сварочный баллон в вертикальном положении на специальной стойке или тележке;
- запрещается перемещать баллон с защитным газом, если на него установлен регулятор расхода газа (редуктор газа); транспортируйте баллон с установленной крышкой вентиля;
- закройте вентиль баллона после окончания выполнения сварочных работ.

## **6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ**

### **6.1. Распаковка**

Распакуйте изделие и проверьте визуально отсутствие механических повреждений на корпусе и соединительных кабелях.

## 6.2. Расположение оборудования

Изделие расположите на горизонтальном, прочном и чистом основании. Защитите его от воздействия влажности и сырости и жаркого солнца. Обеспечьте свободную циркуляцию охлаждающего воздуха.

## 6.3. Заводской номер

Заводской номер указан на табличке, расположенной на задней панели корпуса изделия, а также в паспорте и на упаковке. Сохраняйте целостность таблички с заводским номером на корпусе, т.к. номер может понадобиться при техобслуживании или заказе запасных частей.

## 6.4. Подключение к источнику сварочного тока

**!!! Внимание!** Убедитесь, что источник сварочного тока находится в ВЫКЛЮЧЕННОМ и ОБЕСТОЧЕННОМ состоянии!

Соедините изделие с инвертором SSVA при помощи кабеля управления. Для этого вставьте штекер трехконтактного разъема на одном конце кабеля в гнездо разъема кабеля управления на панели источника тока SSVA, а штекер на втором конце кабеля управления – в гнездо разъема кабеля управления на панели изделия.

Вставьте штекер силового кабеля в силовой разъем изделия и хорошо затяните во избежание плохого контакта. Силовой штекер второго конца силового кабеля вставьте в силовой разъем источника тока, выбрав нужную вам полярность, и хорошо затяните во избежание плохого контакта.

**!!! Важно!** Если Вы используете изделие с моделями инверторных источников сварочного тока SSVA-270 или 160-2, Вам понадобится переходник для силового кабеля. Вы можете заказать его у Вашего поставщика сварочного оборудования SSVA или через сайт производителя <http://ssva.ua/ru/contacts-ru/>.

## 6.5. Сварочные кабели

Тщательно прикрепите зажим «масса», кабель которого подключен к источнику тока SSVA, непосредственно к свариваемой детали или к металлическому столу, на котором она лежит, в непосредственной близости от места сварки. Контактная площадь прижима должна быть как можно большей, а контактная поверхность — очищена от краски и ржавчины.

## 6.6. Сварочная горелка

Проверьте соответствие продолжительности включения (ПВ) горелки ПВ источника сварочного тока: убедитесь, что ПВ горелки не ниже ПВ источника. Проверьте соответствие направляющего канала и токосъемного наконечника сварочной горелки рекомендациям завода-изготовителя относительно диаметра и типа применяемой Вами сварочной проволоки (эти данные Вы сможете найти в инструкции к сварочной горелке).

**Примечание** — Если Вы используете инверторный источник сварочного тока SSVA-350 или SSVA-500, то Вы можете привести ПВ источника сварочного тока в соответствие с рекомендациями завода-изготовителя для Вашей сварочной горелки (подробное описание Вы можете найти в паспорте к SSVA-350 или SSVA-500).

Подключите центральный штекер горелки к центральному гнезду (ответной части разъема) изделия и хорошо затяните во избежание потерь напряжения из-за плохого контакта.

**!!! Внимание!** Плохой контакт приведет к повреждению горелки и центрального гнезда разъема, установленного на изделии.

**Примечание** — Если Вы используете сварочную горелку с жидкостным охлаждением, то подключите разъемы подачи охлаждающей жидкости к блоку охлаждения в соответствии с инструкциями к сварочной горелке и блоку охлаждения.

**!!! Внимание!** В процессе проведения сварочных работ шланговый пакет горелки не должен иметь резких перегибов, затрудняющих подачу электродной проволоки и приводящих к проскальзыванию проволоки в подающем механизме, перегреву электродвигателя механизма подачи и снижению качества сварочного шва.

**!!! Внимание!** При перемещении изделия запрещается тянуть его за сварочную горелку.

### 6.7. Отсек механизма подачи проволоки



**SSVA-PU-350**



**SSVA-PU-500**

Открутите два транспортировочных винта, расположенных сбоку изделия и фиксирующих верхнюю крышку. Откиньте крышку.

### 6.8. Заправка проволоки

Изделие рассчитано для работы с катушками проволоки диаметром до 300 мм и весом не более 18 кг.

Для заправки проволоки в механизм подачи проволоки и сварочную горелку:

1. Установите катушку со сварочной проволокой на держатель катушки; используйте адаптер для разных типов катушек. Убедитесь в правильном направлении вращения катушки с проволокой (по часовой стрелке). Катушка должна свободно вращаться.

Отрегулируйте тормозной механизм держателя катушки при помощи гайки, расположенной под прижимной крышкой (крышка имеет левую резьбу).

2. Отведите прижимные рычаги на себя и поднимите прижимные ролики.

3. Открутите фиксаторы подающих роликов, установите подающие ролики в положение, соответствующее диаметру используемой вами сварочной проволоки. Диаметр и тип проволоки указан на торце ролика. Обратите внимание, что ролики нужно устанавливать так, чтобы нужная вам канавка была дальней от вас. Закрутите фиксаторы подающих роликов.

4. Обрежьте конец сварочной проволоки, если на нем есть загибы. Ровный без загибов конец сварочной проволоки проденьте в направляющую трубку. Проследите, чтобы проволока легла в канавки подающих роликов, вошла в направляющую трубку с другой стороны роликов и ее конец без сопротивления уходил в рукав горелки.

5. Спустите прижимные ролики и верните прижимные рычаги на место.

6. Включите источник сварочного тока.

7. Заправьте сварочную проволоку в сварочную горелку (см. «Заправка сварочной проволоки» в п.7.2). Подождите, пока проволока не пройдет по всему направляющему шлангу сварочной горелки и ее конец не покажется из контактного наконечника. Отпустите кнопки.

**!!! Внимание!** Соблюдайте осторожность! Вращающиеся детали могут стать источником травм! При заправке сварочной проволоки запрещено использовать защитные перчатки!

**!!! Внимание!** При подаче сварочной проволоки в горелку не направляйте ее на людей, и убедитесь, что перед горелкой нет никаких предметов.

8. Настройте механизм подачи сварочной проволоки так, чтобы проволока подавалась плавно и без рывков. Для этого отрегулируйте давление прижимных роликов, вращая ручки на прижимных рычагах, так, чтобы усилие было минимально возможным, при котором проволока не проскальзывает в канавках подающих роликов и при прекращении подачи не образовывается петля из проволоки под воздействием инерции катушки.

**!!! Внимание!** Слишком большое усилие прижима вызывает сплющивание проволоки и снятие ее покрытия, увеличивая трение и износ подающих роликов, а также появление металлической стружки, которая забивает канал горелки и создает дополнительное сопротивление проталкиванию электродной проволоки.

**Примечание** — Если Вы собираетесь использовать алюминиевую проволоку, то проверьте установку в Вашей горелке токосъемного наконечника необходимого размера, тefлонового канала вместо подающей спирали, а также роликов с «U» канавкой.

**Примечание** — Для использования порошковой проволоки необходимо правильно выбрать полярность (за информацией обращайтесь в службу поддержки предприятия-изготовителя). Обязательно ознакомьтесь с инструкцией по применению и безопасности, прилагаемой производителем проволоки к своей продукции.

9. Обрежьте выступающий из наконечника конец проволоки так, чтобы оставалось 10—15 мм.

10. Закройте и зафиксируйте крышку отсека механизма подачи проволоки.

11. Установите требуемую скорость подачи проволоки (см. «Скорость подачи» в п.7.2).

## 6.9. Защитный газ

В аппаратах SSVA для MIG/MAG сварки в качестве защитного газа применяется смесь аргона и углекислого газа, углекислый газ, возможно также применение аргона. Скорость подачи защитного газа зависит от величины сварочного тока и условий внешней среды. Типичный расход защитного газа для сварки стали составляет 4—15 л/мин.

Газовый баллон устанавливается только вертикально.

Расстояние между баллоном с газом и сварочной горелкой или очагом с открытым огнем должно быть не менее 5 м. Летом баллоны нужно укрывать от прямых солнечных лучей.

Общая инструкция для монтажа редуктора газа на баллон:

Отбор газа из баллона должен производиться через редуктор или расходомер, предназначенный для данного газа.

1. Продуйте запорный вентиль баллона, открывая его на четверть оборота на 1—2 с. При продувке необходимо стоять сбоку от штуцера вентиля.

2. Открутите регулировочный винт на редукторе газа (манометре/расходомере), чтобы он свободно вращался.

Резьба накидной гайки редуктора должна быть исправна. На всех деталях не должно быть следов масла, жира и грязи.

3. Подсоедините редуктор газа к крану баллона, используя уплотнительную прокладку, затяните накидную гайку.

4. Соедините шлангом штуцер редуктора газа и входной штуцер на изделии при помощи быстросъемного разъема (поставляется в комплекте). Крепление быстросъемного разъема на шланг производится с помощью хомута, затягиваемого винтом.

5. Медленно откройте вентиль баллона на 1/2—1 оборот, следя за показаниями манометра давления на редукторе. Когда стрелка манометра остановится, можно вентиль баллона открыть несколько больше. Манометр на редукторе газа покажет давление газа в баллоне. Убедитесь в отсутствии утечки газа.

6. Медленно закручивайте регулировочный винт на редукторе газа до тех пор, пока показатель давления газа на выходе или расхода газа на манометре/расходомере не достигнет нужной величины (единица измерения давления — бар (~кгс/см<sup>2</sup>), единица расхода газа — л/мин). Окончательная регулировка расхода выполняется при работающем аппарате при одновременном нажатии на кнопку горелки.

7. После того, как газовый баллон правильно подсоединён к потребляющему устройству, подачу газа (а также прекращение подачи газа) осуществляют с помощью установленного на баллоне вентиля (обычно направления вращений указаны стрелкой на маховике вентиля).

8. Продуйте газовую магистраль защитным газом (см. «Продувка газа» в п.7.2).

Изделие готово к работе!

**!!! Внимание!** Во время эксплуатации баллона запрещается полностью выработывать находящийся в нем газ! Баллон необходимо заправлять, когда остаточное давление газа в нем составляет не менее 2 бар.

**!!! Внимание!** По окончании сварочных работ всегда закрывайте кран баллона. Если сварочный аппарат не будет использоваться долгое время, рекомендуется выкрутить регулировочный винт на редукторе газа до его свободного вращения

## 7. УПРАВЛЕНИЕ И ИНДИКАЦИЯ

### 7.1. Органы управления и индикации

На лицевой панели изделия расположены органы управления и индикации:



- 3-х разрядный индикатор — отображает установленные значения регулируемых параметров.
- регулятор «скорость» — установка значений параметров; используется в двух положениях: свободное вращение и вращение в прижатом (нажать и удерживать в нажатом состоянии) положении.
- кнопки «2Т/4Т» и «продувка газа».

### 7.2. Список возможных настроек

Скорость подачи — регулировка скорости подачи сварочной проволоки.

Регулировка скорости подачи сварочной проволоки производится вращением регулятора «скорость»; значение отображается на экране индикатора.

Постгаз — время продувки защитным газом по окончании сварки.

Для регулировки параметра «постгаз» необходимо нажать на регулятор «скорость» и вращать его, удерживая в нажатом состоянии; значение выводится на экран индикатора.

Плавный пуск — время разгона (в секундах) до установленной скорости подачи сварочной проволоки.

Регулировка параметра «плавный пуск» осуществляется одновременным нажатием кнопки «продувка газа» и регулятора «скорость» и вращением прижатого регулятора «скорость»; значение выводится на экран индикатора.

2Т/4Т — выбор двух- или четырехтактного режима работы.

Устанавливается нажатием кнопки «2Т/4Т»; значение выводится на экран индикатора.

Продувка газа — продувка газовой магистрали защитным газом.

Осуществляется нажатием и удержанием кнопки «продувка газа».

Заправка сварочной проволоки — подача сварочной проволоки на большой скорости без подачи защитного газа.

Осуществляется одновременным нажатием и удержанием кнопок «2Т/4Т» и «продувка газа».

## **8. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА**

Изготовитель гарантирует работоспособность изделия и соответствие его параметров характеристикам, указанным в настоящем Руководстве по эксплуатации.

Изготовитель гарантирует ремонт любой сложности в течение 3-х рабочих дней, не считая времени доставки.

Гарантийный срок обслуживания составляет 24 месяца при условии соблюдения правил и условий эксплуатации.

Срок гарантийного обслуживания исчисляется с момента приобретения изделия Покупателем у Дистрибьютора по отметке о продаже. В случае отсутствия отметки о продаже гарантийный срок исчисляется с момента отгрузки изделия предприятием-изготовителем.

Гарантийные обязательства не распространяются на комплектующие изделия (пластиковые детали, кабели, разъёмы подключения кабелей и т. д.).

**Примечание** — Механическое повреждение пользователем отдельных частей изделия не может служить причиной для отказа от гарантийных обязательств на остальные его части.

### **ОСНОВАНИЯ ДЛЯ ПРЕКРАЩЕНИЯ ДЕЙСТВИЯ ГАРАНТИИ**

Действие гарантии прекращается и ремонт изделия производится за счет покупателя в следующих случаях:

- при внесении изменений в конструкцию изделия, попытках самостоятельного ремонта изделия;
- при неосторожном обращении с изделием или при несоблюдении правил и условий его эксплуатации и хранения;
- при использовании не по назначению;
- при наличии механических повреждений узлов, подлежащих ремонту;
- если серийный номер изделия изменен, удален или не может быть установлен.

По вопросам гарантийного обслуживания обращаться к Продавцу или в Сервисный Центр предприятия-изготовителя.

### **СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР ПРЕДПРИЯТИЯ-ИЗГОТОВИТЕЛЯ:**

**Украина, 61051, г. Харьков, ул. Клочковская, д. 332 а  
Моб. тел.: +38-066-030-28-29; +38-098-044-40-30  
пн-пт: с 10-00 до 17-00, выходной: суббота, воскресенье**

**Доставка оборудования для ремонта  
в Сервисный Центр предприятия-изготовителя и обратно  
по истечении 14 дней с момента продажи  
осуществляется Покупателем за свой счёт**

## МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ИСТОЧНИКИ СВАРОЧНОГО ТОКА ИНВЕРТОРНОГО ТИПА SSVA-350/500



Многофункциональные источники тока инверторного типа SSVA-350/500 – это:

- мощный сварочный инвертор промышленного уровня;
- трехфазное напряжение питания – 3×380 В (номинал), допустимый диапазон – 310 —420 В;
- максимальный гарантированный ток во всех режимах – не менее 550 А и не менее 380 А для SSVA-350;
- высокое значение продолжительности нагрузки (ПН), максимальный сварочный ток – 650 А; на номинальном сварочном токе 420 А ПН = 100 %, на номинальном сварочном токе 500 А – не меньше 60 %, для SSVA-350 при 250 А ПН = 100 %, а при сварочном токе 350 А – не меньше 60 %;
- современнейшая схемотехника, полностью цифровое управление;
- промышленный уровень защиты платы;
- большой цветной дисплей с удобным управлением при помощи джойстика;
- доступные виды сварки: MMA, MIG/MAG, TIG, режим «споттера»;
- в режиме MIG/MAG – дуговая сварка в защитных газах с механизированной подачей сварочной проволоки – доступны следующие режимы:
  - режим вынужденных коротких замыканий;
  - режим струйного переноса металла;
  - два режима «PULSE MIG/MAG» – импульсная сварка: простой и расширенный. С возможностью сварки алюминия в среде аргона.

## БАГАТОФУНКЦІОНАЛЬНІ ДЖЕРЕЛА СТРУМУ ІНВЕРТОРНОГО ТИПУ SSVA-350/500



Багатофункціональне джерела струму інверторного типу SSVA-350/500 – це:

- потужний зварювальний інвертор промислового рівня;
- трифазна напруга живлення –  $3 \times 380$  В (номінал), допустимий діапазон – 310—420 В;
- максимальний гарантований струм в усіх режимах – не менше 550 А, не менш ніж 380 А для SSVA-350;
- високе значення тривалості навантаження (ТН), максимальний зварювальний струм – 650 А; на номінальному зварювальному струмі 420 А ТН = 100 %, на номінальному зварювальному струмі 500 А – не менше ніж 60 %, для SSVA-350 при 250 А ТН = 100 %, на номінальному зварювальному струмі 350 А – не менше ніж 60 % ;
- найсучасніша схемотехніка, повністю цифрове керування;
- промисловий рівень захисту плати;
- великий кольоровий дисплей зі зручним керуванням за допомогою джойстика;
- доступні види зварювання: MMA, MIG/MAG, TIG, режим «спотера»;
- у режимі MIG/MAG – дугове зварювання у захисних газах із механізованим подаванням зварювального дроту – доступні такі режими:
  - режим вимушених коротких замикань;
  - режим струминного перенесення металу;
  - два режими «PULSE MIG/MAG» – імпульсне зварювання: простий і розширений. З можливістю зварювання алюмінію в середовищі аргону