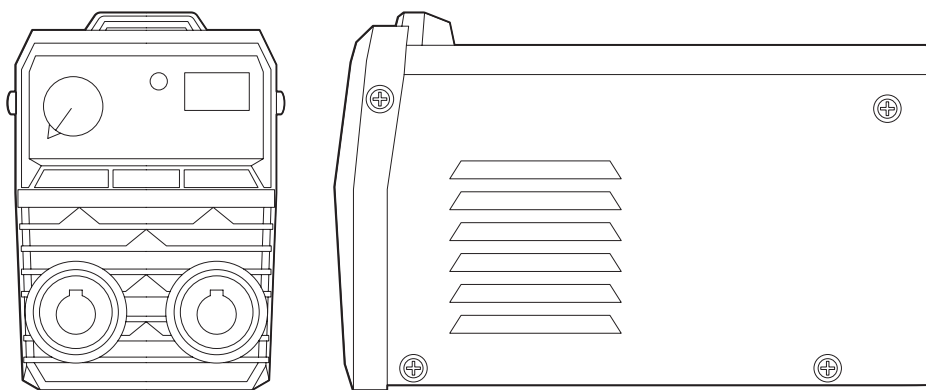




ОРИГІНАЛ ІНСТРУКЦІЇ
З ТЕХНІКИ БЕЗПЕКИ ТА ЕКСПЛУАТАЦІЇ
ЗВАРЮВАЛЬНОГО ІНВЕРТОРА

WELDING MACHINE



SAB-14D MINI



УВАГА! Перед використанням прочитайте
Оригінал інструкції з техніки безпеки та експлуатації

Шановний Покупець!

Дякуємо за придбання зварювального апарата торговельної марки "DNIPRO M", який відрізняється прогресивним дизайном і високою якістю виконання.

Придбаний Вами зварювальний апарат належить до лінійки, що поєднує сучасні конструктивні рішення і високу продуктивність із тривалим часом безперервної роботи.

Ми сподіваємося, що наша продукція стане Вашим помічником на довгі роки.

ЗМІСТ

1. ТЕХНІКА БЕЗПЕКИ ПРИ РОБОТІ ЗІ ЗВАРЮВАЛЬНИМ АПАРАТОМ	2
Загальні вказівки	2
Електробезпека.....	3
Ризик для здоров'я.....	3
Додаткові вказівки	3
2. УМОВНІ ПОЗНАЧКИ	4
3. КОМПЛЕКТАЦІЯ	5
4. ПРИЗНАЧЕННЯ ТА ЗОВНІШНІЙ ВИГЛЯД ЗВАРЮВАЛЬНОГО АПАРАТА	5
Призначення.....	5
Зовнішній вигляд.....	6
5. ТЕХНІЧНІ ДАНІ	7
6. ЗАЗЕМЛЕННЯ ТА ПІД'ЄДНАННЯ	8
7. ПІДГОТОВКА ДО РОБОТИ.....	9
Підключення	9
Увімкнення.....	10
8. ОСНОВИ ЗВАРЮВАЛЬНИХ РОБІТ	11
Способи запалювання дуги.....	11
Процес зварювання.....	11
Система захисту від перегріву	13
Закінчення зварювання	13
Зачистка зварювальних швів	13
9. ОБСЛУГОВУВАННЯ	13
10. ЗБЕРІГАННЯ ТА ТРАНСПОРТУВАННЯ	14
11. УТИЛІЗАЦІЯ.....	14
12. МОЖЛИВІ НАДЗВИЧАЙНІ ВИПАДКИ ТА ДІЇ ПРИ ЇХ ВИНИКНЕННІ	15
13. ФІРМОВІ СЕРВІСНІ ЦЕНТРИ ТОВ «ДНІПРО М»	18

1. ТЕХНІКА БЕЗПЕКИ ПРИ РОБОТІ ЗІ ЗВАРЮВАЛЬНИМ АПАРАТОМ



УВАГА! Ознайомтеся з усіма попередженнями з безпеки, вказівками, ілюстраціями й технічними характеристиками, наданими разом із цим зварювальним апаратом. Невиконання всіх наведених нижче вказівок може призвести до ураження електричним струмом, пожежі та/або тяжкого тілесного пошкодження.

Загальні вказівки

- За жодних обставин не використовуйте зварювальний апарат способом або в цілях, не передбачених цією інструкцією. Неправильна експлуатація зварювального апарата або експлуатація недосвідченою людиною може призвести до нещасного випадку.
- Не відволікайтеся під час роботи зі зварювальним апаратом, оскільки це може викликати втрату контролю і стати причиною отримання травм різного ступеня тяжкості.
- Не користуйтеся зварювальним апаратом у випадку хвороби, у стані стомлення, наркотичного або алкогольного сп'яніння, а також під впливом сильнодіючих лікарських препаратів, які знижують швидкість реакції та увагу.
- Стежте за цілісністю та справністю зварювального апарата. Не вмикайте та не працюйте зі зварювальним апаратом у випадку наявності пошкоджень, із ненадійно закріпленими зварювальними кабелями.
- Використовуйте відповідний одяг та взуття під час експлуатації зварювального апарата. Під час виконання зварювальних робіт надягайте захисний одяг, щільні шкіряні рукавиці, захисну маску, а також інші засоби захисту для запобігання отриманню опіків і травм.
- Не використовуйте зварювальний апарат для розігріву замерзлих труб.
- Перш ніж розпочинати зварювальні роботи, переконайтеся у відсутності в зоні проведення зварювальних робіт сторонніх людей або тварин, яким можуть бути завдані травми. При необхідності встановіть іскрозахисні екрани.
- Не розміщуйте поруч зі зварювальним апаратом легкозаймисті матеріали. Під час зварювальних робіт горючі матеріали не повинні знаходитися на відстані ближче 15 метрів від місця зварювання. Заздалегідь подбайте про наявність засобів пожежогасіння.
- Перш ніж розпочати зварювальні роботи, поставте зварювальний апарат на рівну горизонтальну поверхню, яка не вібрує. У випадку неможливості встановити зварювальний апарат на рівну поверхню необхідно вжити всіх заходів для уникнення падіння, перекидання, переміщення зварювального апарата.
- Якщо під час проведення зварювальних робіт іскри або сторонні предмети потрапили у вентиляційні отвори зварювального апарата, негайно від'єднайте зварювальний апарат від електромережі та зверніться до сервісного центру.
- Не накривайте зварювальний апарат під час роботи. Зварювальний апарат оснащений примусовою системою повітряного охолодження: якщо його накрити, він може перегрітися.

– Під час експлуатації, зберігання та транспортування зварювального апарата захищайте зварювальний апарат від впливу атмосферних опадів, водяної пари, агресивних речовин, механічних ушкоджень, потрапляння іскор, розплавленого металу, пилу та бруду.

– Не намагайтеся самостійно ремонтувати зварювальний апарат, зверніться до фірмового сервісного центру ТОВ «ДНІПРО М».

Електробезпека

– Уникайте прямих контактів зі зварювальним контуром, відкритих струмопровідних частин зварювального апарата і кабелів, у тому числі під час роботи зварювального апарата в режимі холостого ходу.

– Не зварюйте мокрі деталі або деталі, які знаходяться під водою. Завжди тримайте зварювальний апарат сухим.

– Волога може призвести до неправильної роботи зварювального апарата або до замикання електричних частин, що може також призвести до нещасного випадку.

– Не використовуйте в роботі пошкоджені або саморобні зварювальні кабелі та подовжувачі зварювальних кабелів чи кабелю живлення.

– Використання неоригінальних або самостійно подовжених силових кабелів, зварювальних рукавів та подовжувачів може призвести до ураження електричним струмом.

– Не торкайтеся зварювального кабелю, байонетних роз'ємів під час роботи зі зварювальним апаратом. Під час роботи зварювального апарата зварювальні та силовий кабелі перебувають під високою напругою - є небезпека ураження електричним струмом, що може призвести до отримання травми та навіть до летального випадку.

– Не залишайте увімкнений зварювальний апарат без нагляду, від'єднайте зварювальний апарат від електромережі відразу ж після закінчення зварювальних робіт.

Ризик для здоров'я

– Пам'ятайте: гази, що утворюються в процесі зварювання, – небезпечні для здоров'я людини. Здійсніть зварювальні роботи на відкритому повітрі або в приміщенні, яке добре провітрюється.

– Не торкайтеся зварювального шва, деталей, що зварюються, та їх поверхні, поки деталі повністю не охолонуть. Зварювання представляє собою високотемпературний процес, що нагріває метал до стану плавлення – є небезпека отримання термічних опіків.

– Щоб уникнути ураження органів зору, у жодному разі не спостерігайте процес зварювання без спеціальної захисної маски. Ультрафіолетове випромінювання зварювальної дуги може завдати непоправної шкоди очам. Не можна виконувати зварювальні роботи і наближатися на відстань ближче 15 метрів до місця проведення зварювальних робіт людям, які використовують кардіостимулятори та апарати стабілізації серцевого ритму.

– Метали, які мають у своєму складі свинець, кадмій, ртуть, цинк і берилій, під впливом зварювальної дуги можуть виділяти отруйний газ у небезпечних концентраціях для життя та здоров'я людей, а також тварин. Під час зварювання таких матеріалів обов'язково використовуйте індивідуальні засоби захисту органів дихання.

Додаткові вказівки

– Якщо зварювальний апарат під'єднаний до електричної мережі, постійно стежте за тим, щоб електро-

дотримач з електродом не торкався затискача маси і корпусу зварювального апарата. Не використовуйте мережевий та зварювальні кабелі, якщо в них пошкоджена ізоляція.

– Постійно стежте за справністю зварювального апарата. У разі відмови в роботі, при появі запаху, характерного для горілої ізоляції, полум'я, іскор одразу ж припиніть роботу зі зварювальним апаратом та зверніться до фірмового сервісного центру ТОВ «ДНІПРО М».

2. УМОВНІ ПОЗНАЧКИ



Знак загальної застороги (ризик для людей, пояснено додатковим знаком або текстом)



Прочитайте настанову з експлуатації



Вдягнути зварювальну маску



Вдягнути засоби захисту органів дихання



Одягнути захисні рукавички



Від'єднайте штепсельну вилку від електричної розетки

I

Увімкнено

O

Вимкнено

X

Робочий цикл – відношення між тривалістю навантаження і повним часом циклу

U_1

Напруга живлення електромережі

U_0

Напруга холостого ходу

U_2

Вихідна напруга під час зварювання

I_2

Вихідний струм під час зварювання

IP

Ступінь захисту від впливу пилу та води

F

Клас ізоляції



Підключення до однофазного джерела живлення змінного струму



Постійний струм



Ручна дугова зварка металу електродом з покриттям



Позначення характеристики спадаючої напруги зварювального апарата



Символ, який вказує, що цим зварювальним апаратом можна виконувати зварювальні роботи в приміщенні з підвищеною небезпекою ураження електричним струмом



Легкозаймистий матеріал



Не торкайтеся оголених частин, зварювальних кабелів, байонетних роз'ємів під час роботи



Заземлення запобігає можливості електричного удару. Забороняється використовувати зварювальний апарат без заземлення!



Гаряча поверхня



Символ можливості вторинної переробки



Знак відповідності технічним регламентам (Україна)



Спеціальний знак, який засвідчує, що виріб відповідає основним вимогам директив ЄС і гармонізованим стандартам Європейського Союзу



Єдиний знак обігу продукції на ринку держав-членів Євразійського економічного союзу



Особлива утилізація (щоб запобігти можливій шкоді довкіллю, необхідно відокремити даний об'єкт від звичайних відходів та утилізувати його найбільш безпечним способом)

3. КОМПЛЕКТАЦІЯ

1	Зварювальний апарат	1 шт.
2	Кабель електродотримача (3 м)	1 шт.
3	Кабель затискача маси (2,5 м)	1 шт.
4	Ремінь	1 шт.
5	Оригінал інструкції з техніки безпеки та експлуатації	1 шт.
6	Упаковка	1 шт.

4. ПРИЗНАЧЕННЯ ТА ЗОВНІШНІЙ ВИГЛЯД ЗВАРЮВАЛЬНОГО АПАРАТА

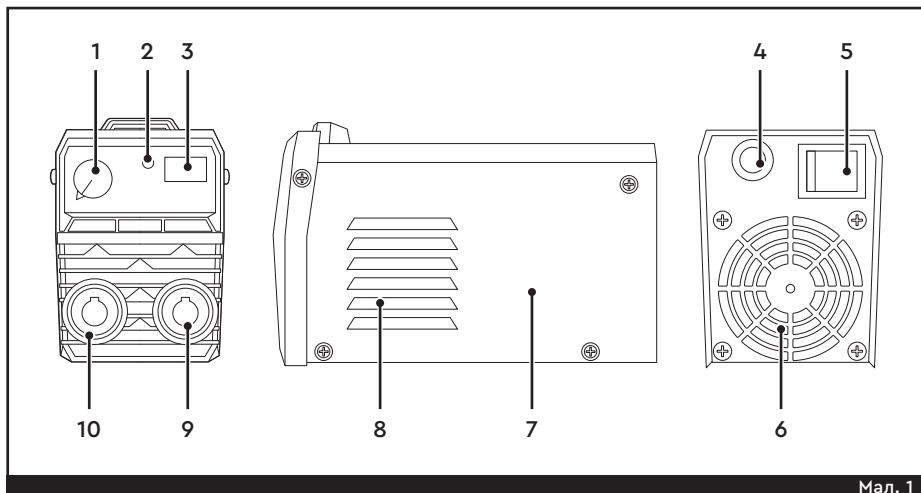
Призначення

Зварювальний інвертор (далі за текстом – зварювальний апарат) "DNIPRO M" призначений для виконання ручного дугового зварювання металів та сплавів електродом з покриттям. Зварювальний апарат може застосовуватись як у стаціонарних умовах (на будівельних майданчиках, у домашньому та присадибному господарстві, гаражі тощо), так і в польових умовах у складі мобільних комплексів, забезпечених бензиновими або дизельними генераторами.

Зварювальний апарат оснащений сучасною функцією «HOT START» — автоматичне підвищення зварювального струму на момент запалювання дуги. Це дозволяє значно полегшити початок зварювального процесу.

Зварювальний апарат відповідає основним вимогам ДСТУ EN 60974-1 та ДСТУ EN 60974-6.

Зовнішній вигляд



Мал. 1

1	Регулятор зварювального струму	6	Вентилятор охолодження
2	Індикатор перегріву	7	Металевий корпус зварювального апарата
3	Цифровий індикатор струму	8	Вентиляційні отвори
4	Кабель живлення	9	Байонетний роз'єм «-»
5	Мережевий вимикач «Увімк./Вимк»	10	Байонетний роз'єм «+»



ТОВ «ДНІПРО М» постійно працює над удосконаленням своєї продукції й у зв'язку з цим залишає за собою право на внесення змін у зовнішній вигляд, конструкцію, комплектацію та в зміст оригіналу інструкції з техніки безпеки та експлуатації зварювального апарата, без повідомлення споживачів. Усі можливі зміни будуть спрямовані виключно на покращення та модернізацію зварювального апарата.

5. ТЕХНІЧНІ ДАНІ

Параметри	Позначення	SAB-14D MINI
Номінальна напруга	B (V)	230
Номінальна частота	Гц (Hz)	50
Мінімальна напруга без втрат ККД	B (V)	170
Максимальна активна потужність	кВт (kW)	4,4
Максимальна споживана потужність	кВА (kVA)	5,5
Максимальний споживаний струм	A (A)	26
Напруга холостого ходу	B (V)	60
Напруга запалювання дуги	B (V)	20,8-25,6
Діапазон зварювального струму	A (A)	20-140
Діаметр електрода	мм (mm)	1,6-4
Діапазон робочих температур	°C	-5...+40
Робочий цикл при температурі 40 °C	%	140 А – 28
Ступінь захисту від впливу пилу та води	IP	21S
Клас ізоляції		F
ККД	%	90
Клас радіочастотного обладнання		A (IEC 60974-10)
Маса зварювального апарата	кг (kg)	2,2
Габаритні розміри зварювального апарата (Д×Ш×В)	мм (mm)	208×85×132



Це обладнання відповідає класу радіочастотного обладнання «А» – обладнання містить пристрої запалювання та стабілізації дуги. Згідно зі стандартами IEC 61000-3-11 та 61000-3-12, це обладнання призначене для застосування в нежитлових приміщеннях, підключених до побутової системи електропостачання.

Рекомендовано підключати зварювальний апарат до мережі живлення, розрахованої на підключення потужності короткого замикання до 5,5 кВА.

6. ЗАЗЕМЛЕННЯ ТА ПІД'ЄДНАННЯ



Електрична розетка, до якої підключається зварювальний апарат, обов'язково повинна бути заземленою.

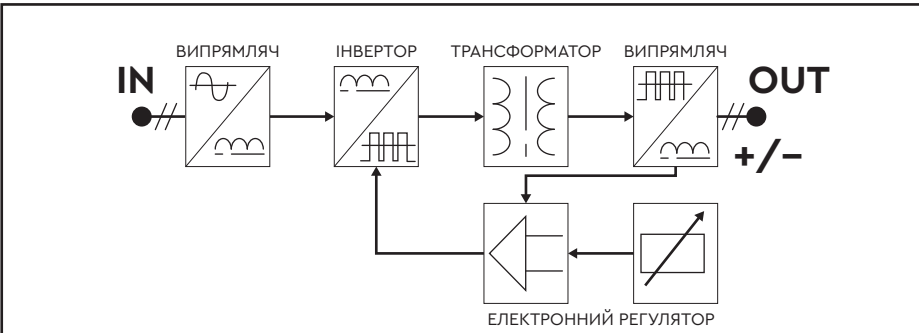
Заземлення запобігає можливості електричного удару. Використання електромереж, які не оснащені заземлюючим контуром, підвищує небезпеку ураження електричним струмом. Категорично забороняється використовувати зварювальний апарат без заземлення!

Ця інструкція не може врахувати всіх можливих випадків, які можуть виникнути в реальних умовах експлуатації зварювального апарата. У цих випадках необхідно бути край уважним, обережним і дотримуватися всіх вказівок із техніки безпеки під час виконання зварювальних робіт.

Зварювальний апарат складається з таких основних частин (Мал. 2):

- Мережевий випрямляч, який складається з діодного моста та конденсаторів високої ємності.
- Інвертор, побудований на основі транзисторів MOSFET або IGBT.
- Високочастотний трансформатор для зниження мережевої напруги до необхідної для запалювання та підтримки дуги.
- Силловий випрямляч для отримання постійного струму на виході зварювального апарата.
- Електронний регулятор для регулювання параметрів зварювальної дуги.

При підключенні зварювального апарата до електричної мережі змінного струму напругою 230 В і частотою 50 Гц необхідно забезпечити захист розетки автоматичним вимикачем або плавким запобіжником зі струмом спрацьовування, що відповідає максимальному струму, який споживає зварювальний апарат. Для захисту кола підключення зварювального апарата рекомендується використовувати автоматичні або плавкі запобіжники на струм не менше максимального струму, вказаного в технічних характеристиках.



Мал. 2

7. ПІДГОТОВКА ДО РОБОТИ



Переконайтеся, що зварювальний апарат відключений від мережі, а мережевий вимикач перебуває в положенні «0».

Розпакуйте зварювальний апарат і проведіть огляд комплексу поставки на предмет відсутності зовнішніх пошкоджень.

Якщо Ви зберігали чи транспортували зварювальний апарат при температурі, нижчій за ту, при якій його планується використовувати, необхідно впевнитися в тому, що на зварювальному апараті немає конденсату. У разі утворення конденсату на вузлах і деталях зварювального апарата його подальша підготовка до роботи або експлуатація заборонена до повного висихання конденсату. Зварювальний апарат розташуйте на надійній рівній поверхні, на відстані не ближче 20 см від найближчих стін. У випадку неможливості встановити зварювальний апарат на рівну поверхню необхідно вжити всіх заходів для уникнення падіння, перекидання, переміщення зварювального апарата.

Підключення

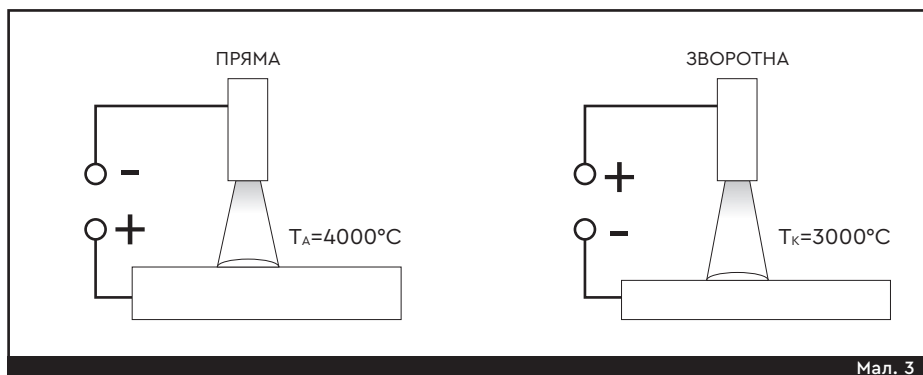
– З'єднайте зварювальні кабелі зі зварювальним апаратом, дотримуючись необхідної полярності підключення (Мал. 3).

– Для з'єднання встановіть роз'єм кабелю в байонетний роз'єм зварювального апарата та перевірте за годинниковою стрілкою.

– Зварювання електродами з покриттям для змінного струму (МР-3, АНО-21 тощо) можна виконувати як із прямою полярністю («-» на електродотримачі), так і зі зворотною.

– Електроди з основним покриттям для зварювання постійним струмом (УОНИ 13/55 тощо) застосовуються переважно у випадках, коли необхідно отримати високі механічні показники зварного з'єднання. Щоб отримати якісний шов, такі електроди вимагають обов'язкової прокалки. Зварювання виконують постійним струмом на зворотній полярності (електродотримач з'єднується з роз'ємом зварювального апарата «+»).

– Зворотна полярність дає більш стійку дугу за умов використання неякісних електродів, менше гріє зварювану деталь. Електрод згорає повільніше.



Мал. 3

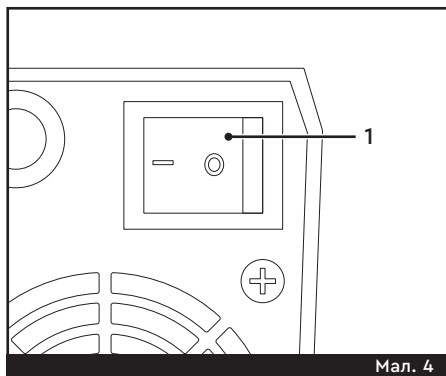
– Пряма полярність дає більше тепла в зону зварювання. Застосовується переважно для зварювання масивних теплоємних деталей. Електрод згорає швидше.

– Закріпіть затискач кабелю маси поблизу місця зварювання.

– Підключіть кабель електроживлення до джерела однофазного змінного струму з номінальною напругою 230 В. Не можна підключати зварювальний апарат до джерел електроживлення, що розраховані на меншу потужність, ніж вказана в розділі «Технічні дані» оригіналу інструкції з техніки безпеки та експлуатації.

Увімкнення

– Переведіть мережевий вимикач (1) (Мал. 4) у положення «I».

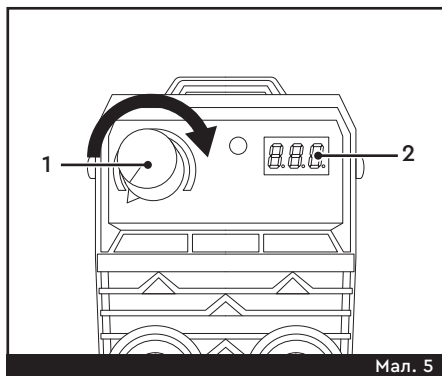


– Поворотом регулятора (1) зварювального струму за годинниковою стрілкою встановить необхідну величину струму, яка дублюється на цифровому дисплеї (2) (Мал. 5).

Індикатор дисплея показує наближений струм на виході зварювального інвертора та не є точним приладом.

– У зоні зварювання і в точці приєднання почистіть поверхню металу затискача маси від пилу, бруду, води, іржі та фарби.

– Зробіть односторонню або двосторонню V-подібну обробку кромки (якщо товщина деталей, що зварюються, більша ніж 3 мм).



8. ОСНОВИ ЗВАРЮВАЛЬНИХ РОБІТ



Працювати зі зварювальним апаратом рекомендується при температурі навколишнього середовища від $-5\text{ }^{\circ}\text{C}$ до $+40\text{ }^{\circ}\text{C}$ та відносній вологості повітря не більше 80%.

Джерела зварювального струму (зварювальний апарат) не призначені для експлуатації в умовах дощу або снігопаду.

Способи запалювання дуги

Для запалювання дуги існує два способи:

1. **Запалювання дуги «дотиком»:** електрод підводять перпендикуляр-

но до місця початку зварювання і після порівняно легкого дотику до виробу відводять вгору. Якщо відразу прибрати електрод не вийшло і він все-таки прилип до металу, то треба різким рухом нахилити електрод у бік і, відламавши його, спробувати ще раз запалити дугу.

2. **Запалювання дуги «тертям»:** електродом плавно проводять по верхній металу, і потім виконується зворотний рух уже запаленого електрода.

Процес зварювання

Намагайтеся підтримувати зварювальний проміжок (залежно від діаметра електрода, відстань повинна відповідати 1-1,5 діаметра електрода, який використовується). Підтримуйте цю відстань протягом усього зварювального процесу.

Досягніть навички утримання ста-

Таблиця 1. Переріз мережевого кабелю та проводки живлення

Діаметр електрода, мм	Зварювальний струм, А	Переріз кабелю живлення, мм ²	Максимальна довжина кабелю, м
2	до 80	1	120
		1,5	180
		2	240
		2,5	300
		4	480
2-3	до 120	6	720
		1,5	120
		2	160
		2,5	200
		4	320
4	до 150	6	480
		2	120
		2,5	150
		4	240
		6	360

Таблиця 2. Допустимі значення зварювального струму, залежно від діаметра електрода

Діаметр електрода, мм	Товщина металу, що зварюється, мм	Діапазон значень зварювального струму, А
1,6	1,5-2,0	50-70
2	1,5-3,0	60-80
2,5	1,5-5,0	70-100
3	3,0-6,0	90-140
4	4,0-10,0	120-160

більшої дуги в міру вигорання електрода й одночасно рухайте його вздовж зварюваної поверхні.

Якщо електрод прилипає, хитніть його з боку в бік і знову запаліть дугу.

Залежно від типу зварювального шва, способи утримання електрода розділяються на 3 типи (Мал. 6):

1. Зварювання **кутом вперед**. Таким методом виконують стельові, горизонтальні та вертикальні шви. У цьому випадку рух електрода, нахилоного до деталі на кут $30-60^\circ$, — у напрямку від себе.

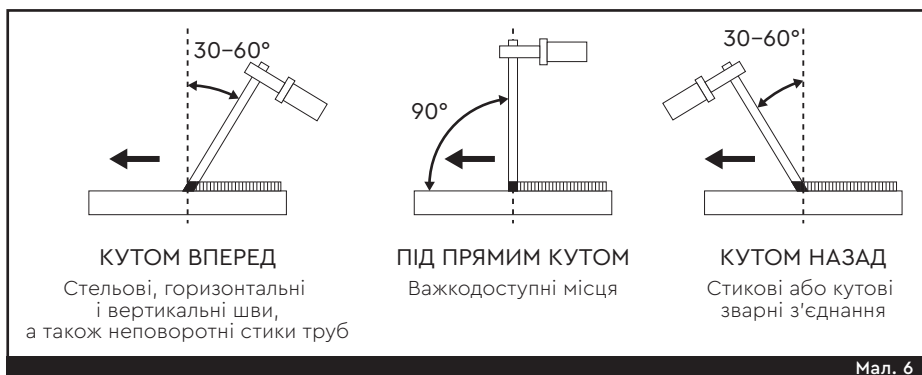
2. Зварювання **під прямим кутом**. Техніка зварювання електродом, розташованим під кутом 90° , є одним із найважливіших методів. Він застосовується при проведенні робіт у місцях, доступ до яких ускладнений, а також в операційних отворах. Дозволяє виконувати всі види електрозварю-

вальних швів. У цьому випадку електрод тримається перпендикулярно до деталі.

3. Зварювання **кутом назад**. Використовується при виконанні стикових або кутових зварних з'єднань, до того ж на невеликих ділянках. Електрод нахилється на такий самий кут, що і в попередньому випадку, але змінюється напрямок руху – шов ведеться до себе.

Після кожного проходу необхідно видаляти шлак, що залишився на зварюваній поверхні.

Після зварювання на електроді залишається кільце з обмазки завдовжки близько 1–2 мм. За умов повторного запалювання дуги необхідно збити шар обмазки на електроді, аби метал електрода мав контакт зі зварюваною поверхнею.



Мал. 6

Система захисту від перегріву

Ця аварійна система призначена для запобігання виходу з ладу зварювального апарата під час перегріву. У процесі тривалого та інтенсивного зварювання, за умов високої температури навколишнього середовища, може спрацювати система захисту зварювального апарата від перегріву та відбутися відключення зварювального циклу. При цьому система охолодження зварювального апарата продовжить свою роботу. Робота зварювального апарата буде продовжена автоматично, коли зварювальний апарат охолоне.

Закінчення зварювання

Техніка зварювання електродом передбачає такі методи:

Перший метод:

Довівши зварний шов до закінчення, проведіть зварювальну дугу на декілька міліметрів назад у вже виконаний шов та швидко відведіть електрод.

Другий метод «заварка кратера»:

Наприкінці зварювального шва роблять обрив дуги на короткий проміжок часу і відразу ж повторно запалюють зварювальну дугу в центрі кратера. Запалений електрод зміщують до краю кратера, виходячи на кінець зварювального шва.

Під час зварювальних робіт у місці самого зварювального шва і в прилеглій до нього зоні утворюються шлакові нашарування. Вони значно погіршують якість зварного з'єднання, його довговічність і зовнішній вигляд.

Причини утворення шлаків — зварювання довгою дугою, висока швидкість проходження і низький зварювальний струм.

З огляду на те, що шлакові нашару-

вання послаблюють міцність шва, їх слід в обов'язковому порядку зачищати, причому при багатопрохідному зварюванні — після кожного шару. При будь-яких зварювальних роботах в обов'язковому порядку потрібно дотримуватися послідовності накладення шарів, зачистки шлаку і зачистки зварювального шва в цілому.

Зачистка зварювальних швів

Відбийте шлакові нашарування молотком і видаліть уламки за допомогою металевої щітки.

Вирівнювання до повного видалення зварювального шва виконується кутувими шліфувальними машинами із зачисними кругами.

9. ОБСЛУГОВУВАННЯ

Технічне обслуговування зварювального апарата виконуйте тільки у фірмових сервісних центрах ТОВ «ДНІПРО М».

Регулярно (бажано після кожного використання) протирайте корпус зварювального апарата м'якою тканиною. Слідкуйте, щоб у вентиляційних отворах не було бруду і пилу. При сильних забрудненнях вентиляційних отворів продуйте їх стисненим повітрям.

Забороняється використовувати такі розчинники, як бензин, водно-аміачний розчин тощо, оскільки вони можуть пошкодити пластмасові деталі зварювального апарата.

Слідкуйте, щоб волога не потрапила в отвори на корпусі зварювального апарата.

У разі зношення або пошкодження кабелю електродотримача та кабелю затискача маси зверніться до фірмового сервісного центру ТОВ «ДНІПРО М».

10. ЗБЕРІГАННЯ ТА ТРАНСПОРТУВАННЯ

Зберігати зварювальний апарат рекомендується в недоступному для дітей сухому приміщенні, яке добре провітрюється, при температурі від +5 °С до +55 °С та відносній вологості повітря не більше 80%.

Якщо Ви зберігали чи транспортували зварювальний апарат при температурі, нижчій за ту, при якій його планується використовувати, необхідно впевнитися в тому, що на зварювальному апараті немає конденсату. У разі утворення конденсату на вузлах і деталях зварювального апарата його подальша підготовка до роботи або експлуатація заборонена до повного висихання конденсату.

Для транспортування зварювального апарата використовуйте транспортувальну або іншу упаковку, яка виключає пошкодження зварювального апарата і його комплектуючих у процесі транспортування.

Допустимі умови транспортування зварювального апарата: температура навколишнього середовища від -15 °С до +55 °С, відносна вологість повітря до 80%.

11. УТИЛІЗАЦІЯ



Не викидайте зварювальний апарат разом із побутовими відходами!

Зварювальні апарати, які були виведені з експлуатації, підлягають окремому зберіганню та утилізації відповідно до природоохоронного законодавства.

12. МОЖЛИВІ НАДЗВИЧАЙНІ ВИПАДКИ ТА ДІЇ ПРИ ЇХ ВИНИКНЕННІ

Тип надзвичайного випадку	Необхідні дії
Ураження електричним струмом	Потерпілого необхідно звільнити від дії струму
	При необхідності надати першу медичну допомогу
	Зателефонувати 103
Ураження відкритої поверхні шкіри випромінюванням електричної дуги	Охолодити опікові ділянки тіла водою
	Прикрити рану стерильною пов'язкою
	При важких або значних за охопленням площі шкіряного покриву опіках телефонуйте 103
Опік від крапель металу і шлаку	Зупинити контакт із джерелом опіку
	Обробити рану водою кімнатної температури
	Прикрити рану стерильною пов'язкою
	За потреби телефонуйте 103
Отруєння шкідливими газами, пилом і випарами, що виділяються при зварюванні	<p>Якщо виявлені такі симптоми: головний біль, шум у вухах, нудота, сухий кашель, задишка, порушення координації руху, сльозотеча:</p> <ul style="list-style-type: none"> - негайно телефонуйте 103 - Припиніть контакт потерпілого з токсичною речовиною - При задусі скористайтеся кисневими подушками з аптечки - При подразненні дихальних шляхів - вдихання нашатирного спирту - При спазмі голосової щілини - теплий компрес на область шиї, теплі водяні інгаляції - У випадку відсутності дихання або якщо воно швидко погіршується, потрібно відразу розпочати штучне дихання

Тип надзвичайного випадку	Необхідні дії
<p>Забиття, поранення, травми механічного характеру при підготовці важких виробів до зварювання і в процесі зварювання</p>	<p>При забитті:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Травмовану кінцівку треба підняти вище тіла, зробити тугу пов'язку та прикласти лід - Якщо постраждало обличчя чи тіло, постраждалого треба покласти та забезпечити відпочинок. На місце забиття прикласти лід чи холодний компрес - Протягом першої доби після забиття треба постійно прикладати холодний компрес, щоб зупинити поширення гематоми
	<p>Невеликі поранення, садна:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Після обробки шкіри навколо них настоякою йоду або перекисом водню заклейте лейкопластиром чи медичним клеєм БФ-6 - Не можна видаляти з ран сторонні тіла або бруд, тому що можна пошкодити судини і викликати кровотечу. Зверніться до лікаря - Шкіру навколо рани протирають шматочком марлі, бинта або вати, яка змочена спиртом чи спиртовим розчином йоду - Із бинта або індивідуального пакета зробити серветку такого розміру, щоб вона закривала всю рану, накласти її на ранову поверхню, забинтувати або приклеїти смужками лейкопластиру - При важких пораненнях потерпілого необхідно негайно госпіталізувати

Тип надзвичайного випадку	Необхідні дії
<p>Пожежа від розплавленого металу і шлаку в процесі зварювання</p>	<p>Повідомте про пожежу в пожежну охорону (101)</p>
	<p>Якщо немає небезпеки ураження електрострумом, приступайте до гасіння пожежі водою або використовуйте щільну мокру тканину</p>
	<p>При небезпеці ураження електрострумом відключіть електроенергію</p>
	<p>Горючі рідини гасити водою не можна (гасіть піском, землею, вогнегасником, якщо їх немає – накрийте щільною змоченою у воді тканиною)</p>
	<p>При пожежі в жодному разі не відкривайте квартирки і вікна</p>
	<p>Якщо Вам не вдається самотужки ліквідувати пожежу, вийдіть з приміщення, закривши за собою двері, та чекайте на прибуття пожежників</p>
	<p>При високій температурі, сильній задимленості необхідно пересуватися поповзом, оскільки температура від підлоги значно нижча і там більше кисню</p>

13. ФІРМОВІ СЕРВІСНІ ЦЕНТРИ ТОВ «ДНІПРО М»

Балта, вул. Любомирського, 222

Біла Церква:

- вул. Першотравнева, 75А
- провулок Гоголя, 19/29
- бул. Олександрійський, 78

Бердянськ, вул. Центральна, 51

Бориспіль, вул. Київський Шлях, 127

Бровари, вул. Київська, 1Д

Броди, вул. 22 Січня, 2

Вінниця:

- Хмельницьке шосе, 107
- вул. Батозька, 9Б

Віта-Поштова, 18 + 200 км праворуч автодороги Київ-Одеса в адмінмежах Віто-Поштової сільської ради

Вишневе, вул. Молодіжна, 32А

Вознесенськ, вул. Чубчика, 1А

Гостомель,

вул. Свято-Покровська, 30А

Дніпро:

- пр. Слобожанський (Газети «Правда»), 12
- пр. Слобожанський (Газети «Правда»), 125
- вул. Святослава Хороброго, 12

Дніпро, просп. Олександра Поля, 110

Жашків, вул. Одеська, 2

Житомир:

- вул. Домбровського, 34
- вул. Київська, 106

Запоріжжя:

- Осипенківський житломасив, вул. Хакаська, 1
- пр. Соборний, 146
- пр. Соборний, 22
- вул. Лермонтова, 18

Золотоноша, вул. Шевченка, 189

Івано-Франківськ:

- вул. Гаркуші, 29
- вул. Коновальця, 149

Ізмаїл, вул. Шевченка, 46А

Ірпінь:

- вул. Соборна, 2В
- вул. Університетська, 3/1

Кам'янець-Подільський,

вул. Першотравнева, 1

Кам'янське,

просп. Тараса Шевченка, 18

Канів, вул. Енергетиків, 1

(біля центрального ринку)

Київ:

- Площа Деміївська, 8–21 (ринок Деміївський, зі сторони Голосіївського проспекту)
 - ринок Шпалерний, вул. Зодчих, 72А
 - вул. Бориспільська, 9
 - вул. Інженерна, 1 (ст. метро «Видубичі»)
 - вул. Кільцева дорога, 22Б
 - вул. Лятошинського, 14 (ст. м. Теремки)
 - вул. Миропільська, 2, ринок Юність, Торговий Центр, 2 поверх
 - вул. Новоколянтинівська, 9А
 - вул. 135-а Садова, 3–4 (ст. метро «Славутич»)
 - вул. Лютнева, 23 (дорога на Конча-Заспу)
 - просп. Степана Бандери, 10Б
 - вул. В'ячеслава Чорновола, 30
 - просп. Палладіна Академіка, 24
- Ковель**, бульвар Лесі Українки, 12
- Коростень**, Базарна площа, 13
- Костопіль**, вул. Рівненська, 56А
- Кременчук**, вул. Соборна, 38/2
- Кривий Ріг:**

- просп. Металургів, 37
- вул. Колачевського, 107
- вул. Серафимовича, 93

Кропивницький:

- вул. Вокзальна, 66А
- вул. Полтавська, 24

Луцьк:

- просп. Волі, 14
- просп. Соборності, 38
- вул. Яровиця, 17

Львів:

- просп. В'ячеслава Чорновола, 1
- вул. Богдана Хмельницького, 223
- вул. Липинського, 36
- вул. Наукова, 51
- вул. Стрийська, 108

Лозова, вул. Благовіщенська, 44

Маріуполь:

- пр. Металургів, 94
- вул. Пашковського, 16
- просп. Миру, 10

Мелітополь, вул. Олександра Невського, 21

Мукачеве, вул. Матросова, ринок «Гід», контейнер №9068

Миколаїв:

- просп. Центральний, 68
 - вул. Погранична, 248А
- Нікополь**, вул. Електрометалургів, 4А

Новоград-Волинський,

вул. Миколаєва, 2

Новомосковськ, вул. Гетьманська, 20

Новояворівськ,

вул. Степана Бандери, 17

Одеса:

- просп. Старокінний, 6
- вул. Лейтенанта Шмідта, 25
- вул. Фонтанська дорога, 2

Охтирка, вул. Батюка, 55Б

Павлоград, вул. Полтавська, 142

Полтава:

- вул. Панянка, 73
- вул. Шевченка, 54

Рівне:

- вул. Костромська, 49
- вул. Макарова, 18

Самбір, вул. Валова, 14Г (магазин «Комфорт»)

Світловодськ, вул. Героїв України, 86

Софіївська Борщагівка, вул. Київська, 82

Стрий, вул. Львівська, 105

Суми, вул. Харківська, 4

Слов'янськ, вул. Шовковична, 29, Центральний ринок

Сміла, вул. Незалежності, 71

Тернопіль:

- просп. Степана Бандери, 63
- вул. Анатолія Живова, 9М
- вул. Гетьмана Мазепи, 26

Ужгород:

- вул. Фединця, 37
- вул. Швабська, 61

Умань, вул. Тищика, 13

Харків:

- Московський проспект, 276Е
- пров. Расторгуївський, 2
- вул. Героїв Праці, 13
- вул. Нетеченська, 25
- пров. Пискунівський, 1

Херсон:

- вул. Івана Богуна, 68
- вул. Олеса Гончара, 19

Хмельницький:

- вул. Трудова, 1/3
- вул. Проскурівського Підпілля, 113, приміщення 2

Хуст, вул. Львівська, 23

Червоноград, вул. Стуса, 17А

Черкаси:

- бул. Шевченка Тараса, 411
- вул. Надпільна, 419
- вул. Небесної Сотні, 105

Чернігів:

- вул. Ринкова, 10
- вул. Рокосовського, 70

Чернівці, просп. Незалежності, 127

Южноукраїнськ,

просп. Незалежності, 26Б



Перелік сервісних центрів може бути змінений. Більш детальну інформацію про контактні дані сервісних центрів на території України Ви можете дізнатися за телефоном гарячої лінії 0 800 200 500 (всі дзвінки в межах України безкоштовні), на офіційному сайті dnipro-m.ua або просканувавши QR-код:





DNIPRO-M.UA

ТОВ «ДНІПРО М»
вул. І. Мазепи, 10, Київ, 01010, Україна
Виготовлено в КНР

