

Общество с ограниченной ответственностью  
«ИТСР»

## АППАРАТ ДЛЯ АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ

**Cebora WIN TIG AC-DC 340T**

---

наименование и индекс изделия

**Паспорт**

обозначение документа

2022 г.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

**1. Основные сведения об изделии и технические данные.**

1.1.1 Сварочный аппарат Seborga WIN TIG AC-DC 340T (в дальнейшем сварочный аппарат), предназначен для питания сварочного поста постоянным и переменным током:

- ручной аргонодуговой сварке неплавящимся вольфрамовым электродом,
- ручной дуговой сварке и наплавке металлов (ММА) штучными покрытыми электродами;

1.1.2 Сварочный аппарат соответствует требованиям ГОСТ Р МЭК 60974-1, ТР ТС 004/2011, ТР ТС 020/2011.

1.1.3 Сварочный аппарат состоит из инверторной силовой части постоянного и переменного тока, сконструированного по технологии IGBT;

1.1.4 Сварочный аппарат предназначен для эксплуатации под навесом или в помещениях (объемах), где колебания температуры и влажности воздуха несущественно отличаются от колебаний на открытом воздухе и имеется сравнительно свободный доступ наружного воздуха, например, в палатках. Что соответствует категории УЗ по ГОСТ 15150.

1.1.5 В части воздействия климатических факторов при эксплуатации сварочный аппарат рассчитан на работу при температуре окружающего воздуха от минус 20 до плюс 40 °С и относительной влажности до 80 % и температуре плюс 20 °С.

1.1.6 В части стойкости к механическим внешним воздействующим факторам при эксплуатации сварочный аппарат относится к группе М20 по ГОСТ 17516.1.

1.1.7 Степень защиты сварочного аппарата IP23 (защита от проникновения внешних твердых предметов и от вредного воздействия в результате проникновения вертикальных капель воды) по ГОСТ 14254.

1.1.8 Полный средний срок службы сварочного аппарата должен быть не менее десяти лет.

1.1.9 Критерием предельного состояния сварочного аппарата является перегрев токоведущих частей, приводящий к разрушению изоляции.

1.1.10 Критерием отказа для сварочного аппарата является выход из строя системы управления, силовых элементов электрической схемы, приводящие к потере работоспособности.

1.1.11 Сварочный аппарат должен обеспечивать номинальные параметры при работе с допустимым наклоном не менее 15°.

1.1.12 Сварочный аппарат предназначен для подключения только к промышленным сетям и источникам переменного тока. Заземление аппарата обязательно.

1.1.13 Технические характеристики сварочного аппарата Seborga WIN TIG AC-DC 340T приведены в таблице 1.

Таблица 1.

Инд. № подл.	Подп. и дата			
	Инд. № дубл.			
Инд. № инв.	Взам. инв. №			
	Подп. и дата			
Таблица 1.				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
				Лист
				2

Параметр	Значение
Параметры электросети, В	3 фазы 380В ±15%
Частота, Гц	50/60
Напряжение холостого хода, В	Не более 60
Номинальная потребляемая мощность, кВА	11,3
Диапазон регулирования сварочного тока, А	3-340
Сварочный ток при ПН 40%, и температуре окружающей среды +40 °С, А	340
Сos φ	0.99
КПД (%)	85
Диаметр вольфрамового электрода, мм	1,0-6,4
Диаметр покрытого электрода, мм	1.6-5.0
Класс изоляции	F
Класс защиты обеспечиваемый оболочками по ГОСТ 14254 (источник)	IP23
Габариты (источник), (ДхШхВ), мм	1120x588x1010
Масса сварочного аппарата в сборе, кг	109,0

1.1.14 Для обеспечения корректной работы при длине сварочного кабеля не более 30 м, его сечение должно быть не менее 95 мм<sup>2</sup>. При этом плотность тока в сварочном кабеле не должна превышать 7..8 А/мм<sup>2</sup>. Обратный провод должен быть того же сечения, что и прямой.

1.1.15 При установке аппарата на сварочном посту, необходимо обеспечить мощность не менее 15 кВА

Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инд. № дубл.
Подп. и дата	
Инд. № подл.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
					3

**2. Комплектность.**

**2.1 В комплект поставки для минимальной комплектации одного сварочного поста должны входить:**

- Сварочный источник, шт. 1;
- Руководство по эксплуатации, экз. - 1;
- Паспорт, экз. - 1;
- Кабель с клеммой заземления, шт. – 1;
- Тележка для перемещения сварочного аппарата, шт -1.
- Сварочная горелка (тип и длина оговариваются при заказе), шт. – 1.

**3. Ресурс, срок службы и гарантии изготовителя.**

3.1 Установленный срок службы сварочного аппарата - 10 лет.

3.2 Гарантийный срок эксплуатации сварочного аппарата - 24 месяца с момента отгрузки покупателю.

3.3 Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие сварочного аппарата требованиям настоящего паспорта при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации. Гарантийные обязательства теряют силу если продавец или его официальные сервисные службы обнаружат что продукция была подвергнута неправильной сборке и установке, находилась в ненадлежащем содержании и использовалась в ненормальных условиях.

3.4 При работе и обслуживании сварочного аппарата необходимо соблюдение «Правил технической эксплуатации электроустановок и Правил техники безопасности» (ПТЭ и ПТБ) и требований стандартов безопасности труда (ССБТ), в т.ч. ГОСТ 12.3.003-86 «ССБТ. Работы электросварочные. Требования безопасности», ГОСТ 12.1.004-85, ГОСТ 12.1.010-76, ГОСТ 12.3.002-75.

Подп. и дата		Инв. № дубл.		Взам. инв. №		Подп. и дата		Инв. № подл.	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
					<b>Лист</b>				
					<b>4</b>				

#### 4. Свидетельство о приемке

Сварочный аппарат Cebora WIN TIG AC-DC 340T, заводской номер \_\_\_\_\_

Дата производства \_\_\_\_\_; Производитель: CEBORA S.p.A. Италия.

Адрес производства: Via Andrea Costa, 24, 40057 - Cadriano di Granarolo - BOLOGNA – Italy

40057, Италия, Больнья, Кадриано ди Гранароло, улица Андреа Коста, дом 24

- принят в соответствии с обязательными требованиями соответствующих стандартов Российской Федерации, действующей технической документации и признан годным к эксплуатации

Дата поставки: \_\_\_\_\_

Подпись лица, ответственного за приемку на предприятии \_\_\_\_\_

#### 5. Свидетельство об упаковывании

Сварочный аппарат Cebora WIN TIG AC-DC 340T упакован согласно требованиям технической документации.

Подпись лица, ответственного за контроль упаковки \_\_\_\_\_

#### 6. Сведения об утилизации

6.1 Данное изделие не должно выбрасываться вместе с бытовым мусором.

6.2 Материалы и комплектующие аппарата, использованные для его изготовления, как при эксплуатации в течении его срока службы, так и по истечении ресурса, не представляют опасности для здоровья человека, производственных и складских помещений, окружающей среды.

Утилизация сварочного аппарата должна проводится с учетом наличия в его составе следующих химических веществ и элементов: железо, медь, алюминий, полимерные материалы.

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв.№	Инв. № дубл.	Подп. и дата						
					Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
										Лист
										5

**КОНСЕРВАЦИЯ.**

Дата	Наименование работы	Срок действия, годы	Должность, фамилия и подпись

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Инва. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв.№	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Заметки по эксплуатации и хранению						
Дата установки	Место установки	Дата снятия	Наработка		Причина снятия	Подпись лица о установку (снятие)
			до начала эксплуатации	после последнего ремонта		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

**Ремонт и учет неисправностей.**

Дата и время отказа изделия или его составной части, режим работы, характер нагрузки	Характер (внешнее проявление) неисправности	Причина неисправности (отказа) количество часов работы отказавшего элемента изделия	Принятые меры по устранению неисправности, расход и отметка о направлении рекламации	Должность фамилия и подпись лица, ответственного за устранение неисправности

Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
Подп. и дата	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------