



## ПАСПОРТ РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



### Аппарат аргодуговой сварки INTER TIG 200 PULSE

# СОДЕРЖАНИЕ




1. Содержание .....	1
2. Предисловие.....	2
3. Меры предосторожности .....	3
4. Описание аппарата .....	7
5. Таблица технических параметров .....	8
6. Органы управления и разъёмы.....	9
7. Инструкция по установке .....	10
8. Инструкция по эксплуатации .....	14
8. Техническое обслуживание .....	16
9. Заметки и меры безопасности .....	16
10. Часто задаваемые вопросы .....	17
11. Устранение возможных неисправностей .....	19
12. Хранение и транспортировка. Комплектация.....	20
13. Гарантийные обязательства.....	21
14. Контактная информация.....	27

## ПРЕДИСЛОВИЕ

Данное руководство по эксплуатации включает в себя описание сварочного аппарата, основные технические характеристики, инструкции по безопасности эксплуатации и работе с данным оборудованием. Для обеспечения вашей безопасности и безопасности других людей, пожалуйста, внимательно ознакомьтесь с инструкцией.

## ВНИМАНИЕ

Обратите внимание на значение следующих предупредительных знаков:

Знак	Описание
 DANGER	Данный знак предупреждает о высокой опасности. При несоблюдении мер безопасности возможен летальный исход.
 WARNING	Данный знак предупреждает о потенциальной опасности. При несоблюдении мер безопасности возможно получение серьезных травм.
 ATTENTION	Данный знак предупреждает об определенном риске. Несоблюдение мер безопасности может привести к поломке аппарата.

Содержание данного руководства пользователя может обновляться не одновременно с оборудованием.

Изображения, представленные в данном руководстве, являются ориентировочными. При несоответствии между изображением в руководстве и фактическим оборудованием ориентируйтесь на сам аппарат.









***При неправильной эксплуатации оборудования процессы сварки и резки представляют собой опасность для сварщика и людей, находящихся рядом с рабочей зоной. При проведении сварочных работ необходимо соблюдать требования стандарта ГОСТ 12.3.003–86 «Работы электросварочные. Требования безопасности», а также стандартов ГОСТ 12.1.004–85, ГОСТ 12.1.010-76, ГОСТ 12.3.002-75***

## МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Данная инструкция по технике безопасности предназначена для обеспечения безопасного использования сварочного аппарата. Перед использованием аппарата внимательно ознакомьтесь с данной инструкцией.

Неправильная эксплуатация оборудования может привести к различным травмам. Во избежание несчастных случаев перед началом работы внимательно ознакомьтесь с инструкцией.

Дизайн и производство сварочного аппарата выполнены по всем нормам безопасности. Во избежание несчастных случаев просим вас обратить внимание на следующие предупреждающие знаки:

Знак	Описание
	Любой контакт с частями аппарата, находящимися под напряжением, может привести к удару электрическим током или возгоранию.
	Газ и пары вредны для здоровья. Работа в замкнутом помещении без вентиляции может стать причиной удушья.
	Возникновение искры и контакт с горячим оборудованием после сварки могут стать причиной пожара. Неплотное соединение деталей аппарата и кабелей может стать причиной пожара. Никогда не выполняйте сварочные работы вблизи с легко воспламеняемыми предметами: это может привести к взрыву. Никогда не выполняйте сварку в герметичных ёмкостях с ГСМ – это может привести к взрыву.
	Ультрафиолетовое излучение сварочной дуги может вызвать воспаление глаз или ожог кожи. Искры и остатки после горения могут повредить глаза и кожу.
	Опрокидывание газового баллона может привести к травмам. Неправильное применение газового баллона может привести к утечке газа под высоким давлением и травмам.
	Никогда не подносите пальцы, волосы, одежду и т.д. к движущимся частям аппарата, таким, как вентилятор.
	Провод, выскочивший из горелки, может повредить глаза, лицо и другие открытые части тела.
	Никогда не стойте перед раскачивающимся оборудованием или под ним: подъемное оборудование может дать сбой, что может привести к травме.



**Пожалуйста, во избежание несчастных случаев следуйте следующим правилам:**

Используйте оборудование только по назначению.

Следуйте правилам использования подходящего источника питания, выбора рабочего места, использования газа под высоким давлением, хранения и утилизации аппарата и т.д.

На месте сварочных работ не должны находиться посторонние люди.

Люди, пользующиеся кардиостимулятором, не допускаются к работе со сварочным аппаратом или к рабочему месту без разрешения врача. Электромагнитное поле, излучаемое во время подачи питания на оборудование, может плохо воздействовать на кардиостимулятор.

Установкой, эксплуатацией, диагностикой и обслуживанием оборудования должны заниматься специально обученные люди.

Для вашей безопасности ознакомьтесь с руководством пользователя.



**Во избежание удара электрическим током, следуйте правилам техники безопасности.**

Держитесь на безопасном расстоянии от любых частей аппарата под напряжением.

Заземлять оборудование перед использованием должен специально обученный персонал.

Перед установкой или диагностикой оборудования отключите питание и перезапустите его через 5 минут. Конденсатор — это заряженное устройство. Перед началом работы убедитесь, что оборудование не находится под напряжением, даже если оно не подключено к электрической сети.

Не используйте кабель, имеющий внешние повреждения, повреждения изоляционной оплетки и оголенный проводник.

Обеспечьте изоляцию кабельной линии.

Никогда не используйте устройство без кожуха.

Никогда не используйте повреждённые или влажные изоляционные перчатки. Регулярно проверяйте состояние деталей, не используйте изделие со сломанными деталями.

Отключайте питание, когда не используете аппарат.

При обслуживании и эксплуатации аппарата необходимо соблюдать требования нормативных документов по безопасности труда, действующие в регионе выполнения сварочных работ.



**Во избежание пожара, взрыва и выполняйте следующие указания:**

Не храните топливо вблизи рабочего места сварки.

Держите горючие вещества подальше от места сварки.

Держите поверхность горячую после сварки подальше от горючих газов.

Убедитесь в том, что на рабочем месте, в том числе на полу и на стенах, отсутствует топливо.

Проводное соединение металлической заготовки должно находиться как можно ближе к месту сварки.

Никогда не производите сварку газовой трубы или герметичного контейнера.

На случай возгорания храните огнетушитель рядом с местом сварки.



**Газ и пары вредны для здоровья. Пожалуйста, используйте средства защиты в соответствии со всеми правилами.**

Во избежание риска отравлением газом или приступа удушья, используйте дополнительные меры безопасности, например, респираторы и другие средства защиты органов дыхания.

При работе в замкнутом пространстве проветривайте помещение и используйте средства защиты органов дыхания и вентиляцию.

Никогда не работайте вблизи с легковоспламеняющимися и взрывоопасными веществами (масло, топливо, ветошь).



**Дуга, искра, вещества, оставшиеся после сгорания, и шум вредны для здоровья, пожалуйста, примите меры предосторожности.**

Рекомендуется защищать глаза от электрической дуги как при сварке, так и при наблюдении за данным процессом.

Пожалуйста, используйте защитные очки или маску сварщика.

Во время сварочных работ используйте специальные перчатки и очки для сварки, носите одежду с длинными рукавами, кожаный фартук и другие средства защиты. Для защиты других людей от электрической дуги в месте проведения сварки должна быть установлена защитная перегородка.



**Во избежание опрокидывания или поломки газового баллона, пожалуйста, следуйте правилам, приведенным ниже:**

Используйте газовый баллон по назначению.

Используйте газовый редуктор (регулятор давления газа).

Прочитайте руководство по эксплуатации регулятора газа перед его использованием и обратите внимание на указания по технике безопасности.

Зафиксируйте газовый баллон в специальном креплении.

Никогда не оставляйте баллон под действием высокой температуры или прямых солнечных лучей.

При открытии баллона держите лицо на достаточном расстоянии от газового баллона.

Закрывайте газовый баллон, когда аппарат не используется. Никогда не размещайте горелку на газовом баллоне.



**Любой контакт с деталями сварочного аппарата может привести к травмам, пожалуйста, обратите внимание на следующие правила:**

Никогда не используйте устройство без кожуха.

Установка, работа, диагностика и обслуживание аппарата должны проводиться профессионалами.

Держите пальцы, волосы, одежду и т. д. на расстоянии от движущихся деталей, таких как вентилятор.



**Конец проволоки может нанести травму, обратите внимание на следующие правила:**

Никогда не заглядывайте в отверстие электропривода при проверке механизма подачи проволоки ввиду риска получить травмы глаз и лица.

При подаче проволоки вручную или при нажатии на кнопку горелки держите глаза, лицо и другие открытые части тела на расстоянии от конца горелки.



**Для повышения эффективности и корректной эксплуатации источника питания обратите внимание на следующие правила:**

Соблюдайте меры предосторожности против опрокидывания аппарата.

Никогда не используйте сварочное оборудование для отопления труб.

Во избежание опрокидывания оборудования, при перемещении источника питания с помощью вилочного автопогрузчика, стойте сбоку.

При использовании крана для перемещения аппарата, подвесьте веревку к его петлям под углом не более 15% по отношению к вертикальному направлению.

Во время подъема сварочного аппарата, оснащенного газовым баллоном и механизмом подачи, отсоедините их от источника питания и обеспечьте их горизонтальное положение. При перемещении зафиксируйте газовый баллон ремнем или цепью во избежание повреждений.

Перед подъемом механизма подачи за кольцо для сварки убедитесь в прочности конструкции.



**Электромагнитные помехи.**

При работах в нестандартном месте необходимо принять дополнительные меры безопасности.

Перед установкой, пожалуйста, устраните потенциальные проблемы, связанные с электромагнетизмом окружающей среды:

а) Источник тока с механизмом подачи проволоки, а также силовой кабель должны находиться на удалении от кабелей управления, сигнальных и телефонных кабелей.

б) Беспроводные зарядные устройства, антенны, теле и радиоприемники должны быть на удалении.

в) Компьютеры и другое офисное оборудование должны находиться на удалении.

г) Здоровье окружающих людей, пользующихся кардиостимуляторами и другим оборудованием, может быть под угрозой. Доступ таких людей к зоне сварки запрещен.

д) Радиоэлектронное измерительное оборудование должно находиться за пределами зоны действия электромагнитного поля сварки.

е) Существует вероятность нарушения работы другого оборудования. Пользователи должны обеспечить совместимость оборудования и окружающей среды, иногда необходимо применение дополнительных профилактических мер.

В целях уменьшения радиоэлектронных помех пользователи должны соблюдать следующие правила:

а) Регулярно проводите обслуживание сварочного оборудования.

б) Сварочный кабель должен быть достаточно коротким, при этом располагаться близко к оборудованию и к земле.

в) Обеспечьте безопасность всех сварочных металлических деталей и других сопутствующих частей.

г) Свариваемое изделие должно быть хорошо заземлено.

д) Необходимо использовать металлический кожух или другую защиту кабеля и оборудования, чтобы снизить возможность возникновения помех. В особых случаях сварочное оборудование может быть полностью укрыто экранирующим щитом.

Пользователи несут ответственность за электромагнитные и радиопомехи возникающие в процессе сварки.

#### **ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ**

Настоящим заявляем, что оборудование предназначено для промышленного и профессионального использования и соответствует директивам ЕС: 73/23/ЕЕС, 89/336/ЕЕС и Европейскому стандарту EN/IEC60974. Соответствует требованиям ГОСТ 12.2.007.8-75, ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012 ГОСТР51526-99. Соответствует требованиям ТР ЕАЭС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования», ТР ЕАЭС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств», ТР ЕАЭС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования" и ТР ЕАЭС 037/2016 "Об ограничении применения опасных веществ в изделиях электротехники и радиоэлектроники".



## ОПИСАНИЕ АППАРАТА

Данный аппарат изготовлен на базе современных инверторных технологий.

Принцип инвертирования заключается в преобразовании сетевого напряжения частоты в 50/60Гц в высокочастотное напряжение (100 кГц) с помощью инвертора на MOSFET транзисторах с применением широтно-импульсного регулирования (PWM). Благодаря применению инверторной технологии потребляемая аппаратом мощность, а также его габариты становятся меньше, в то время как его эффективность возрастает более чем на 30%

Аппараты серии INTER TIG 200 PULSE это аппараты постоянного тока со следующими режимами сварки: MMA, TIG DC, TIG DC Pulse. Данный аппарат на постоянном токе может варить нержавеющую и углеродистую сталь, медь, другие цветные металлы.

Широкий ассортимент настроек и специальных функций позволит обеспечить высокое качество сварного соединения:

- Высокочастотный поджиг дуги HF
- Сварка на постоянном токе TIG DC
- Сварка TIG DC в импульсном режиме
- Регулировка пикового и базового тока в импульсном режиме.
- Регулировка частоты импульса
- Два диапазона импульсов: 0,5-2,5 и 80-290 Hz
- Регулировка времени спада тока
- Регулировка основного тока сварки
- Функция выбора режима работы TIG горелки 2T/4T
- Функция защиты от всех видов перегрузок
- Функция индикации тока
- Функция дистанционного управления педалью



### Предупреждение !

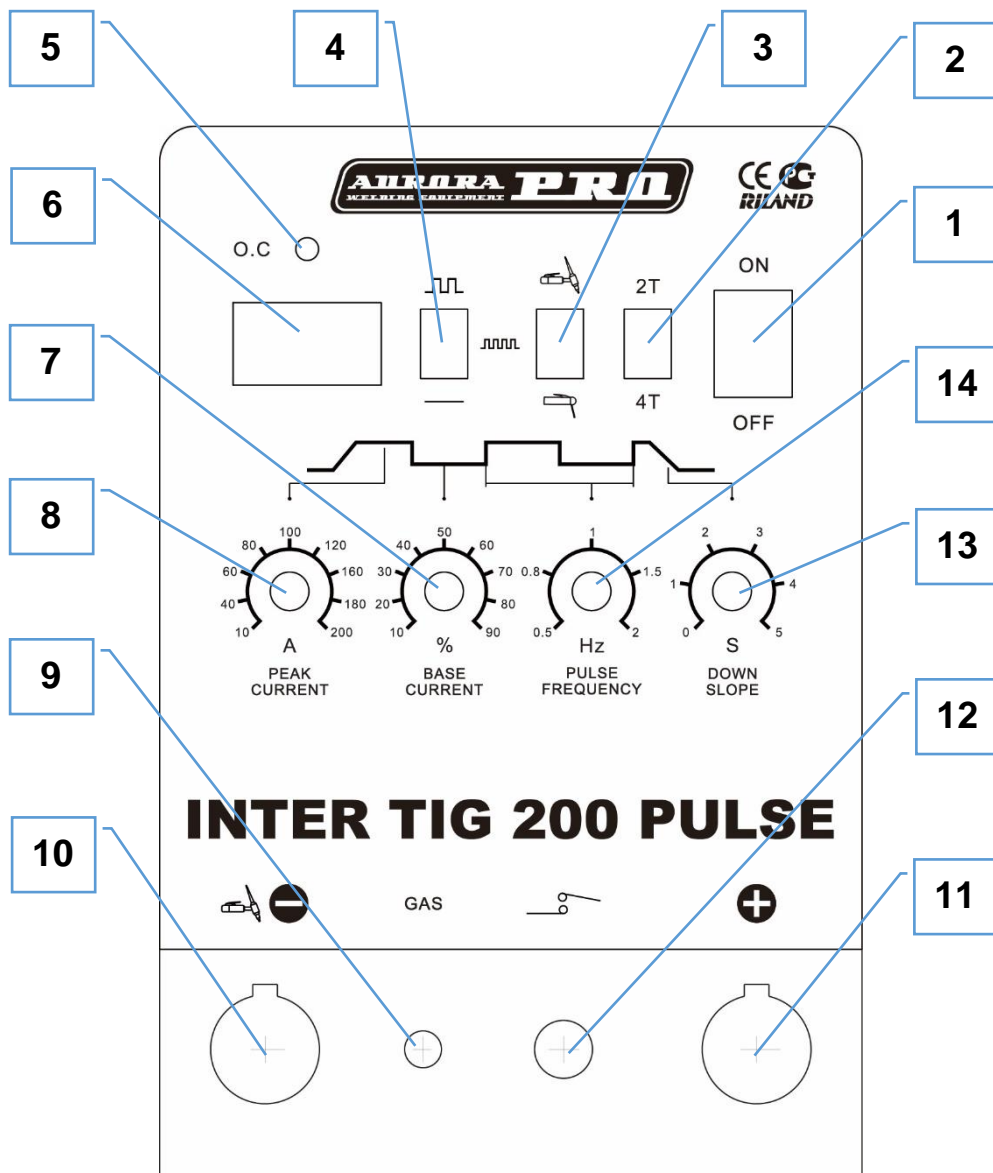
Аппарат предназначен в основном для промышленного использования. Он может излучать радиоволны в закрытом пространстве, так что пользователь должен принять все меры предосторожности



## ТАБЛИЦА ТЕХНИЧЕСКИХ ПАРАМЕТРОВ

Модель	INTER TIG 200 Pulse
<b>Параметры</b>	
Напряжение питания $U_1$ , В	1ф AC220 $\pm$ 15%
Частота (Гц)	50/60
Входной ток сети $I_{1max}$ , А	TIG: 28
	MMA: 32.8
Диапазон сварочного тока $I_2$ , А	TIG: 10-200
	MMA: 40-160
Напряжение холостого хода $U_0$ , В	TIG: 62
	MMA: 62
Напряжение сварочной дуги $U_2$ , В	TIG: 10.4-18.0
	MMA: 21.6-26.4
ПН при $I_{2max}$ , T=40°C, %	60
Сварочный ток при ПН 100%, А	TIG: 155
	MMA: 124
Скважность импульса, %	50
Время продувки газа, сек	3
Диапазон частоты импульсов, Гц	0.5-2.5/80-290
Диапазон тока в пике $J_p$ , А	10-200
Диапазон тока базы $J_b$ , %	10-90
Время спада тока, сек	0-5
Пульт ДУ	нет
Способ возбуждения дуги	HF
КПД, %	80
Фактор мощности (Cos $\phi$ )	0.7
Класс изоляции	F
Класс защиты	IP21
Вес, кг	15.9
Габариты, мм	432x204x302

## ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ И РАЗЪЁМЫ



1	Кнопка включения	8	Регулировка пикового тока
2	Выбор режима горелки 2Т/4Т	9	Газовый разъем горелки
3	Выбор режима MMA/TIG	10	Силовой разъем горелки
4	Клавиша диапазонов импульсов	11	Силовой разъем кабеля массы
5	Индикатор перегрева	12	Разъем провода управления
6	Дисплей	13	Регулировка времени спада тока
7	Регулировка тока базы	14	Регулировка частоты импульсов

## ИНСТРУКЦИЯ ПО УСТАНОВКЕ

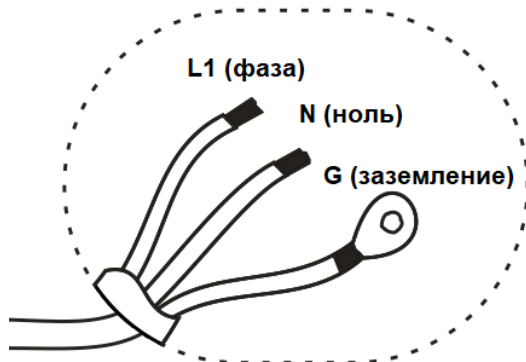
### ВНИМАНИЕ!



Подключение сварочного аппарата напрямую к электрогенератору может повредить аппарат. Рекомендуем использовать для этого специальный сетевой фильтр. Разрешается использовать прямое подключение только к асинхронному электрогенератору, частота и напряжения которого стабильны. Гарантия не распространяется на случаи неисправностей аппаратов в результате его подключения напрямую к электрогенератору.

### Подключение к сети питания 220 Вольт

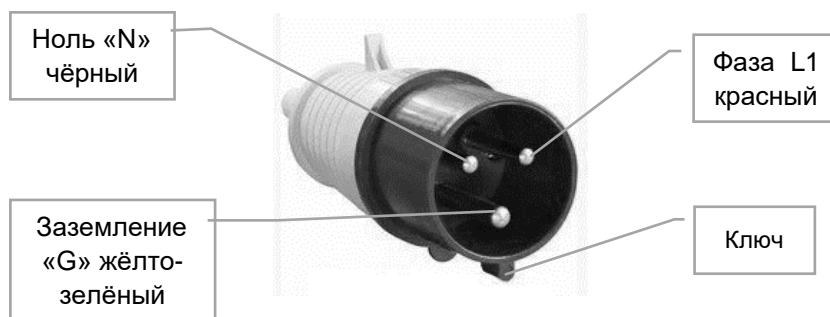
- Аппарат поставляется с сетевым кабелем без штепсельной вилки. Монтаж штепсельной вилки допускается только электрику-специалисту.
- Сетевой кабель П.10 необходимо подключать к электросети в соответствии с указанными рекомендациями в настоящем паспорте и на сварочном аппарате. Убедитесь, что электросеть является однофазной с заземляющим кабелем.
- Подключите аппарат к трехфазной сети напряжением 220 В согласно рисунку.
- Проверьте с помощью мультиметра технические данные напряжения и частоты питающей сети. Они должны соответствовать техническим параметрам аппарата.
- При необходимости обеспечьте дополнительное заземление кабелем с сечением не менее 6 мм<sup>2</sup>.
- Убедитесь, что сетевой кабель не подвергается контакту с водой.
- Обратите внимание на целостность кабеля и отсутствие признаков окисления, которые могут привести к серьёзным последствиям и даже поломке.
- После подключения проверьте надежность всех соединений.



#### Кабель аппарата INTER 200 AC/DC Pulse:

- а) чёрный провод ..... N «Ноль»
- б) красный провод ..... L1 «фаза»
- в) жёлто-зелёный провод ..... G «заземление»

#### Подключение сетевого кабеля к силовой вилке 220 V CEE стандарта IEC 60309

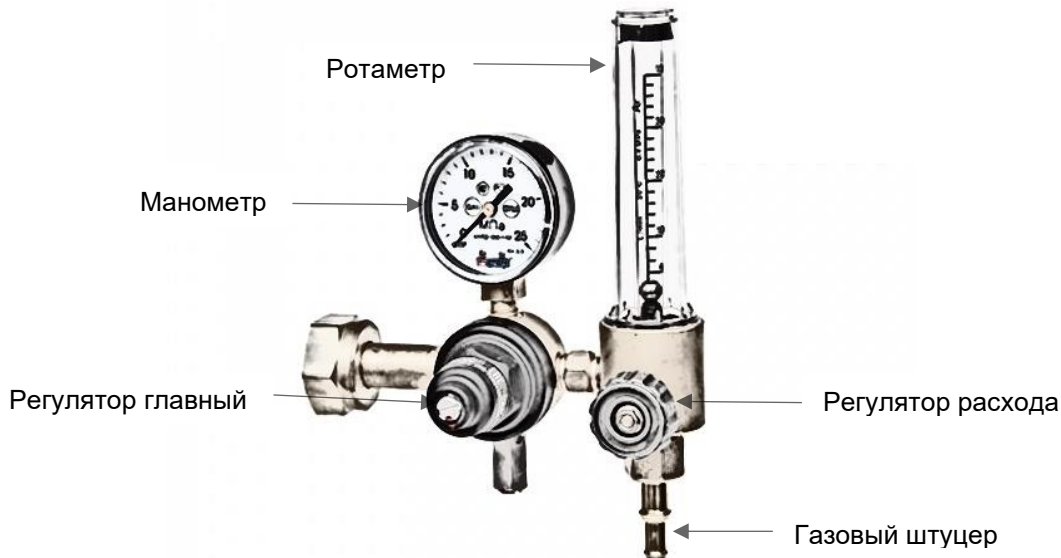


#### ПРИМЕЧАНИЕ:

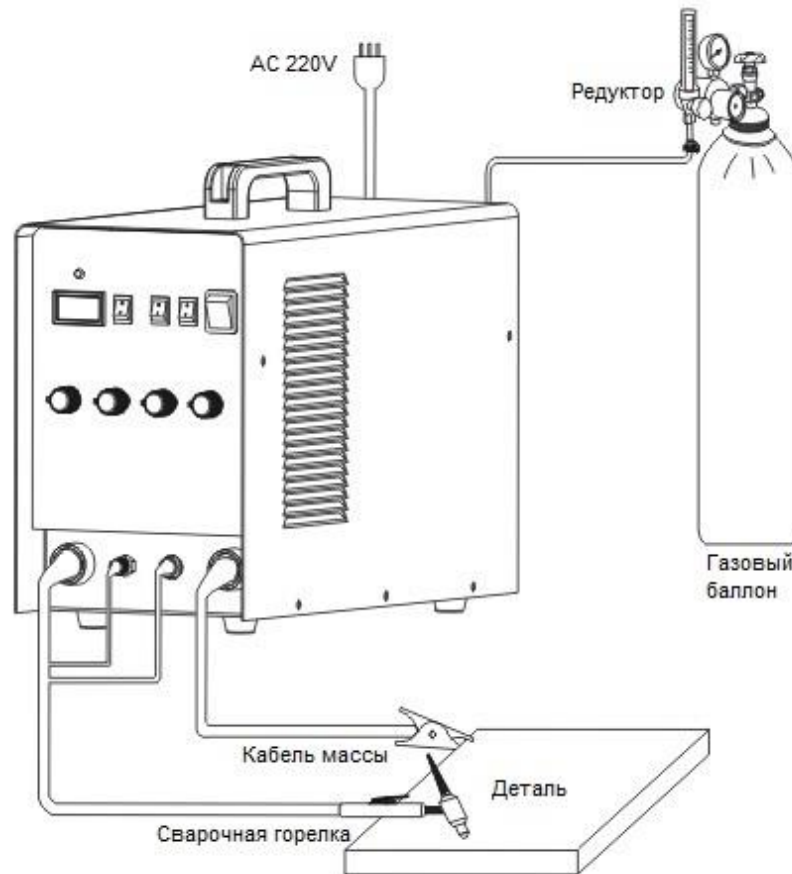
Сварочная цепь может быть заземлена или не заземлена по соображениям безопасности. Изменение заземления разрешается проводить только компетентному специалисту, который может определить, увеличат ли данные изменения риск получения травм.

### Подключение источника газа

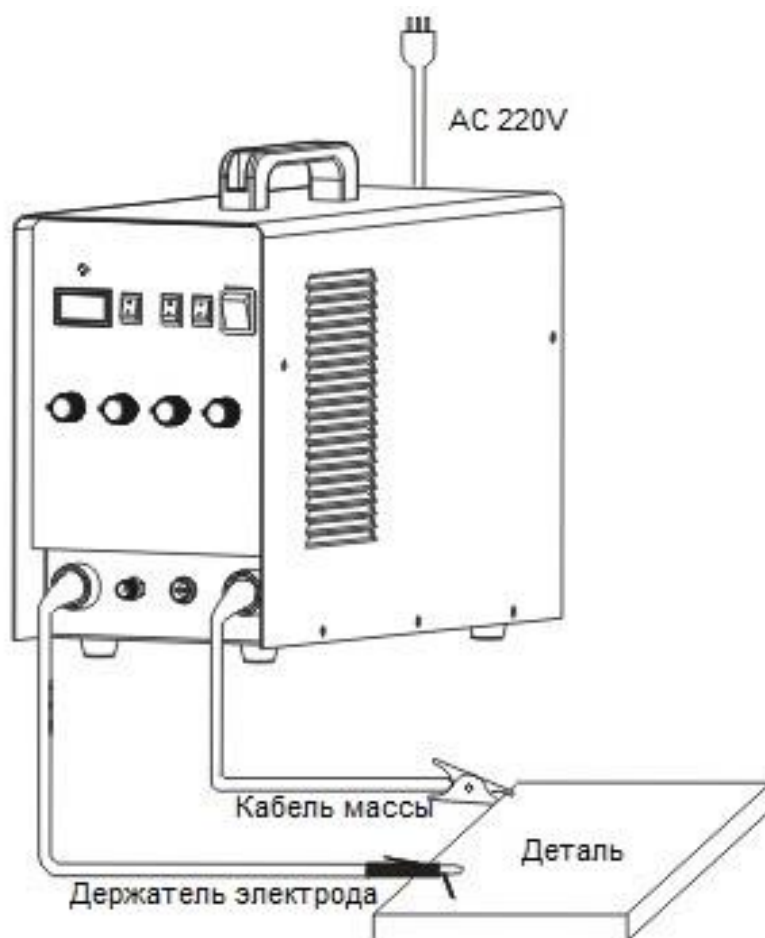
- Установите регулятор давления на газовый баллон. Подойдут универсальные регуляторы модели У-30/Ар-40, аргоновые регуляторы модели АР-40 или аналоги других моделей и производителей. Проверьте наличие пластиковой прокладки в накидной гайке и плотно затяните её гаечным ключом. Баллон и редуктор при монтаже должны быть закрыты.
- Подсоедините газовый шланг к штуцеру П.12 аппарата и штуцеру регулятора давления при помощи хомутов, проконтролировав надежность соединения, чтобы не допустить утечки газа.



- Откройте вентиль баллона. Манометр высокого давления должен показать значение давления более 5 МПа. При давлении газа в баллоне менее 2 МПа работать не следует, во избежание попадания воздуха в баллон. Баллон необходимо заправить.
- Открыв полностью «Регулятор расхода», «Главным регулятором» редуктора выставьте на ротаметре уровень расхода газа в соответствии с техническим заданием. Используйте «Регулятор расхода» только для точной коррекции расхода газа по мере падения давления в баллоне. Примерное значение расхода аргона можно посмотреть в таблицах в конце руководства.
- Закрывайте вентиль баллона по окончании сварочных работ!

**Схема подключения аппарата для TIG сварки с горелкой**

- Вставьте силовую кабельную вилку сварочной TIG горелки, идущей в комплекте к аппарату в панельную розетку «-»П.10 на передней панели аппарата и зафиксируйте её, повернув до упора вправо.
- Подключите газовый разъем горелки к соответствующему разъёму П.9 на передней панели аппарата.
- Подключите разъем управления TIG горелки к разъёму П.12 на панели аппарата.
- Вставьте вилку кабеля массы в плюсовой контакт П.11, зафиксируйте поворотом вправо до упора. Установите зажим массы на заготовку.
- Откройте вентиль на газовом баллоне и установите расход Аргона ротаметром.
- Кнопкой выбора вида сварки П.3 на панели управления аппарата установите режим «TIG».
- После прodelывания данных шагов аппарат готов к использованию.

**Схема подключения аппарата для MMA сварки**

- Вставьте силовую кабельную вилку кабеля держателя электрода в панельную розетку «+» П.11 на передней панели аппарата и зафиксируйте её, повернув до упора вправо.
- Вставьте вилку кабеля зажима массы в минусовой контакт П.10, зафиксируйте поворотом вправо до упора. Установите зажим массы на заготовку.
- Кнопкой выбора вида сварки П.3 на панели управления аппарата установите режим «ММА».

**ПРИМЕЧАНИЕ:**

*Полярность подключения кабеля массы и держателя электрода выбирайте в зависимости от свариваемого материала, типа электрода (согласно рекомендациям производителя) и в соответствии с технологическими требованиями. Неверная полярность подключения кабелей может вызвать нестабильность горения дуги, повышенное образование брызг металла и залипание электрода.*

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

### Сварка TIG на постоянном токе TIG DC

1. Включите аппарат клавишей П.1 на передней панели аппарата, проверьте работу главного дисплея, вентилятор охлаждения должен начать работать.
2. Откройте вентиль газа, установите подачу на необходимый объем.
3. Установив клавишу П.3 на панели управления в положение “TIG”, включите режим сварки. В данном режиме можно варить нержавеющую сталь, медь, титан и др. металлы (кроме алюминия).
4. Выберите клавишей импульсного режима П.4. необходимый диапазон пульсаций: низкий, средний или без пульса. Если клавиша находится в нижнем положении, то режим пульса неактивен, в верхнем – включён диапазон импульсов 0,5...2,5 Гц, в среднем положении – включён диапазон импульсов на частотах 80...300 Гц. Для плавного изменения частоты пульса используйте регулятор П.14 «PULSE FREQUENCY».
5. Установите пиковую и базовую силу тока пульса П.8 “PEAK CURRENT.” и П.7 “BASE CURRENT.” в соответствии с толщиной изделия.
6. Держите электрод на расстоянии 2–4 мм от изделия. Одновременно с нажатием кнопки на горелке появится звук высокочастотного поджига дуги, сработает электромагнитный клапан и в горелку поступит защитный газ. После окончания звука высокочастотного поджига можно начинать сварку. Старайтесь избегать касания электродом поверхности заготовки. Это может привести к попаданию вольфрама в сварочный шов и преждевременному выходу электрода из строя.
7. Перед началом сварки, регулятором П.13 “DOWN SLOPE”, установите время спада сварочного тока, чтобы избежать образование кратера в конце сварочного шва.
8. В режиме TIG, для продолжительной или короткой сварки вы можете выбрать 2х- или 4х-тактный режим работы горелки клавишей П.2.

**Функция регулировки времени затухания тока работает и в 2-тактном режиме и в 4-тактном.**

### Сварочные параметры для различных металлов в режиме TIG DC

Металл	Толщина свариваемого металла, мм	Диаметр электрода, мм	Сила тока, А	Рекомендуемый диаметр присадки, мм	Рекомендуемый диаметр сопла, мм	Расход аргона, л/мин
Углеродистые, конструкционные и нержавеющие стали	0,5	1,0-1,6	25-70	1-2	4-8	5-6
	1	1,6-2,0	35-90	1-2	6,4-9,5	6-7
	2	1,6-2,0	50-120	2,5-3	6,4-9,5	7-9
	3	2,0-2,4	80-160	3-4	8-12,5	9-10
	4	2,4-3,2	100-180	4-6	11-16	10-12
	7 и более	3,2-4,0	120-220	6-8	11-16	12-20



### Сварочные параметры для различных металлов в режиме TIG DC Pulse

Металл	Толщина металла, мм	Диаметр электрода, мм	Диаметр присадки, мм	Расход аргона, л/мин	Тд, сек	Пиковый ток, А	Базовый ток, А	Тсп, сек	Тп, сек	Скважность пульса, %	Частота пульса, Гц
Цветные металлы (бронза, латунь, медь)	1	1,0-1,6	1-2	6-7	0,5-1,5	45-80	15-45	0,8-2,0	1,0-1,5	55	150-200
	2	1,6-2,0	1-2	7-9	0,5-1,5	65-120	35-85	0,8-2,0	1,0-1,5	55	150-200
	4	2,0-2,4	2,5-3	9-11	0,5-1,5	140-180	105-130	0,8-2,5	1,0-1,5	55	130-150
	5-6	3,0-3,2	3-4	11-14	0,5-1,5	250-340	215-305	1,0-3,0	1,5-2,0	60	20-100
	7 и более	3,2-4,0	4-6	14-25	0,5-1,5	300-380	250-300	1,0-3,0	1,5-2,0	75	0,5-20
Углеродистые, конструкционные и нержавеющие стали	0,5	1,0-1,6	1-2	5-6	0,5-1,5	25-70	10-40	0,8-2,0	1,5-2,0	55	150-200
	1	1,6-2,0	1-2	6-7	0,5-1,5	35-90	15-45	0,8-2,0	1,5-2,0	55	150-200
	2	1,6-2,0	2,5-3	7-9	0,5-1,5	50-120	30-95	0,8-2,0	1,5-2,0	55	150-200
	3	2,0-2,4	3-4	9-10	0,5-1,5	80-160	40-105	0,8-2,0	1,5-2,0	60	100-150
	4	2,4-3,2	4-6	10-12	0,5-1,5	100-180	55-120	0,8-2,0	1,5-2,0	65	50-100
	7 и более	3,2-4,0	6-8	12-20	0,5-1,5	120-220	80-180	1,0-3,0	1,5-2,0	70	0,5-20

### Сварка ММА

1. Установите клавишу П.3 в положение «ММА». Режим регулировки пульса, переключатель 2Т/4Т-режима управления горелкой не активны, работает только регулятор сварочного тока П.8.
2. Установите сварочный ток в соответствии с толщиной изделия и диаметром электрода.

Таблица соотношения силы тока, диаметра электрода и толщины свариваемого металла

Толщина металла	Диаметр электрода / Сварочный ток					
	Ø1,6 мм	Ø2,0 мм	Ø2,5 мм	Ø3,2 мм	Ø4,0 мм	Ø5,0 мм
3 мм		60 А	70 А	90 А		
4 мм			80 А	100 А	120 А	
5 мм			90 А	110 А	130 А	160 А
6 мм			90 А	120 А	140 А	160 А
8 мм			90 А	125 А	150 А	170 А
10 мм				130 А	160 А	190 А
12 мм				130 А	170 А	190 А
15 мм				130 А	170 А	200 А
20 мм					190 А	220 А

## ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

1. Удаляйте пыль с аппарата при помощи сжатого воздуха. В случае если аппарат используется в среде, насыщенной дымом и загрязненным воздухом, очистка аппарата должна производиться не реже чем раз в месяц.
2. Давление сжатого воздуха при чистке должно соответствовать норме во избежание повреждений частей аппарата.
3. Проверяйте надежность всех электрических контактов в аппарате, при обнаружении налета окиси или нагара – удалите его.
4. Избегайте попадания воды в аппарат. Если вода все же попала в аппарат – тщательно высушите его и измерьте уровень изоляции мегомметром.
5. Если аппарат долгое время не используется, храните его в оригинальной упаковке в сухом месте.



**Предупреждение:**  
Перед любого рода проверками убедитесь, что аппарат отключен от сети питания!

## ЗАМЕТКИ И МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

### 1. Условия эксплуатации

- 1) Аппарат следует использовать в помещении с относительной влажностью воздуха не более 90%.
- 2) Температура окружающей среды при эксплуатации должна составлять от -20 до 50 градусов.
- 3) Избегайте попадания на аппарат прямых солнечных лучей и воды.
- 4) Не используйте аппарат в пыльном помещении и среде агрессивных газов.
- 5) Не проводите сварочные работы на сквозняке



Если в течение гарантийного периода, пользователь использовал аппарат с нарушением правил эксплуатации и пытался устранить неполадки самостоятельно вне авторизованного сервисного центра, гарантия на аппарат не действует!



**Предупреждение:**  
Запрещается подсоединять и отсоединять сварочный кабель во время работы!!!

### 2. Нормы безопасности

В наших аппаратах присутствует функция защиты от перегрузки, перегрева и повышенного напряжения сети питания. В случае если напряжение, ток на выходе или температура превышает допустимые нормы, аппарат автоматически отключается.

#### 1) Рабочее пространство должно хорошо проветриваться!

Наши аппараты – высокомоощные установки, которым требуется специальное охлаждения, так как естественное проветривание не является достаточным. Поэтому аппарат снабжен вентилятором. Перед началом работ убедитесь, что входное отверстие не заблокировано, а расстояния от аппарата до предметов в рабочем пространстве не менее 0.3 метра.

**2) Не перегружайте аппарат !**

Пользователь должен помнить о соблюдении максимального тока нагрузки (относительно коэффициента полезной нагрузки). Максимальный ток не должен превышать норму, перегрузка аппарата может привести к его поломке.

**3) Не допускайте повышенного напряжения в сети питания !**

Допустимые показатели напряжения сети питания можно найти в таблице основных технических параметров. Механизм автоматической защиты от перепадов сети обеспечит поддержание напряжения на нужном уровне. Если напряжение превышает норму, это может привести к поломке деталей аппарата.

- 4) На задней панели аппарата размещён винт заземления, с соответствующим значком. Перед началом работ, убедитесь, что рабочая поверхность надёжно подсоединена к кабелю заземления, поперечное сечение которого должно быть около 6 мм<sup>2</sup>, чтобы избежать накопления статического электричества.
- 5) Если время сварки превышает номинальный рабочий цикл, аппарат автоматически выключается. Если аппарат перегревается, загорается температурный индикатор О.С. п.5. В такой ситуации не выключайте аппарат из розетки, дайте вентилятору охладить аппарат. Когда температурный индикатор погаснет, температура понизится и можно снова начать работать.

---

## ЧАСТО ЗАДАВАЕМЫЕ ВОПРОСЫ

---

### **А. Неудовлетворительное качество сварки**

Свариваемые изделия подвержены процессам окисления, поэтому для нормальной работы пользователь должен принять следующие меры для качественной защиты зоны сварки:

1. Убедитесь, что клапан газового баллона открыт и давление нормальное. Убедитесь, что давление в баллоне не ниже 0,5 МПа.
2. Убедитесь, что ротаметр исправен. Пользователь может установить расход газа на нужный уровень в зависимости от сварочного тока и геометрических размеров сопла горелки. Следите также, чтобы расход газа не был слишком мал, рекомендуемый расход - не ниже 5 л/мин.
3. Проверьте все элементы сварочной горелки на герметичность во избежание утечки защитного газа.
4. Убедитесь в герметичности газового шланга и надёжном креплении хомутов.
5. Избегайте сильного ветра и сквозняка в зоне сварки, это ухудшает качество сварки.

### **В. Плохой поджиг дуги**

1. Проверьте качество электрода.
2. Конец электрода должен быть правильно заточен, иначе дуга будет плохо поджигаться и будет нестабильна.

### **С. Ток на выходе не соответствует заявленному значению :**

Если напряжение питания на входе аппарата не соответствует номинальным показателям, ток на выходе будет также не совпадать с номинальным. Если напряжение питания на входе меньше заявленного, максимальный ток на выходе будет ниже номинального показателя.

### **Д. Нестабильность тока во время работы с аппаратом :**

1. Возможно, изменилось напряжение сети питания.
2. Возможно, повреждён электрический кабель питания или нарушено соединение сварочных кабелей.

#### **E. Вольфрамовый электрод быстро прогорает :**

1. Возможно, неверно настроен баланс переменного тока.
2. Возможно, превышен коэффициент полезной нагрузки, что приводит к перегреву электрода.

#### **F. Во время сварки алюминия, оксидный налет не счищается:**

1. Выставлены неверные режимы сварки
2. Баланс переменного тока сильно смещён в зону прямой полярности.
3. Платы MOSFET неисправны.

#### **G. Горит индикатор неисправности сети:**

В случае неисправности внутренних компонентов аппарата загорается индикатор неисправности сети. В таком случае выключите аппарат. Когда индикатор погаснет, включите аппарат вновь. Если аппарат функционирует исправно, продолжайте работу. Если индикатор неисправности все равно горит, обратитесь к поставщику или в сервисный центр.

## **УСТРАНЕНИЕ ВОЗМОЖНЫХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ**

Вентилятор не работает, на дисплее ничего не отображается, сварка не начинается.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Убедитесь, что аппарат подключен к сети</li> <li>2. Убедитесь, что на сетевом кабеле нет повреждений</li> <li>3. Какие-то компоненты плат неисправны, обратитесь к дилеру.</li> <li>4. Неисправен силовой трансформатор, обратитесь к дилеру.</li> </ol>
Вентилятор работает, индикатор неисправности сети не горит, не слышен звук высокочастотного поджига дуги, дуга не поджигается.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверьте надежность всех контактов.</li> <li>2. Плата управления неисправна, свяжитесь с дилером.</li> <li>3. Кабель горелки поврежден.</li> <li>4. Неисправна плата осциллятора.</li> <li>5. Не установлен кабель массы.</li> </ol>
Индикатор неисправности сети не горит, слышен звук высокочастотного поджига дуги, сварка не начинается	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Кабель горелки поврежден.</li> <li>2. Кабель массы либо поврежден, либо не подсоединен к рабочей поверхности.</li> <li>3. Плата управления неисправна</li> </ol>
Индикатор неисправности сети не горит, не слышно звука высокочастотного поджига дуги, дуга поджигается.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Ненадежный контакт первичного кабеля трансформатора. Обратитесь к дилеру.</li> <li>2. Переключатель MMA/TIG поврежден, обратитесь к дилеру.</li> <li>3. Какие-то компоненты цепи высокочастотного поджига дуги повреждены, требуется их замена. Обратитесь к дилеру.</li> </ol>

Индикатор неисправности сети горит, сварка не начитается	<ol style="list-style-type: none"><li>1. В случае перегрева остановите работу на аппарате, подождите в течение 2–3 минут, индикатор неисправности должен погаснуть. Если не погас индикатор, выключите аппарат, а затем включите снова, индикатор должен погаснуть.</li><li>2. В режиме TIG не работает функция защиты от перегрева. Инверторная схема неисправна. Обратитесь к дилеру.</li></ol>
Электрод выгорает	Регулировка баланса переменного тока слишком высока
Во время сварки алюминия оксидный налёт не счищается	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Установлены неверные параметры сварки.</li><li>2. Регулировка баланса тока слишком мала.</li><li>3. Инверторные платы MOSFET повреждены. Обратитесь к дилеру</li></ol>

---

## ХРАНЕНИЕ

---

Аппарат следует хранить в оригинальной упаковке в закрытых помещениях с естественной вентиляцией при температуре от минус 30 до плюс 55 °С и относительной влажности воздуха не более 80%.

Наличие в воздухе паров кислот, щелочей и других агрессивных примесей не допускается.

После хранения при низкой температуре аппарат должен быть выдержан перед эксплуатацией при комнатной температуре не менее шести часов в упаковке и не менее двух часов – без упаковки.

---

## ТРАНСПОРТИРОВКА

---

Аппарат может транспортироваться всеми видами закрытого транспорта в соответствии с правилами перевозок, действующими на каждом виде транспорта.

Климатические условия перевозки:

- температура окружающего воздуха от минус 30 до плюс 50 °С;
- относительная влажность воздуха - не более 80%.

Во время перевозки и погрузочно-разгрузочных работ упаковка с аппаратом не должна подвергаться резким ударам и воздействию атмосферных осадков.

Надёжно закрепите груз в кузове транспортного средства. Транспортная тара с упакованным аппаратом должна иметь устойчивое положение и отсутствие возможности ее самопроизвольного перемещения во время перевозки

---

## КОМПЛЕКТАЦИЯ

---

Сварочный аппарат INTER TIG 200 Pulse	1 шт.
Горелка TIG 26, 4м	1 шт.
Зажим массы 300А с кабелем 3м	1 шт.
Держатель электрода 200А с кабелем 3м	1 шт.
Паспорт изделия	1 шт.

## ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

### ВНИМАНИЕ!

Гарантия действительна только на территории Российской Федерации.

Гарантийный срок эксплуатации составляет 24 месяца.

Гарантийный срок исчисляется с даты продажи через розничную сеть.

Гарантийное обслуживание и ремонт продукции AURORA (далее по тексту - Товар) производится только в специализированных или специально уполномоченных производителем сервисных центрах. Адреса сервисных центров указаны в конце раздела и на сайте:

[www.aurora-online.ru/service](http://www.aurora-online.ru/service)

Срок службы Товара составляет 5 (пять) лет. Использование Товара по истечении его срока службы возможно только после диагностики Товара в специализированном сервисном центре и вынесения специалистами сервисного центра соответствующего технического заключения. Техническое заключение выдается в письменном виде, в техническом заключении в обязательном порядке указывается срок продления срока службы. По истечении срока службы Товар необходимо утилизировать по правилам, установленным в регионе проживания покупателя.

В течение гарантийного срока покупатель имеет право на бесплатный ремонт изделия по неисправностям, которые явились следствием производственных дефектов. В течение срока службы покупателю обеспечивается ремонт и техническое обслуживание Товара.

Гарантийный ремонт производится только при наличии гарантийного талона.

Товар предоставляется в ремонт в комплекте с рабочими сменными приспособлениями и элементами их крепления. Заменяемые при гарантийном ремонте детали изымаются сервисным центром.

Гарантийные обязательства не распространяются на следующие случаи:

1. несоблюдение предписаний инструкции по эксплуатации;
2. ненадлежащее хранение и обслуживание, использование оборудования не по назначению;
3. эксплуатация оборудования при несоответствии параметров питающей сети (по напряжению и мощности) значениям, приведенным на шильдах и в паспорте на оборудование;
4. эксплуатация оборудования при наличии скруток питающих проводов. Площадь поперечного сечения сетевых проводов должна соответствовать номинальному режиму;
5. эксплуатация оборудования с признаками неисправности (повышенный шум, вибрация, потеря мощности, снижение оборотов, сильное искрение, запах гари, отказ и остановка вентилятора);
6. наличие механических повреждений корпуса, шнура питания, а также внутренних частей оборудования (печатных плат и др.) вследствие ударов, падений с высоты или попадания внутрь посторонних предметов и инородных тел (камней, песка, цементной пыли или строительного мусора);
7. наличие повреждений, вызванных действием агрессивных сред, эксплуатация оборудования в условиях высоких, низких температур либо повышенной влажности сверхдопустимых значений (в т. ч. прямого попадания влаги, например, при эксплуатации во время дождя);
8. наличие повреждений вследствие перегрузки, вызванных нарушением временного режима работы (например, перегрев вследствие превышения времени непрерывной работы);
9. при неисправностях, возникших вследствие естественного износа упорных, трущихся, передаточных деталей и материалов;
10. при выходе из строя быстроизнашивающихся деталей и комплектующих (угольных щеток, зубчатых ремней и колес, резиновых уплотнений, сальников, смазки, защитных кожухов, направляющих роликов, стволов и т.п.), сменных приспособлений (пилы, ножей, дисков, триммерных головок, форсунок, сварочных наконечников, патронов, подошв, цанг, сверл, буров, шин, цепей, звездочек, болтов, гаек и фланцев крепления, аккумуляторов);
11. при вскрытии, попытках самостоятельного ремонта и смазки инструмента, при внесении самостоятельных изменений в конструкцию изделия, о чем свидетельствуют, например, заломы на шлицевых частях крепежа корпусных деталей, отсутствующие или недовернутые винты и элементы крепления, щели в корпусе, удлинённый шнур питания;



12. при отсутствии, повреждении или изменении серийного номера на инструменте или в гарантийном талоне, или при их несоответствии;
13. при возникновении неисправности оборудования в результате использования неподходящих расходных материалов (масла, предохранителей и др.)
14. на профилактическое обслуживание (регулировка, чистка, промывка, смазка и прочий уход).

Гарантийный срок на комплектующие и составные части Товара составляет шесть месяцев. По истечении срока гарантии на комплектующие и составные части Товара (угольные щетки, зубчатые ремни и колеса, резиновые уплотнения, сальники, защитные кожухи, направляющие ролики, подшипники, трущиеся и передаточные детали, аккумуляторы, сварочные наконечники, сопла, горелки, сварочные зажимы и держатели, плазматроны, электроды, держатели цанги, фильтры, дюзы) покупатель может предъявлять претензии, связанные с недостатками этих комплектующих. При этом, если по истечении 6-ти месяцев будет установлено, что недостатки комплектующих (составных) частей возникли в связи с интенсивной эксплуатацией Товара, то претензия покупателя удовлетворению не подлежит.

Аппараты для гарантийного ремонта принимаются в чистом виде.

На маску, щетку, колеса в процессе эксплуатации сварочного аппарата заводская гарантия не распространяется. Эти принадлежности являются расходной частью

Для гарантийного ремонта в авторизованном сервисном центре необходимо предъявить гарантийный талон установленного образца с отметкой о дате продажи, подписью продавца и штампом предприятия торговли

## СПИСОК АВТОРИЗОВАННЫХ СЕРВИСНЫХ ЦЕНТРОВ

### г. Абакан

Зуев А. М. ИП  
ул. Игарская, д. 21А,  
(3902) 30-57-55  
Инструмент, ООО  
ул. Пушкина, д. 205  
(3902) 30-54-55  
sckolotushkina@ya.ru

(8453) 68-15-59  
servis\_balakovo@bk.ru

(3854) 45-29-80, 45-29-78  
welding-biysk@mail.ru

### г. Барнаул

Безденежных И.В.  
ул. Попова д. 248В,  
(3852) 22-60-20, 71-72-52,  
sab@gensnab22.ru

### г. Благовещенск

Сила Тока (Сварочные аппараты)  
ул. Центральная д. 31Л, 2этаж, оф. 4  
(4162) 215-005,  
plotnikoff.dmitrii@yandex.ru

### г. Альметьевск

Альфа-Сервис, ООО (кроме газовых и  
дизельных пушек)  
ул. Полевая, д. 4,  
(917) 873-33-77  
ул. Шевченко, д. 2а, оф.2,  
(917) 873-33-77

Кузнецов П. Б.  
пр. Северный Власихинский,  
д. 5, 1 этаж, бокс 5  
(983) 608-10-87  
svarka-barnaul@yandex.ru  
Сварщик Алтая, ООО  
ул. Юрина, д. 209,  
(3852) 40-22-63, 55-56-09,  
[555609@mail.ru](mailto:555609@mail.ru)

### г. Брянск

Свармастер ООО  
ул. Литейная, д. 3/3,  
(915) 537-72-21  
td@svarmaster24.ru  
svarmaster24.ru  
СервисМастер, ООО  
ул. Фокина, д. 70,  
(4832) 72-19-30,  
servismaster@bk.ru  
ТЕХНОМАСТЕР (Тимошкин С. Н. ИП)  
ул. Флотская, д. 99а,  
(4832) 31-12-12, (доб. 100,200,300)  
32-tm.ru

### г. Архангельск

Архлес-Сервис, ООО  
ул. Тимме, д. 23, стр. 2,  
(8182) 27-07-37, 27-07-34  
АрхТехСервис, ООО  
ул. Павла Усова, д. 10а,  
(902) 700-05-19,  
arhtechservice@mail.ru

### г. Белгород

Варушкин ИП,  
ул. Серафимовича д. 67  
(920) 55-77-111  
217802@mail.ru  
ЭЛПРОН-СЕРВИС, ООО  
ул. Свободная д. 5  
(4722) 35-63-35, 32-54-27  
mail@elpron.ru

### г. Бор

Заболотный ИП  
пос. Большое Пикино,  
ул.Кооперативная д.3,  
(904) 394-51-34,  
79043945134@yandex.ru

### г. Астрахань

Техник, ООО  
ул. 3-я Зеленгинская, д. 56А,  
(8512) 45-00-63, 45-00-66  
lvov@bk.ru

### г. Бийск

Иванов Е. К., ИП  
ул. Мерлина д. 57,  
(923) 644-45-15  
ТПК "Сварочный центр" ООО  
(Сварочные аппараты и ПЗУ)  
ул. Иртышская д. 32

### г. Боровичи

Ищенко С. В. ИП  
ул. Московская д. 113Е,

(8166) 44-04-59  
alexavtoliga@mail.ru

**г. Владивосток**

Кан А.В. ИП (Сварочные аппараты)  
ул. Невская, д. 38, пом. 36,  
(423) 260-69-09, 291-15-66  
servicetool25@mail.ru

Кобец, А.В. ИП (только сварочные  
аппараты и ПЗУ)  
ул. Окатовая, 66 лит. Ж,  
(423) 23-08-123, 296-20-71,  
052291@mail.ru

**г. Владикавказ**

Метревели, ИП  
ул. Калоева, д. 400,  
(8672) 24-15-73

**г. Волгоград**

Огурцов, ИП  
ул. Вершинина, д. 1,  
(906) 406-55-22, 403-17-36,  
svarki34@yandex.ru

**г. Вологда**

Алимов ИП  
ул. Октябрьская, д. 51,  
(8172) 52-85-52, 52-85-60  
volinst@yandex.ru  
Киров, ИП  
ул. Северная, д. 16А,  
(8172) 70-23-17,  
tc-35@mail.ru  
ПКФ СВАРКОМ  
ул. Саммера, д. 64,  
(8172) 70-60-09  
Торгсервис, ООО  
ул. Петина, д. 4,  
(8172) 52-23-14,  
tools@mark-5.ru

**г. Волжский (Волгоградская обл.)**

Инструмент-Сервис, ООО  
ул. Большевикская, д. 70Б,  
(8443) 55-00-99  
Прораб, ООО  
ул. Пушкина, д. 39,  
(905)3376546, (902)3864745  
ip-merkulov@rambler.ru

**г. Воронеж**

ЦТС Воронеж, ООО  
ул. Героев Стратосферы, д. 22г,  
(473) 256-98-05, 248-66-52  
Энкор, ООО  
ул. Текстильщиков, д. 2 лит. 3  
(473) 261-99-35,  
https://sc.enkor24.ru

**г. Воткинск**

ИП Татаринев К. В.  
ул. Садовникова, д. 15  
(3412) 209-145  
vi1515@bk.ru

**г. Вяземский (Хабаровский край)**

Шабанова, ИП  
ул. Полевая д. 9Б,

(909) 844 28 36  
olimp-sveta@mail.ru

**г. Димитровград (Ульяновская обл.)**

Шубин, ИП  
ул. Гоголя д.28  
(84235) 7-26-98

**г. Дзержинск**

ТехАс (ИП Федотов А. Г.)  
пр. Свердлова, д. 77Б,  
(999) 072-31-21  
info@texas-servis.ru

**г. Екатеринбург**

Евротек, ООО  
пр. Космонавтов д. 17 Ж,  
(343) 228-55-65, 228-55-60,  
ekb@evrotek-service.ru

**г. Иваново**

РЕАНИМАТОР СЦ, ООО  
ул. Лежневская, д. 183, оф. 125,  
(962) 159-23-93,  
service@svarych.ru

**г. Ижевск**

Раден, ООО  
ул. Маяковского, д. 17, пом. 15,  
(958) 552-92-03,  
raden18@mail.ru  
Сваркомплект М  
ул. Зимняя, д. 2,  
(3412) 906-902, 906-904  
sservice@sarka18.com  
ТМ-Сервис (ИП Струков А. А.)  
ул. Телегина, д. 20,  
(3412) 93-24-19,  
strukov8@gmail.com

**г. Иркутск**

Волна, ООО  
ул. Октябрьской Революции,  
д. 24А, оф. 308,  
(3952) 40-06-40,  
master@remelec.ru,  
remelec.ru

**г. Йошкар-Ола**

Дровосек, ООО  
ул. Машиностроителей 5Б  
(8362) 41-97-70

**г. Калининград**

Абразив эксперт  
ул. Дзержинского, д. 136,  
(4012) 50-85-11,  
master@weld-expert.com  
Онищенко В.А., ИП  
ул. Горького 107  
(911) 472-80-51  
vladimir201122@rambler.ru

**г. Калуга**

МК МИР,  
ул. Механизаторов, д. 28,  
(4842) 75-11-01

**г. Казань**

Дровосек, ООО  
ул. Ломжинская, 16А  
(843) 258-04-44  
Карлов, ИП  
ул. Техническая, 10Б  
(965) 583-70-86,  
pavel\_karpov@inbox.ru  
Сварко, ООО  
ул. Серова, 22/24,  
(843) 2901-091, 237-50-70,  
ramil@svarco.com

**г. Каменск-Уральский**

Сервисный Центр "ТехноМастер"  
ул. Парковая 13А,  
(3439) 31-75-65,  
tehnika13@mail.ru

**г. Кемерово**

Гаро Сервис, ООО  
пр. Кузнецкий, д. 17,  
(3842) 75-81-90,  
sav@amgs.ru  
Микрон, ООО  
пр. Кузнецкий, д. 97,  
(952) 168-63-49,  
oookmikron42@ya.ru  
СибПромМетиз, ООО  
ул. Тушинская, д. 2а,  
(3842) 57-23-63,  
service@sibprommetiz.ru  
Соколова, ИП  
г. Белово, Кемеровская обл., 2  
микрорайон, д. 83, кв. 67  
(38452) 6-16-40,  
svarservice@mail.ru  
ТД Мир Сварки, ООО  
ул. Железнодорожная, д. 41,  
(3842) 900-201

**г. Киров**

Дровосек, ООО  
ул. Ленина, д. 54,  
(8332) 35-80-24, 35-80-25  
Неолит, ООО  
ул. Пугачева, д. 1,  
(8332) 563-563  
563563@td-stroybat.ru  
ТОП ВЕЛД ГРУП, ООО  
ул. Производственная, д. 29В  
(8332) 44-89-27

**г. Краснодар**

Бензосила  
ул. Лизы Чайкиной, д. 20,  
(918) 432-82-65

**г. Красноярск**

АЛИС, АСЦ  
ул. Академика Вавилова, д.3/1,  
(3912) 88-33-88,  
alis-servis@yandex.ru  
IWS24 сервис  
ул. Академика Павлова, д. 46, пом. 87  
https://service.iws24.ru  
(391) 228-74-67 (добавочный 2)  
service@iws24.ru  
ВИРАЖ, сервисный центр  
service@pogos.ru

ул. Академика Вавилова д.1, стр. 10,  
пом. 1, (3912) 77-77-77  
ул. Маерчака,104, (3912) 866 -199  
Промсварка-Сервис, ООО  
ул. Грунтовая д.1а, пом. 29,  
(913) 537- 5092,  
lavl@ Rambler.ru  
Скабенко, ИП  
ул. Вавилова, д.1, стр. 10,  
(3912) 26-50-55,  
sales4@grotika.ru  
Чивчан О.Р., ИП  
ул. Маерчака, д.102/1,  
(391)220-50-10, 219-44-44,  
service@virage24.ru  
Электроальянс, ООО  
ул. Дудинская, д.1,  
(3912) 93-54-33, 81-12-92,  
(953) 593-40-33,  
electroalyans@ Rambler.ru

**г. Кузнецк**

Рузин Д.В., ИП  
ул. Ленина 211  
(937) 402-22-11  
d.v.ruzin@icloud.com

**г. Курган**

АСЦИ, ООО  
ул. Максима Горького д. 238,  
(911) 597-11-03,  
hitachi-servis@yandex.ru

**г. Курск**

Деком, ООО  
ул. 3-я Песковская д. 18,  
(4712) 707-003,  
dekom@km.ru  
Дядько, ООО  
ул. Александра Невского, д. 13-В, корп.  
2,  
(4712) 44-60-44  
СВАРПРОМ  
ул. Сумская, д.43, лит. Б  
(4712)70-70-44; 70-70-43  
svarprom@inbox.ru  
Техновэлд, ООО  
ул. Энгельса, 12-27,  
(4712) 77-01-88, 77-02-88,  
service@tweld.ru

**г. Липецк**

ТД Професионал, ООО  
ул. Алмазная, стр. 12 "Г"  
(4742) 71-01-04, (900) 595-46-93

**г. Магнитогорск**

Ампер  
пр. Ленина, д. 143  
(3519) 434-090  
amper-pr@mail.ru

**г. Махачкала**

ИП Сайфулин  
пр. Акушинского, д. 55,  
(928) 516-28-79,  
saya74@mail.ru

**г. Москва**

Евротек, ООО  
Алтуфьевское шоссе, 41  
(499) 962-43-33, (977) 722-67-54  
remont.msk@evrotek.spb.ru  
Мосoblсервис  
г. Раменское, Московская область, ул.  
Красная, д. 17/1  
(499) 707-11-86, (985) 317-00-03, (985)  
649-98-96,  
gam-mos@mail.ru  
Мультисервис, ООО  
Рязанский проспект, д 36,  
(495) 374-53-63  
Ленинский пр., 77 к. 2, (495) 374-53-63  
ул. Героев Панфиловцев, 8к1,  
(495) 374-53-63  
Щелковское шоссе, 26к2  
г. Люберцы, Московская область,  
пр. Октябрьский д.112, к.1,  
(495) 374-53-63  
СВАРБИ  
пр. Первый дорожный, д.6,  
(495) 518-94-64, доб. 417,  
remont@svarbi.ru  
Шнайдер И.М., ИП.  
ул. 1-я Энтузиастов, д.12,  
(495) 673-06-57, 783-02-02

**г. Мурманск**

МотоТехЦентр, ООО  
ул. Домостроительная д. 9,  
(8152) 701-094,  
8152436018@mail.ru  
ПОЛАРТЕХ, ООО  
ул. Шмидта д. 43  
(8152) 702-707  
info@sdigit.ru

**г. Набережные Челны**

ИДЕЯ СВАРКИ  
пр. Казанский, д. 232, стр. 2  
(8552) 91-00-44  
ИНСВАР, ООО  
пр. Казанский, д. 220, база "Гранд",  
(8552) 205-206, (800) 100-55-86,  
insvar@inbox.ru  
СтанПро, ООО  
пр. Казанский, д. 220, база "Гранд"  
(8552) 253-763

**г. Нефтекамск**

ВидОптПромТорг  
ул. Индустриальная, д. 7Б, стр. 8,  
(34783) 3-66-23,  
vid36623@mail.ru

**г. Нижневартовск**

Ганин, ИП  
ул. Северная, д. 39, стр. 15,  
(3466) 57-99-33  
МегаОм  
ул. Ханты-Мансийская, д. 34,  
(922) 258-78-55  
ermolina.nv@bk.ru  
СВ-АС, ООО  
ул. Северная, д. 39, стр. 8,  
(3466) 56-57-56  
intzentr@mail.ru

**г. Нижнекамск**

Афанасьева Р. Р. ИП  
пр. Химиков, д. 53/1, пом. 4,  
(986) 929-99-40

**г. Нижний Новгород**

Дровосек, ООО  
Московское шоссе, д. 219А,  
(831) 281-81-91  
Евротек, ООО  
ул. Удмуртская, д. 38,  
(831) 242-24-08,  
[nn@evrotek-service.ru](mailto:nn@evrotek-service.ru)

**г. Новокузнецк**

Альфа Эс Эм Си, ООО  
пр. Строителей, д.18, корп.4,  
(3843) 99-11-83  
МастерСервис, ООО  
ул. Транспортная, д.77Б,  
(384)371-11-71, (913) 422-54-84,  
makita\_service@mail.ru  
Технолидер, ООО  
пр. Строителей, д.1, корп.1  
(3843) 799-363, (951) 161-33-31,  
tehnolider@ Rambler.ru

**г. Новороссийск**

АСЦ Пилот  
ул. Волгоградская, 99,  
(967)930-73-33, (918) 995-54-48,  
service@pilot23.ru  
Инструмент-Сервис,  
Анапское шоссе, д.17А,  
(8617) 67-10-10, (900) 28-99-239,  
servis307220@yandex.ru

**г. Новосибирск**

Арсил  
Северный проезд, д. 11,  
(383) 353-46-92,  
Беликов, ИП  
ул. Белинского, д. 175,  
(383) 380-32-15,  
remsvar-service@mail.ru  
КЕДР  
ул. Станционная, д. 26, корп. 3,  
(383) 233-12-32,  
kozhinov@kedrweld.ru  
Мастер СБТ, ООО  
ул. Большевикская, 171,  
(383) 363-87-60  
Рем Сити  
ул. Тополёвая 3  
(383) 292-60-53, 303-41-77  
info@remsity.ru  
remsity.ru  
Торус, ООО  
пер. Пристанский, д. 5,  
(383) 373-19-20,  
torus54@mail.ru  
Эксперт Сервис  
ул. Гурьевская, д. 181, к.7,  
(383) 310-05-16, 375-40-62  
expert54s@yandex.ru

**г. Омск**

Грицай Д.В.  
ул. Заводская, д. 2,  
(3812) 602-098, 66-86-39

Инструмент Сервис, ООО  
24 линия, д. 59,  
(3812) 66-24-39,  
instrumservis@mail.ru  
Кондратьев А. В.  
24-я линия, д. 59, оф. 201-11  
(3812) 32-89-99  
omsksvarka@mail.ru  
ПромИнжиниринг ООО  
ул. Ипподромная д. 2/3,  
(3812) 511-734  
sibmk55@mail.ru

Промресурсы-Сервис, ООО  
ул. Б. Хмельницкого, д. 220,  
(3812) 38-82-42  
service4@promresursy.ru  
Ситников ИП, (мастерская Космос)  
Космический пр., д. 97А, корп.2  
(3812) 69-29-72, 78-80-56  
z.techno@yandex.ru  
Созвездие Техно  
ул. 2-я Солнечная, д. 31а  
(3812) 34-07-99  
st55ad@list.ru  
Технологический сервис, ООО  
ул. 10 лет Октября, д. 182  
(3812) 78-80-56, 78-80-57  
zakup@armig.ru  
Тугур-пром, ООО  
пр. Академика Королёва, д. 32,  
(3812) 29-39-97, 29-39-92

#### г. Орел

Арсенал, ООО  
ул. 1-ая Курская, д. 83,  
(4862) 54-13-13  
Московское шоссе, д. 126Б,  
(4862) 200-758

#### г. Оренбург

Технодром, ООО  
пр. Дзержинского, д. 2 А,  
(3532) 56-11-44, 52-52-80

#### г. Орск

Айс-Сервис  
ул. Батумская 25,  
(3537) 33-84-43, 33-74-43, 37-23-83,  
ice.service@mail.ru

#### г. Пенза

ИП Юранов М. А.  
ул. Куйбышева д.23, оф. 20,  
(8412) 39-07-97,  
info@weldintex.ru

#### г. Пермь

В2В-Урал, ООО  
ул. Куйбышева, д.115 Г,  
(342) 281-45-42, 281-42-47,  
service@umax-perm.ru  
http://umax-perm.ru  
Гребенникова Н. Ж., ИП  
ул. Дзержинского, д.31, лит. А  
(342) 200-99-73, 200-99-82  
glavsvarg@nord-group.ru  
Лекар-Сервис, ООО  
ул. Дзержинского, д.17,  
(342) 237-16-80,  
remont@instrument-orugie.ru

Охапкина, ИП  
ул. Плеханова, д.2, офис 5,  
(342) 238-58-05, 238-58-07, 237-02-02,  
permlesservis@yandex.ru  
Сайдаков Д.В., ИП  
ул. Пушкина, д.113, офис 5,  
(342) 244-65-30, 244-84-11, 294-53-14  
service@mitools.ru  
Сервисный центр "BOSCH", ООО  
г. Чайковский, Пермский край, ул.  
Советская, 1/13,  
(34241) 46-450,  
asc-bosch@yandex.ru

#### г. Петропавловск-Камчатский

Электро-Инструмент Сервис, ООО  
ул. Тушканова, д. 14-106  
(4152) 26-44-74

#### г. Подольск

ИП Маценко В. М.  
ул. Железнодорожная, д. 20,  
(905) 703-56-52  
rem-svar@list.ru

#### г. Пятигорск

Гринько, ИП  
ул. Производственная, д. 11,  
(962) 404-60-90,  
grinkoviktor@mail.ru

#### г. Ростов-на-Дону

Евротек, ООО  
ул. Доватора 154/3, 2 этаж, оф 2.9  
(938) 157-38-84

#### г. Рязань

СварКомплекСервис, ООО  
ул. Лермонтова, д. 8, корп. 1, оф. 13,  
(4912) 42-80-21, (906) 542-30-00  
[remont@svarochnika.net](mailto:remont@svarochnika.net)

#### г. Самара

Евротек, ООО  
ул. Земеца, д. 25,  
(846) 207-47-93  
Специалист, ООО  
Заводское шоссе, д.14, корпус 5  
(846) 342-52-61,  
доб. 113, 104, 106, 111, 107  
www.specialist-s.ru

#### г. Санкт-Петербург Головной Сервисный Центр компании

Евротек, ООО  
ул. Софийская, д. 14,  
(812) 449-62-02  
[https://evrotek.spb.ru/service\\_center/](https://evrotek.spb.ru/service_center/)  
spb@evrotek-service.ru

#### г. Саранск

Прогресс-М, ООО  
ул. Рабочая, д.103  
(8342) 24-77-47

#### г. Саратов

Дровосек, ООО  
ул. Танкистов, д. 37  
(8452) 76-22-52, (904) 706-22-52

Махров, ИП  
ул. Большая Горная, 324,  
(8452) 46-01-04, 472-672,  
remont@svarka-saratov.ru  
Поздняков, ИП  
ул. Большая Садовая д. 248/1,  
(963) 114-00-90; (904) 242-98-42,  
infoservis64@mail.ru

#### г. Севастополь

Фарватер, СЦ  
ул. Н. Музыки д. 29Б  
(8692) 44-20-32, (978) 753-83-08,  
pri-sevas@ya.ru

#### г. Симферополь

Меринда В.И., ИП  
ул. Аральская д. 71/88,  
(3652) 49-62-34, (978) 772-12-86

#### г. Смоленск

Глайс ООО  
glais-service@yandex.ru  
ул. 25 сентября д. 50, (4812) 62-29-79.  
ул. Крупской д. 44, (4812) 45-05-13

#### г. Ставрополь

Дериа,  
ул. 45-я параллель, д. 73,  
(8652) 64-02-01,  
stav@deria.ru,  
[computers.deria.ru/stavropol/contact/](http://computers.deria.ru/stavropol/contact/)

#### г. Старый Оскол

Темир ООО  
ул. Прядченко, д.112,  
(4725) 39-11-21

#### г. Тверь

Авеста ООО  
3-ий переулоч, Элеватор, д. 10,  
(4822)75-22-53  
mir-inox@yandex.ru  
Электрофор ООО  
ул. Индустриальная д. 6 стр. 2,  
(4822) 47-58-20, 47-58-12  
elektrofor@mail.ru  
ТК ВЕЛЕС ООО  
Тверская обл., г Удомля, ул.  
Веницианова д. 1,  
(980) 633-95-00,  
velesonline@mail.ru

#### г. Томск

Мастер Плюс ООО  
ул. Герцена, д. 72,  
(3822) 97-95-73  
skn@masterplus.tomsk.ru  
mplusservice.ru  
Обухов М. Г. ИП  
ул. Мичурина, 47, стр. 1  
(3822) 67-95-74, 67-94-07

#### г. Тула

Сварка-Центр  
пр. Ленина, д. 102, к. 4,  
(4872) 33-40-53,  
svarkacentr@mail.ru

**г. Тюмень**

Абразив ООО  
ул. Федюнинского, д. 4/1  
(3452) 68-88-00,  
euv@scabr.ru  
Инструмент72 ООО  
(3452) 56-02-07  
[instrument72\\_1@list.ru](mailto:instrument72_1@list.ru)

- ул. 30 лет Победы, д. 113а, стр.1.
- ул. Гастелло, д. 78/1.  
Спецтехника ООО  
ул. Республики д. 143,  
(3452) 365-911, 20-55-97, 970-140,  
schabanin81@yandex.ru  
Универсалсервис ООО  
ул. 30 Лет Победы д. 7, стр. 3,  
(3452) 549-190, 23-80-87,  
universalservis1@mail.ru  
ЭмаксТехно ООО  
Московский тракт д. 163Б,  
(3452) 58-96-54, 58-96-45,  
emax@emaxweld.com

**г. Улан-Удэ**

ИП Михайлова Т. Н.  
пр. Автомобилистов, д. 4Б (здание  
магазина Хозяин)  
(3012) 37-30-73  
Сварной, ООО  
пр. Автомобилистов, д. 16, пав. № 7,  
(3012) 46-77-99,  
606662@mail.ru

**г. Ульяновск**

Дровосек, ООО  
проспект Гая, 63а,  
(8422) 720-783 (доб.3), (964) 855-12-6  
Октябрь, ООО  
ул. Октябрьская, д. 22, стр. 17,  
(8422) 73-64-08,  
karpushovvv@oktyabr.su

**г. Уфа**

Горизонт-плюс, ООО  
ул. Ленина, д. 150/1,  
(347) 285-77-20, 285-77-30,  
gorizont1991@mail.ru  
ИП Моисейчев А.Р.  
ул. Революционная, д. 92  
(987) 149-99-66  
babax1945@gmail.com  
ТД Свартэкс, ООО  
ул. Пархоменко, д. 155/1  
(347)223-21-21, 285-77-30,  
td-svartex@yandex.ru

**ТЦ СВАРОС,**

ул. Лесотехникума, д. 92/3,  
(347) 295-99-28, (917) 795-68-58  
Центр технического диагностирования  
ул. Губайдуллина, д.8  
(347) 2-667-939  
2667939@mail.ru

**г. Хабаровск**

Смолин Д. А., ИП  
ул. Индустриальная д. 5,  
(4212) 54-38-68, (914) 163-63-51  
Шабанова, ИП  
Хабаровский край, **г. Вяземский**, ул.  
Полевая д. 9Б,  
(909) 844-28-36  
olimp-sveta@mail.ru

**г. Холмск**

Прометей, ООО  
ул. 60 лет октября, д. 5,  
(962) 581-71-55,  
prometheus65rus@gmail.com

**г. Чебоксары**

Захаров И. А., ИП  
ул. Хевешская, д.5  
(8352) 222-141  
mi-ch@mail.ru

**г. Челябинск**

Афалина Челябинск, ООО  
Копейское шоссе, д. 50/9,  
(351) 729-92-90,  
service@afalina74.ru  
ВОРСА УРАЛ, ООО  
ул. Блюхера, д. 101  
(351) 214-76-56, 214-92-90, 214-99-87  
remont@vorsa.ru  
ВТ-Сервис  
ул. Братьев Кашириных, д. 85Б,  
(908) 706-29-93  
ОПТИМА, ООО  
ул. 40 лет Октября, 29а, оф.9  
(351) 218-40-67, 22-00-977  
Сварком, ООО  
Свердловский тракт, д. 5,  
(351) 248-74-35  
Эксперт сервис  
ул. Северо-Крымская д. 18а,  
(351) 218-92-13,  
7403189@mail.ru

**г. Череповец**

Исупов, ИП  
ул. Вологодская д. 50  
(8202) 202-102,  
benzopil-service@list.ru

**г. Чита**

Русина, ИП  
ул. Подгорбунского, д. 84, пом. 1,  
(3022) 32-40-43, 32-49-88  
Фатыхов, ИП  
ул. Шоссейная д. 1, стр. 4  
(924) 387-47-47, (914) 524-40-42,  
fat.vit@list.ru

**г. Шлиссельбург**

СКАТ, СЦ  
ул. Староладожский канал, д.5, корп.4,  
(964) 322-89-49  
at8505050@yandex.ru

**г. Энгельс**

Дровосек, ООО  
ул. Полиграфическая, д. 186,  
(8452) 40-01-05, (962) 615-76-42  
Профект, ТД  
ул. М. Расковой д.9,  
(8453) 71-17-46, (8452) 53-39-22,  
252342@mail.ru

**г. Ялта**

АВИ-Электроникс  
ул. Жадановского д. 3,  
(978) 842-30-33, (365)434-30-51  
astrah@gmail.com

**г. Ярославль**

Торговая компания "Кристалл"  
ул. Магистральная д.14,  
(4852) 45-91-37,  
kristall2000@mail.ru  
Смиронова Е.В., ИП  
ул. Полушкина роща д.9, стр. 17,  
(4852) 58-11-12, 58-22-52  
service@avk76.ru

### СВЕДЕНИЯ О ПРИЁМКЕ

Модель оборудования	INTER TIG 200 Pulse
Серийный номер	
Дата выпуска	
Подпись ответственного сотрудника ООО ГК «АВРОРА»	
	М.П.

### КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

**Производитель:**

SHENZHEN RILAND INDUSTRY Co., LTD (Шеньчжень Риланд Индастри Ко)  
 Адрес: Building №4, 4<sup>th</sup> Industry Park, Fu Yong Town, Bao'An district, Shenzhen, PRC.  
 Тел. +86(755) 273-45-888  
 Сайт: [www.riland.com.cn](http://www.riland.com.cn)

**Представитель производителя:**

ООО ГК «АВРОРА» 192236, Санкт-Петербург, ул. Софийская 14.  
 Телефон: +7 (812) 449-62-20,  
 Факс: +7 (812) 331-25-05  
 Телефон отдела сервиса: +7 (812) 449-62-02  
 Сайт: [www.aurora-online.ru](http://www.aurora-online.ru)

Представленная информация действительна на сентябрь 2021 года. Производитель оставляет за собой право на внесение изменений. Дополнительная информация публикуется на сайте [www.aurora-online.ru](http://www.aurora-online.ru)