

Инструкция по сварке ручными аппаратами

1. Включить аппарат
2. Вводим в аппарат напряжение сварки для данного фитинга, Для этого смотрим на штрих-код фитинга(напряжение представлено на рис. цифрами 13 и 14) В данном случае напряжение составляет 22 Вольта
3. Вводим в аппарат время сварки для данного фитинга. Для этого смотрим на штрих-код фитинга(время сварки представлено на рис. цифрами 19,20,21) В данном случае время сварки составляет 32 секунды при температуре окружающей среды +20С
4. Если температура окружающей среды меньше +20С то надо вводить другую температуру сварки, которая рассчитывается по формуле с учетом коэффициента указанного на штрих-коде цифра 22(смотреть рис.)

$$t \text{ сварки} = t \text{ задан} - (T \text{ окруж.среды} - 20) * 0,7$$

Например: $t \text{ зад} = 32 \text{ сек. } T \text{ окруж среды} = + 10 \text{ С}$

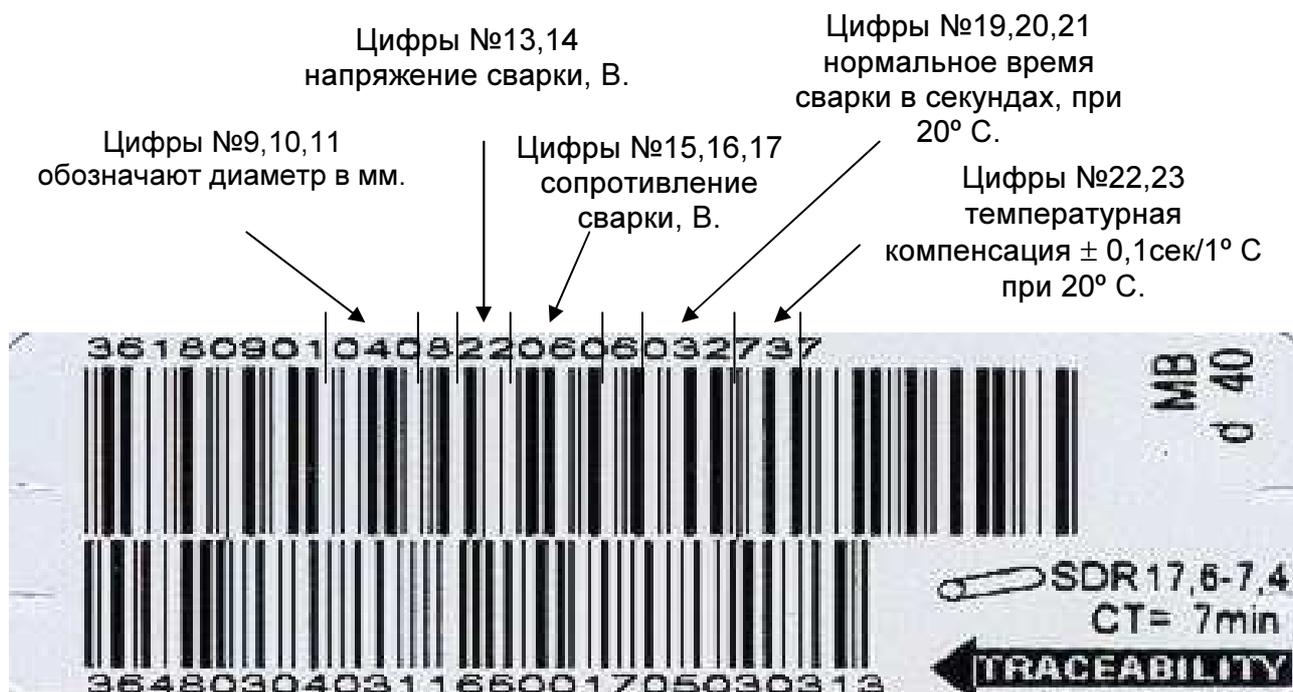
Получаем $t \text{ сварки} = 32 - (10 - 20) * 0,7 = 39 \text{ секунд}$ надо вводить как время сварки

5. Если температура окружающей среды больше +20С то надо вводить другую температуру сварки, которая рассчитывается по формуле с учетом коэффициента указанного на штрих-коде цифра 23 (смотреть рис.)

$$t \text{ сварки} = t \text{ задан} - (T \text{ окруж.среды} - 20) * 0,3$$

Например: $t \text{ зад} = 32 \text{ сек. } T \text{ окруж среды} = + 30 \text{ С}$

Получаем $t \text{ сварки} = 32 - (30 - 20) * 0,3 = 29 \text{ секунд}$ надо вводить как время сварки



Примечание: цифра №22 обозначает увеличение времени сварки в десятых долях секунды, на 1 °С при уменьшении нормальной температуры ($t \text{ норм} = 20 \text{ °С}$).

цифра №23 обозначает уменьшение времени сварки на десятые доли секунды, на 1 °С при увеличении нормальной температуры ($t \text{ норм} = 20 \text{ °С}$).