

**ПТК**

**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

**СВАРОЧНЫЕ ГОРЕЛКИ MIG MP, FLEX,  
DOUBLE HOLD, DIGITAL LED, LED ALU**

**15 / 24 / 25 / 26 / 36**

**400 / 450 / 500 / 501**

## СОДЕРЖАНИЕ

ОСНОВНЫЕ МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ	3
ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ	3
КОМПЛЕКТАЦИЯ	4
ПОДКЛЮЧЕНИЕ ГОРЕЛКИ	4
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	4
ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	6
ГАРАНТИЙНЫЕ ТАЛОНЫ	7

---

## ПОЗДРАВЛЯЕМ ВАС С ПОКУПКОЙ!

Полуавтоматические горелки MIG были разработаны, изготовлены и протестированы с учетом новейших Европейских требований. Высококачественные материалы, используемые при изготовлении горелок, гарантируют надежность и простоту в техническом обслуживании.

При правильной эксплуатации мы гарантируем безопасную работу горелок. Мы настоятельно рекомендуем не нарушать нормы безопасности при проведении сварочных работ. Несоблюдение этих требований может привести к ущербу для людей и имущества.

---

## ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

Полуавтоматические горелки MIG предназначены для подключения к аппаратам полуавтоматической сварки металлов. Сварочные горелки ПТК предназначены исключительно для сварки металлов. Иное применение горелок не предусмотрено и не допускается.

---

## АКТУАЛЬНАЯ ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Обратите внимание, что производитель ведет дальнейшую работу по усовершенствованию конструкции, технических характеристик, комплектации и прочих параметров, поэтому некоторые изменения могут быть не отражены в данном руководстве по эксплуатации.

Чтобы скачать наиболее актуальное руководство по эксплуатации к вашей сварочной горелке, выполните ряд действий:

1. Перейдите на сайт ПТК ([ptk-svarka.ru](http://ptk-svarka.ru));
  2. В строке поиска укажите полное наименование товара;
  3. Перейдите в карточку товара;
  4. В разделе «Документы» скачайте актуальный справочно-информационный документ к вашей сварочной горелке.
- 

## ВНИМАНИЕ!

1. Перед использованием полуавтоматической горелки MIG внимательно прочтите данное руководство по эксплуатации.
  2. Производитель не несет ответственность за любые материальные и финансовые потери, которые могут быть получены конечным потребителем при неправильной эксплуатации полуавтоматической горелки MIG.
  3. Запрещено самостоятельное вмешательство и изменение конструкции полуавтоматической горелки MIG.
  4. По всем вопросам, связанным с подключением, обслуживанием и эксплуатацией горелки, обращайтесь к официальным дилерам ПТК или напрямую к производителю.
  5. Производитель оставляет за собой право вносить изменения в руководство по эксплуатации, а также в комплектацию горелки без уведомления потребителя об этом. Все новые версии руководства доступны на сайте компании [ptk-svarka.ru](http://ptk-svarka.ru).
-

## ОСНОВНЫЕ МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

- Соблюдайте правила безопасности при проведении сварочных работ. Используйте сварочную горелку по ее прямому назначению. Не используйте горелку для работ, не связанных со сваркой.
- Сварочный ток образует электромагнитные поля (ЭМП). ЭМП могут взаимодействовать с кардиостимуляторами. Если у вас есть кардиостимулятор – проконсультируйтесь со своим лечащим врачом до начала работ.
- Проводите сварочные работы в сварочной маске, крагах или перчатках, сварочном комбинезоне (робе) и сварочных ботинках. Всегда надевайте рабочую одежду с длинным рукавом.
- Не проводите сварку металла в контактных линзах, интенсивное излучение дуги может вызвать склеивание линзы с роговицей глаза. Во время сварки рекомендуем использовать очки для улучшения зрения или специальные увеличительные пластины в маску.
- Сварочные работы необходимо проводить в хорошо проветриваемом помещении оборудованном вытяжкой или вентиляцией.
- Не работайте в подвальных помещениях без вентиляции.
- Не вдыхайте дым и газ в процессе сварки.
- При проведении сварочных работ могут возникать искры. Искры могут вызвать пожар. Все легковоспламеняющиеся материалы должны быть удалены из рабочей зоны на безопасное расстояние. Рабочая зона должна быть оборудована средствами пожаротушения.
- Оградите рабочую зону ширмами или защитными экранами.
- Горелка должна быть подключена к источнику питания до подачи на него напряжения.
- Запрещается проводить сварочные работы горелкой, у которой нарушена изоляция шлейфа и/или видны любые нарушения конструкции горелки.
- Не занимайте положение между шлейфом горелки и кабелем с клеммой заземления. Если шлейф горелки располагается справа от вас, то и кабель с клеммой заземления должен быть справа от вас.
- Не обматывайте кабель горелки вокруг себя.
- Всегда помните, что во время сварки металла, а также после, изделия нагреваются, особенно в области сварки. Не касайтесь заготовки в течение некоторого времени, дайте изделию остыть и только потом берите заготовку руками.
- Никогда не опускайте горелку в воду.

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Полуавтоматические горелки MIG – предназначены для сварки металлов сварочной проволокой в среде защитных газов. Горелки могут подключаться к сварочным аппаратам инверторного и трансформаторного типов.

Горелки серии FLEX имеют возможность изгиба гусака. Завод-изготовитель рекомендует (на основе проводимых испытаний) не допускать количество изгибов гусака горелки свыше 100 раз. Так как увеличение изгибов головки горелок может привести к излому медных трубок внутри головки. Запрещается изгибать головку одновременно в разных плоскостях. Запрещается изгибать головку горелки во время сварки и сразу после сварочных работ - медные трубки внутри головки разогреваются во время сварки, и изгиб горячих деталей может привести к их разрушению.

Горелки серии DOUBLE HOLD имеют съемную рукоятку, которая позволяет работать с меньшей нагрузкой на руки и кисти сварщика, повышает естественность и эргономику положения при сварке.

Горелки серии 36KD и 501D имеют съемную рукоятку, фонарик LED. Также, горелка MIG 36KD DIGITAL оснащена Wi-Fi и цифровым дисплеем на рукоятке, а у горелок MIG 36KD LED ALU и 501D LED ALU есть функция сварки алюминия.

### Температурные режимы

Диапазон окружающих температур во время сварки:

- Сварочные горелки MIG: -5...+40°C\*
- Хранение и транспортировка: -25...+55°C

Относительная влажность воздуха:

- При 40°C: менее 50%
- При 20°C: менее 90%

\* При работе горелкой с водяным охлаждением при отрицательных температурах необходимо использовать незамерзающую жидкость.

## КОМПЛЕКТАЦИЯ

Евроадаптер*	1 шт.
Коаксиальный кабель	1 шт.
Рукоятка в сборе	1 шт.
Гусак	1 шт.
Направляющий канал	1 шт.
ЗИП и комплектующие для сборки	1 набор
Индивидуальная упаковка	1 шт.

\* Кроме горелки MIG MP 15 с клапаном

**ОБРАЩАЕМ ВАШЕ ВНИМАНИЕ, ЧТО СОПЛА, ЦАНГИ, ДЕРЖАТЕЛИ ЦАНГ, ЗАГЛУШКИ, КОЛЬЦА, ВОЛЬФРАМОВЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ НЕ ВХОДЯТ В КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ. ВЫБРАТЬ РАСХОДНЫЕ ЧАСТИ МОЖНО НА САЙТЕ КОМПАНИИ РТК-SVARKA.RU.**



Отсканируйте QR-код камерой телефона или при помощи приложения – сканер QR-кода.

## ПОДКЛЮЧЕНИЕ ГОРЕЛКИ

- Укомплектуйте горелку под ваши задачи.
- Подключите силовой вход горелки к разъему аппарата на передней панели. Убедитесь, что горелка плотно зафиксирована в разъеме.
- Убедитесь, что диаметр сварочного наконечника соответствует диаметру проволоки.
- Подберите направляющий канал согласно диаметру проволоки.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG MP 15 (с клапаном)	MIG MP 15	MIG MP 24
Сварочный ток при ПВ 60% в смеси газов, А	130	130	220
Сварочный ток при ПВ 60% в CO <sub>2</sub> , А	160	160	250
Тип охлаждения	Воздушное		
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,6–1,0	0,6–1,0	0,8–1,2
Длина, м	2,5	3/4/5	3/4/5
Вес нетто, кг (не более)	0,8	1,7/2,0/2,4	2,4/2,7/3,1

ХАРАКТЕРИСТИКИ	MIG MP 25	MIG MP 26	MIG MP 36	MIG MP 450
Сварочный ток при ПВ 60% в смеси газов, А	200	260	300	400
Сварочный ток при ПВ 60% в CO <sub>2</sub> , А	230	290	340	500
Тип охлаждения	Воздушное			
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8–1,2	0,8–1,2	1,0–1,6	1,2–2,0
Длина, м	3/4/5	3/4/5	3/4/5	3/4/5
Вес нетто, кг (не более)	2,0/2,4/3,0	2,2/2,6/3,2	2,8/3,4/4,1	3,6/4,3/4,9

<b>ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>	<b>MIG MP 400</b>	<b>MIG MP 500</b>
Сварочный ток при ПВ 100% в смеси газов, А	350	450
Сварочный ток при ПВ 100% в CO <sub>2</sub> , А	400	500
Тип охлаждения	Водяное	
Диаметр сварочной проволоки, мм	1,0–1,6	1,0–1,6
Длина, м	3/4/5	3/4/5
Вес нетто, кг (не более)	3,0/3,7/4,3	3,1/3,7/4,3

<b>ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>	<b>MIG MP 15 FLEX</b>	<b>MIG MP 24 FLEX</b>	<b>MIG MP 25 FLEX</b>	<b>MIG MP 36 FLEX</b>
Сварочный ток при ПВ 60% в смеси газов, А	150	220	200	300
Сварочный ток при ПВ 60% в CO <sub>2</sub> , А	180	250	230	340
Тип охлаждения	Воздушное			
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,6–1,0	0,8–1,2	0,8–1,2	0,8–1,6
Тип головки	Гибкая			
Длина, м	3/5	3/5	3/5	3/5
Вес нетто, кг (не более)	1,5/2,1	2,1/2,8	1,8/2,8	2,5/3,8

<b>ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>	<b>MIG MP 24 DOUBLE HOLD</b>	<b>MIG MP 36 DOUBLE HOLD</b>
Сварочный ток при ПВ 60% в смеси газов, А	220	300
Сварочный ток при ПВ 60% в CO <sub>2</sub> , А	250	340
Тип охлаждения	Воздушное	
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8–1,2	1,0–1,6
Длина, м	5	3/5

<b>ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>	<b>MIG MP 500 DOUBLE HOLD</b>
Сварочный ток при ПВ 100% в смеси газов, А	450
Сварочный ток при ПВ 100% в CO <sub>2</sub> , А	500
Тип охлаждения	Водяное
Диаметр сварочной проволоки, мм	1,0–1,6
Длина, м	3/5

<b>ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>	<b>MIG 36KD DIGITAL LED WiFi</b>	<b>MIG 36KD LED ALU</b>
Сварочный ток при ПВ 60% в смеси газов, А	300	300
Сварочный ток при ПВ 60% в CO <sub>2</sub> , А	340	340
Тип охлаждения	Воздушное	
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8-1,6	0,8-1,6
Длина, м	5	5

<b>ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>	<b>MIG 501D LED ALU</b>
Сварочный ток при ПВ 100% в смеси газов, А	450
Сварочный ток при ПВ 100% в CO <sub>2</sub> , А	500
Тип охлаждения	Водяное
Диаметр сварочной проволоки, мм	1,0-1,6
Длина, м	5

## ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Производитель несет ответственность по гарантийным обязательствам в соответствии с законодательством РФ.

### Порядок исполнения гарантийных обязательств:

- Производитель или потребитель производят диагностику сварочной горелки и выявляет причину поломки.
- Производитель обязан бесплатно устранить дефект или поломку, если они возникли до передачи оборудования потребителю или по причинам, возникшим до этого момента.
- Замена узлов горелки производится на основании письменного заключения производителя или авторизованного сервисного центра.

### Гарантийные обязательства не распространяются в случае если:

- Горелка подверглась химическим, механическим или электротехническим воздействиям не предусмотренных для процесса сварки металла.
- Горелка подверглась самостоятельному ремонту или внесением изменений в конструкцию.
- Горелка использовалась не по назначению и/или эксплуатировалась с нарушением требований данного руководства.
- Горелка вышла из строя по причине подачи на нее тока, большего по значению, чем предусмотрено техническими параметрами.
- Отсутствует печать продавца и дата продажи в гарантийном талоне, а с момента изготовления продукции прошло более 24 месяцев.

Расходные части (сопла газораспределительные, сварочные наконечники, вставки под наконечники, диффузоры газовые, гусаки, каналы направляющие, спирали, держатели сопла, втулки, изоляторы, вставки) – являются расходными материалами. Гарантия на эти изделия не распространяется.

---

**Изделие получено в указанной комплектности, без повреждений, в исправном состоянии.**

Модель горелки: \_\_\_\_\_

Дата продажи: \_\_\_\_\_

Наименование организации: \_\_\_\_\_

Подпись продавца: \_\_\_\_\_



М.П.

Гарантийный талон №1 (заполняется сервисным центром)

Модель горелки		Дата приема в ремонт		Подпись представителя сервисного центра
Дата продажи		Дата выдачи из ремонта		
Фирма - продавец		Сервисный центр		М.П. сервисного центра
Адрес и телефон сервисного центра _____				

Гарантийный талон №2 (заполняется сервисным центром)

Модель горелки		Дата приема в ремонт		Подпись представителя сервисного центра
Дата продажи		Дата выдачи из ремонта		
Фирма - продавец		Сервисный центр		М.П. сервисного центра
Адрес и телефон сервисного центра _____				

Гарантийный талон №3 (заполняется сервисным центром)

Модель горелки		Дата приема в ремонт		Подпись представителя сервисного центра
Дата продажи		Дата выдачи из ремонта		
Фирма - продавец		Сервисный центр		М.П. сервисного центра
Адрес и телефон сервисного центра _____				

**Произведено для**

**ООО «Сварка-Комплект»:**

199397, Россия, г. Санкт-Петербург,  
ул. Наличная, д. 44, корп. 1,  
стр. 1, оф. 76-Н

**Производитель**

**«SHANGHAI INNOTECH WELDING  
TECHNOLOGY CO., LTD.»:**

East 1-5 floors & West 1-3 floors of No.  
35 building, CHEYANG ROAD No.116,  
SONGJIANG DISTRICT, SHANGHAI, China

**Отдел взаимодействия**

**с клиентами:**

+7 (495) 363-38-27

+7 (812) 326-06-46

info@ptk.group

**PTK-SVARKA.RU**