



alloynn.com

Блок водяного
охлаждения

БВО-6.07П

БВО-6.08П



**РУКОВОДСТВО
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**



ПРОИЗВЕДЕНО
В РОССИИ

Содержание

Введение	3
Раздел 1. Правила техники безопасности	4
Раздел 2. Назначение и технические характеристики	8
Раздел 3. Конструкция и функционирование	12
Раздел 4. Подготовка к работе	15
Раздел 5. Порядок работы	21
Раздел 6. Техническое обслуживание и уход	23
Раздел 7. Хранение, транспортировка, консервация, упаковка	24



Введение

Настоящее руководство по эксплуатации (далее Инструкция) содержит необходимые сведения для изучения принципа действия блока водяного (жидкостного) охлаждения БВО-6.07П, БВО-6.08П, его технические характеристики, правила эксплуатации и обслуживания.

Перед началом работы с данным оборудованием внимательно прочитайте инструкцию.

В целях Вашей безопасности, а также сохранности оборудования следует уделить особое внимание указаниям по технике безопасности, описанным в данной инструкции.

При правильной эксплуатации оборудование компании ЭЛЛОЙ способно значительно повысить производительность сварочных работ, улучшить условия труда и обеспечить долгосрочную экономию ресурсов.

Производитель оставляет за собой право на внесение изменений, не ухудшающих технические характеристики установки. Чтобы получить более подробную информацию об оборудовании Эллой обратитесь к официальному дилеру компании или посетите веб-сайт www.alloynn.com.

БВО-6.07П, БВО-6.08П (далее БВО или Изделие) предназначен для охлаждения сварочных горелок механизированной сварки в среде защитных газов (MIG/MAG) и горелок дуговой сварки неплавящимся электродом (TIG).

Изделие может быть установлено под источник питания или отдельностоящим.

Обозначение изделия: «БВО-6.07П», «БВО-6.08П».

БВО-6.07П, БВО-6.08П соответствует требованиям ГОСТ IEC 60974-2-2014 «Оборудование для дуговой сварки. Системы жидкостного охлаждения» и ТУ 27.90.31-002-36735817-2020 «Источники питания для дуговой сварки (источники сварочного тока) серии «МС» (ЭЛЛОЙ) Технические условия».

Производитель не может контролировать соблюдение требований данного руководства, а также условия эксплуатации и техническое обслуживание изделия.

Ответственность производителя оборудования ограничивается только функциями изделия. Любая другая ответственность, независимо от ее вида, исключена. Вводом изделия в эксплуатацию пользователь признает данное исключение ответственности. Неквалифицированная эксплуатация и обслуживание может привести к материальному ущербу, подвергнуть опасности жизни персонала.

Производитель не несет ответственности за убытки, повреждения и затраты, возникшие в связи с неправильной эксплуатацией или неквалифицированным техническим обслуживанием оборудования.

ПРИМЕЧАНИЕ: В связи с постоянным совершенствованием изделия, входящего в состав комплекта сварочного оборудования, возможны некоторые отличия между оборудованием и его описанием, не влияющие на работоспособность и технические характеристики оборудования.

1 Правила техники безопасности



1.1. Указания по использованию данной инструкции по эксплуатации

ОПАСНОСТЬ! Обозначает непосредственно угрожающую опасность. Их возникновение приводит к смертельному исходу и тяжелым травмам.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Обозначает потенциально опасную ситуацию. Такие ситуации могут привести к смертельному исходу и тяжелым травмам.

ОСТОРОЖНО! Обозначает потенциально нежелательную ситуацию. Такие ситуации могут привести к легким и незначительным травмам и повреждению оборудования.

УКАЗАНИЕ! Обозначает опасность для результатов работы и возможный ущерб оборудованию.



1.2. Общие сведения

1.2.1. Изготовление

БВО-6.07П, БВО-6.08П изготовлен с использованием современных технологий и с учетом требований безопасности, однако, при его неправильном использовании возможно возникновение ситуаций:

- угрожающих здоровью и жизни рабочего, а также находящегося рядом персонала;
- ведущих к повреждению изделия и другого оборудования;
- препятствующих эффективному использованию аппарата, работающего в паре с БВО-6.07П.

1.2.2. Персоналу.

Весь персонал, участвующий в подготовке к работе, эксплуатации и обслуживании изделия, должен:

- иметь соответствующую квалификацию;
- ознакомиться с данным руководством по эксплуатации и точно его соблюдать.

1.2.3. Доступ к руководству

Настоящее руководство должны быть в свободном доступе для персонала, работающего и обслуживающего БВО-6.07П, БВО-6.08П.

1.2.4. Указания, обозначения

Все указания и обозначения на изделии, отмеченные изготовителем:

- не убирать, не заклеивать и не закрывать;
- поддерживать в читаемом состоянии.

1.2.5. Неисправности

Видимые неисправности, которые могут снизить безопасность изделия, следует устранить до включения комплекта оборудования.

Это необходимо для вашей безопасности!



1.3. Условия эксплуатации

1.3.1. Использование или хранение сварочного оборудования с несоблюдением требований к температуре, влажности и составу окружающей среды, указанных в настоящем Руководстве по эксплуатации, является использованием не по назначению. Производитель не несет ответственности за повреждения, возникающие в результате таких нарушений.



1.4. Обязанности владельца

1.4.1. Владелец оборудования обязуется допускать к работе с ним только лиц, которые:

- ознакомлены с основными требованиями техники безопасности труда;
- проинструктированы по вопросам обращения с комплектом оборудования;
- ознакомлены с данным руководством по эксплуатации и, в частности, с разделом «Правила техники безопасности», поняли их и подтвердили собственноручной подписью готовность их соблюдать;
- имеют образование, соответствующее характеру предполагаемых работ.

1.4.2. Владелец сварочного оборудования обязан регулярно проверять соблюдение персоналом правил техники безопасности на рабочем месте.



1.5 Обязанности персонала

1.5.1. Все лица, привлеченные к работе с изделием должны:

- соблюдать правила в области безопасности труда;
- внимательно изучить данное руководство по эксплуатации и, в частности, раздел «Правила техники безопасности», подтвердить собственноручной подписью готовность их соблюдать.

1.5.2. Перед тем как покинуть рабочее место, персонал должен убедиться, что в его отсутствие не может быть причинен ущерб людям или оборудованию.

1.5.3. Перед проведением ремонтных работ на необходимо выключить изделие отключить его сетевой кабель от сети или выключить входящий в состав комплекта сварочного оборудования источник питания и отключить его сетевой кабель от сети. После этого необходимо установить предупреждение о том, что изделие запрещено подключать к сети и включать.

1.5.4. При проведении технического обслуживания и ремонта БВО после открывания корпуса необходимо:

- убедиться, что обесточены все компоненты изделия;
- разрядить все детали, накапливающие электрический заряд.



1.6 Особо опасные участки

1.6.1. Руки, волосы, предметы одежды и инструменты должны находиться на достаточном расстоянии от подвижных деталей, например:

- вентиляторов;
- валов.

1.6.2. Крышки и боковые панели оборудования открываются/ снимаются только на время проведения ремонтных работ и работ по техническому обслуживанию.

1.6.3. В процессе эксплуатации:

- необходимо следить за тем, чтобы все кожухи были закрыты, а все боковые панели были правильно установлены;
- держать все крышки и боковые панели закрытыми.

1.6.4. Теплоноситель системы охлаждения является возможной причиной ожогов. Поэтому перед отсоединением шлангов подачи теплоносителя необходимо выключить блок охлаждения и дождаться снижения температуры теплоносителя до безопасной.



1.7 Меры по обеспечению безопасности в месте установки и при транспортировке

1.7.1. В результате переворачивания аппарата возможны травмы персонала. Поэтому оборудование должно быть надежно установлено на ровном, твердом основании. Допускается угол наклона не более 10°.

1.7.2. При выполнении работ в помещениях с повышенной взрыво и пожаробезопасностью соблюдайте соответствующие национальные и международные требования безопасности.

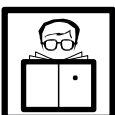
1.7.3. Используйте оборудование только в соответствии с классом защиты, указанным в технической документации и на шильдике.

1.7.4. При установке БВО необходимо убедиться, что свободное пространство вокруг него составляет не менее 0,5м. Это необходимо для нормального охлаждения оборудования.

1.7.5. При транспортировке и перемещении оборудования необходимо соблюдать национальные и международные требования безопасности.

1.7.6. Перед каждой транспортировкой БВО необходимо слить охлаждающую жидкость, а так же отключить сварочную горелку.

1.7.7. Перед вводом в эксплуатацию и после транспортировки необходимо проверить БВО на наличие повреждений, и в случае их наличия устранить с привлечением обученного персонала.



1.8 Обслуживание и ремонт

1.8.1. Оборудование следует проверять не реже одного раза в неделю на наличие внешних повреждений и исправность защитных устройств.



1.8.2. Запрещается вносить изменения в конструкцию составных частей сварочного оборудования, а так же переоборудовать и дооборудовать их без согласования с производителем.

1.8.3. Необходимо немедленно заменять неисправные детали и элементы конструкции сварочного оборудования.

1.8.4. При использовании запасных частей изготовленных сторонними производителями надежность и безопасность эксплуатации оборудования не гарантируется.



1.9 Авторские права

1.9.1. Авторские права на данное руководство принадлежат изготовителю комплекта сварочного оборудования.

1.9.2. Текст и иллюстрации отражают состояние техники на момент публикации. Изготовитель оставляет за собой право на внесение изменений.

1.9.3. Содержание руководства по эксплуатации не может быть основанием для претензий со стороны потребителя.

1.9.4. Предложения и сообщения об ошибках в руководстве принимаются с благодарностью.

2 Назначение и технические характеристики

2.1 Назначение

БВО-6.07П, БВО-6.08П предназначен исключительно для охлаждения сварочных горелок, для работы только со сварочными аппаратами, сварочными горелками, охлаждающей жидкостью и аксессуарами, входящими в наш комплект поставок.

Работа только со следующими аппаратами:

Для сварки MIG/MAG	Для сварки TIG
МС-350М1, МС-500М1	МС-315Т1 AC/DC, МС-315Т2 AC/DC
МС-501МХ Adaptive	МС-400ТР
МС-351МХ Pulse, МС-501МХ Pulse	МС-500Т1 AC/DC, МС-500Т2 AC/DC
МС-501МХ	МС-630Т1 AC/DC
МС-630М1	

БВО-6.07П, БВО-6.08П предназначен для работы в закрытых помещениях и на открытом воздухе с соблюдением следующих условий:

- температура окружающей среды от -10°C до +40°C;
- среда, окружающая полуавтомат, невзрывоопасная, не содержащая токопроводящей пыли, агрессивных паров и газов, разрушающих металлы и изоляцию.

Климатическое исполнение УЗ.1 по ГОСТ 15150.

Степень защиты соответствует IP23S.



Технические характеристики

Параметр	БВО-6.07П	БВО-6.08П
Исполнение	Моноблок	Моноблок
Напряжение питающей сети, В	400±10%	400±10%
Потребляемая мощность, не более, кВА	0,5	0,5
Охлаждающая способность при расходе 1л/мин., не более, Вт	800	800
Скорость циркуляции БВО, не более, л/мин	3,5	3,5
Максимальное давление жидкости, не менее, МПа	0,34	0,34
Объем накопительного бака, л	6	6
Габаритные размеры, мм	780*335*320	785*345*335
Масса пустого не более, кг	24,5	22,0
Минимальный внутренний диаметр подключаемых шлангов, мм	6	6

ВНИМАНИЕ! Ни в коем случае не выполнять неквалифицированный ремонт и не вносить изменения в конструкцию! Во избежание травмирования персонала и повреждения изделия ремонт должен выполняться только квалифицированным, обученным персоналом. Внесение изменений в конструкцию аппарата только по согласованию с производителем.

По заказу возможно исполнение “отдельностоящий”.

Запчасти можно приобрести у дилера в вашем регионе или у производителя.

2.2 Внешний вид БВО

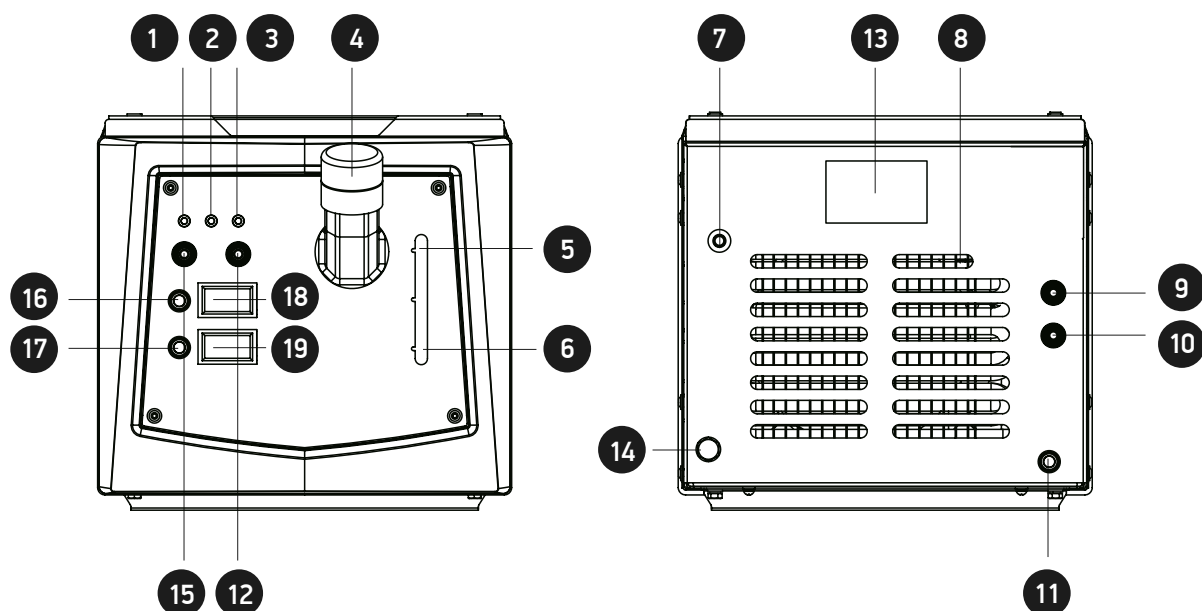


Рис.2.1 БВО-6.08П

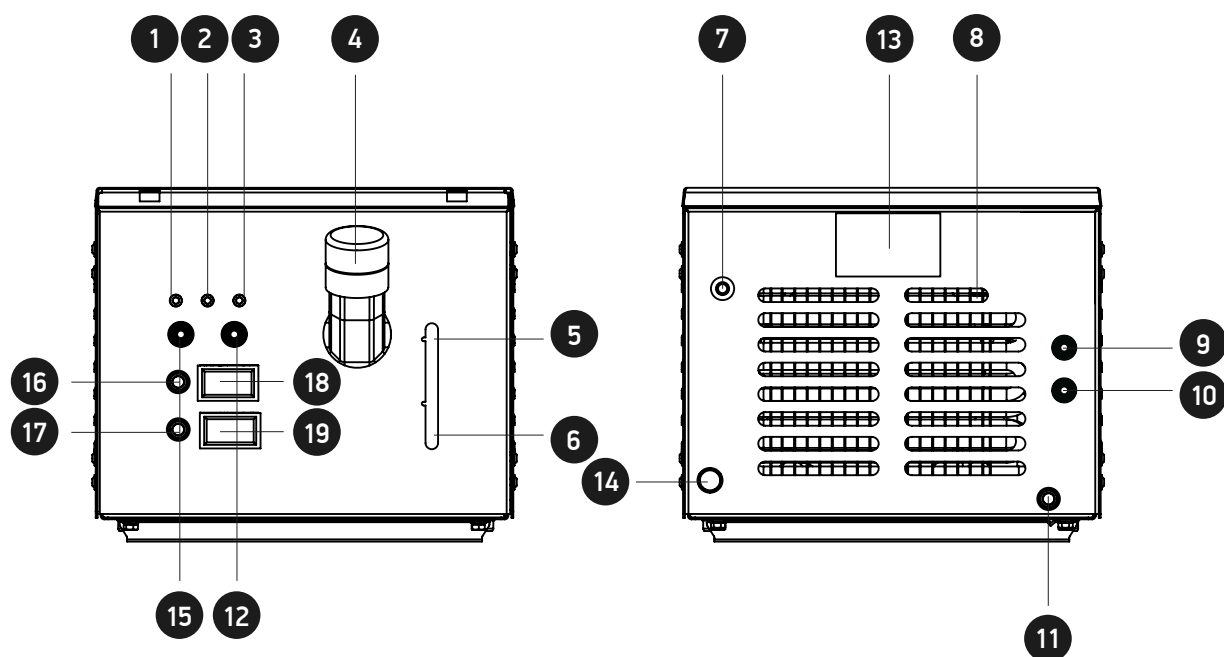


Рис.2.2 БВО-6.07П



№ поз.	Наименование
1	Индикатор протока (горит при правильной работе БВО)
2	Индикатор работы помпы (горит при правильной работе БВО)
3	Индикатор перегрева охлаждающей жидкости (горит при $t > 79^{\circ}\text{C}$)
4	Горловина бака с охлаждающей жидкостью
5	Метка «Max» - максимальный уровень охлаждающей
6	Метка «Min» - минимальный уровень охлаждающей жидкости
7	Автоматический предохранитель
8	Вентиляционная решетка
9	Быстродействующая соединительная муфта отвода охлаждающей жидкости из горелки (обговаривается при заказе)
10	Быстродействующая соединительная муфта подачи охлаждающей жидкости в горелку (обговаривается при заказе)
11	Быстродействующая соединительная муфта для слива охлаждающей жидкости
12	Тумблер принудительного прогона охлаждающей жидкости
13	Маркировочная табличка (шильд)
14	Болт заземления
15	Тумблер включения БВО
16	Быстродействующая соединительная муфта отвода охлаждающей жидкости из горелки (обговаривается при заказе)
17	Быстродействующая соединительная муфта подачи охлаждающей жидкости в горелку (обговаривается при заказе)
18	Цифровой индикатор, показаний температуры жидкости, отводимой от горелки (обговаривается при заказе)
19	Цифровой индикатор, показаний температуры жидкости, подающейся к горелке (обговаривается при заказе)

3 Конструкция и функционирование

ВНИМАНИЕ! Опасность травмирования вследствие поражения электрическим током! Прикосновение к токоведущим частям, например электрическим соединениям, может представлять угрозу для жизни!

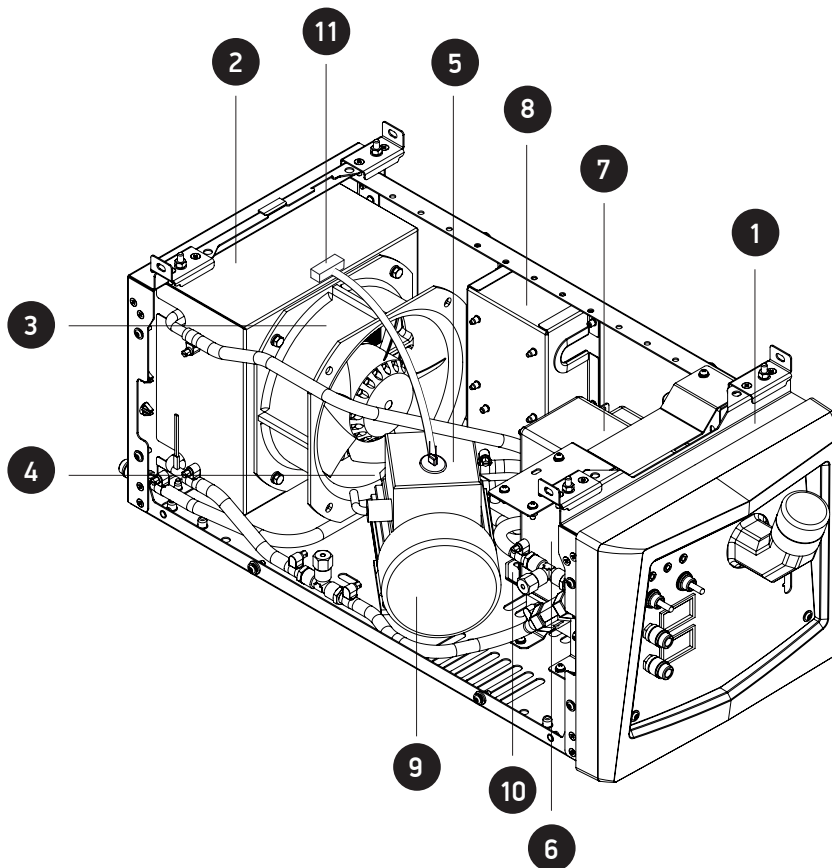


рис. 3.1. Конструкция БВО-6.07П, БВО-6.08П

№ поз.	Наименование
1	Корпус БВО
2	Радиатор охлаждения повышенной мощности
3	Вентилятор
4	Помпа (насос)
5	Клеммная коробка двигателя помпы
6	Держатель бака охлаждающей жидкости
7	Бак с охлаждающей жидкостью
8	Защитный кожух платы управления
9	Двигатель помпы
10	Фильтр охлаждающей жидкости (опция)
11	Кабель подключения питания с разъёмом (для исполнения моноблок)



3.1 Охлаждение изделия

Недостаточный поток воздуха для обдува радиатора ведет к снижению мощности охлаждения, перегреву охлаждающей жидкости и повреждению горелки, в связи с этим необходимо:

- поддерживать чистоту и проходимость вентиляционных решеток БВО для охлаждающего воздуха;
- выдерживать минимальное расстояние до препятствий равное 0,5м.

3.2 Требования к охлаждающим жидкостям

В зависимости от условий окружающей среды для охлаждения сварочной горелки могут использоваться различные жидкости.

Охлаждающую жидкость следует регулярно проверять на наличие мусора и грязи, чтобы избежать повреждения изделия или горелки.

Температура охлаждающей жидкости в процессе эксплуатации не должна превышать 70°C!

Компания ЭЛЛОЙ гарантирует безотказную работу оборудования при использовании следующих охлаждающих жидкостей:

- температура окружающей среды >0°C – дистиллированная вода;
- Welding Torch – Coolant ООО «ПК «Инвертика»;
- Cooltec 20 ООО «ХИМИНДУСТРИЯ-ИНВЕСТ».

Смешивание с другими жидкостями или использование непригодной охлаждающей жидкости приводит к материальному ущербу и аннулированию гарантии производителя!

Использовать исключительно охлаждающие жидкости, описанные в данной инструкции.

При замене охлаждающей жидкости необходимо заменить всю жидкость целиком.

Изделие поставляется изготовителем без охлаждающей жидкости.

Утилизация охлаждающей жидкости должна осуществляться согласно официальным предписаниям производителя жидкости.

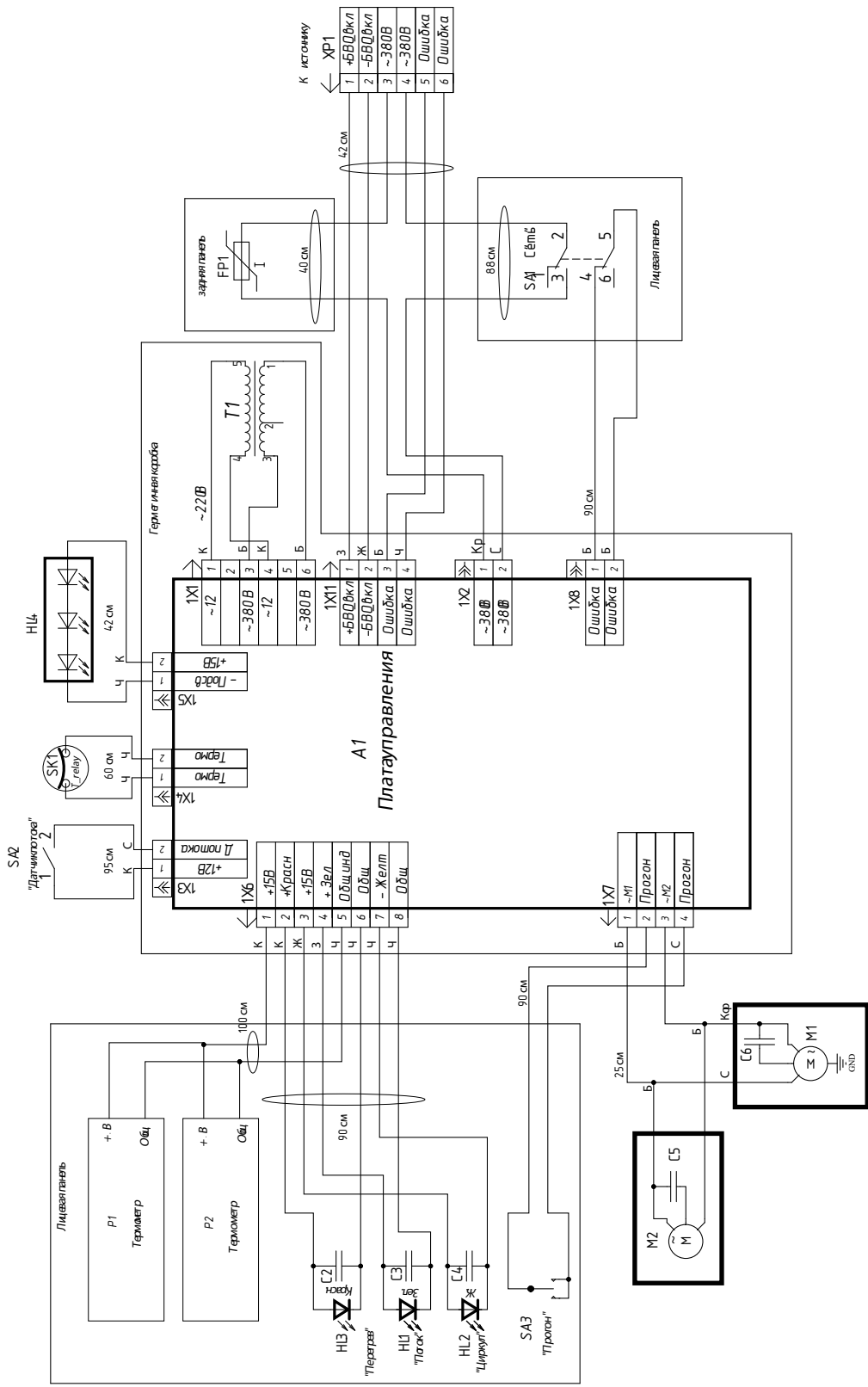


Рис. 3.2. Принциальная электрическая блок-схема БВО-6.07П, БВО-6.08П

4 Подготовка к работе

4.1 Подключение комплекта оборудования

Подключить все элементы комплекта сварочного оборудования рис. 4.4 или 4.5.

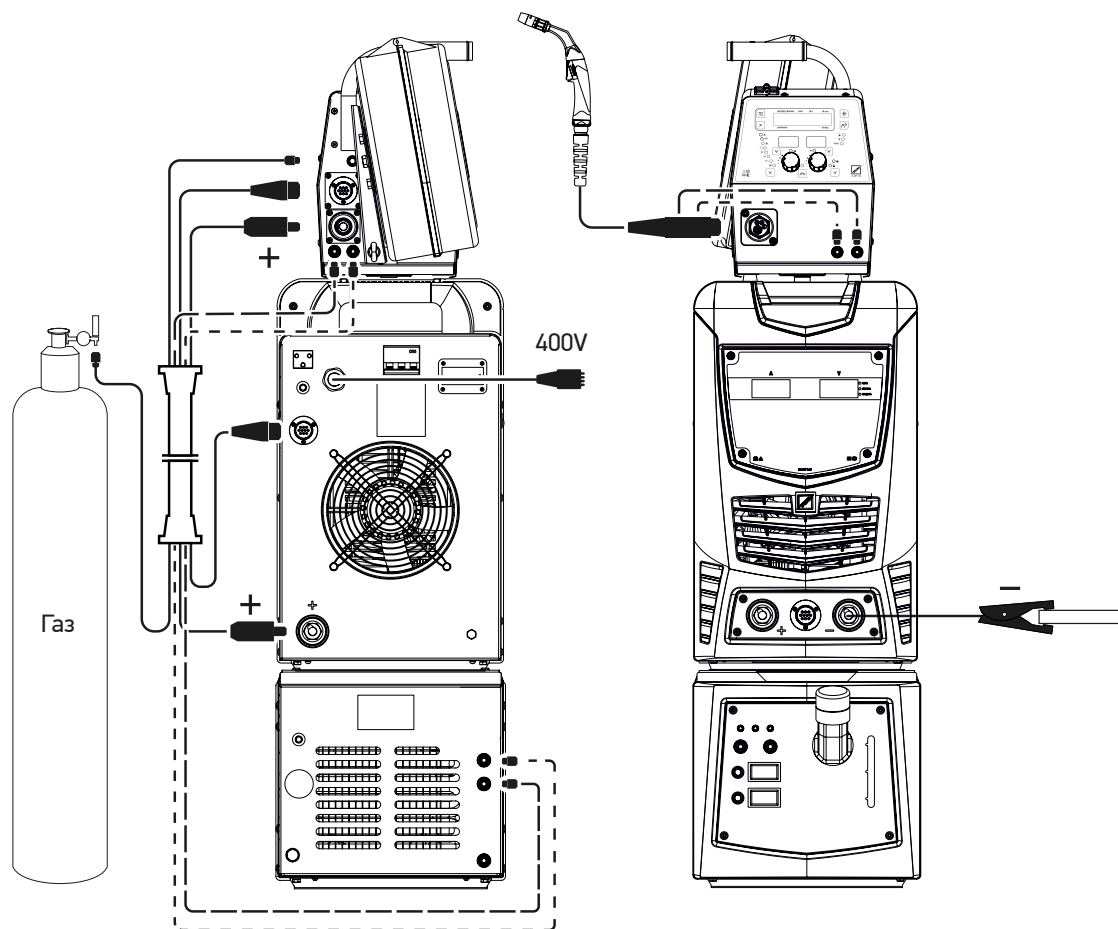


Рис.4.1 Возможная схема соединений комплекта сварочного оборудования MIG/MAG.
Действующая схема соединения комплекта в инструкции по эксплуатации ИП

Обозначение

Поддача охлаждающей жидкости в горелку(Синий)

Отвод охлаждающей жидкости из горелки (Красный)

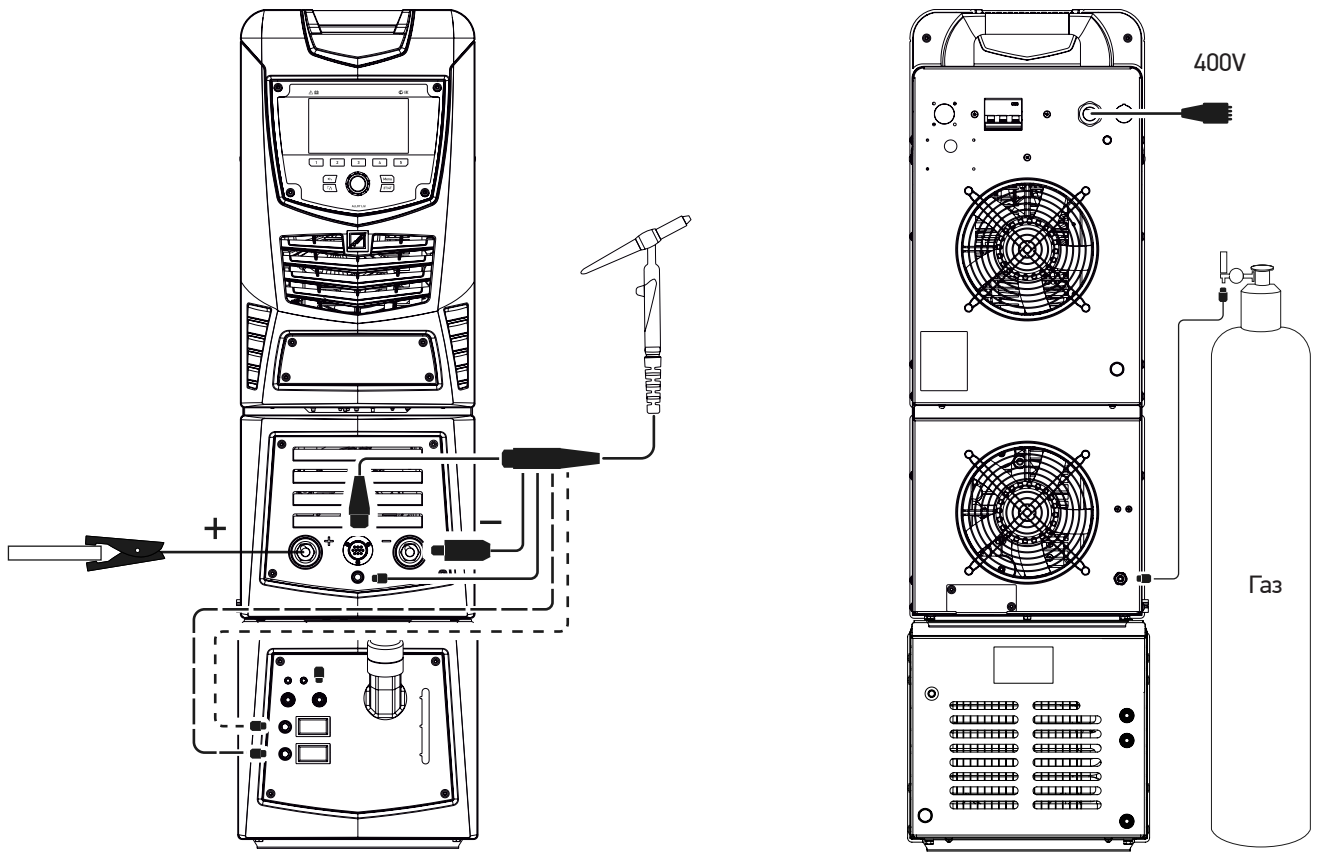


Рис.4.2 Схема соединений комплекта сварочного оборудования TIG

Обозначение

- Подача охлаждающей жидкости в горелку(Синий)
- - - - - Отвод охлаждающей жидкости из горелки (Красный)

4.2 Подключение питания БВО

Перед подключением питания БВО проверить подключение тумблера включения поз.15 (рис.2.1), для чего снять боковую крышку и проверить подключение тумблера в зависимости от модели ИП (рис.4.1).

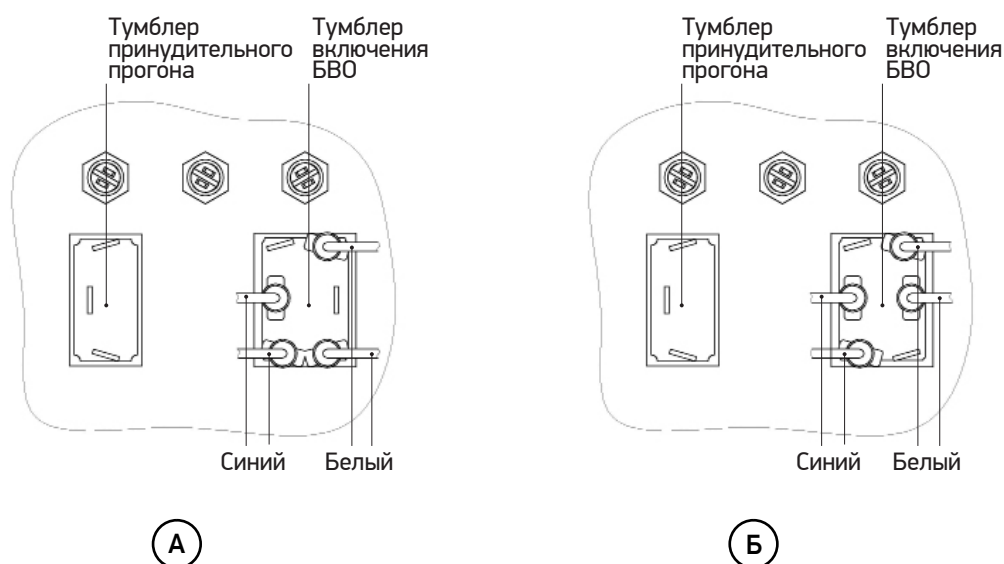


Рис. 4.3. Схема подключения тумблера включения БВО.

А - для моделей:

МС-315Т1 AC/DC, МС-315Т2 AC/DC

МС-400ТР

МС-500Т1 AC/DC, МС-500Т2 AC/DC

МС-630Т1 AC/DC

МС-351МХ Pulse, МС-501МХ Pulse

Б - для моделей:

МС-350М1, МС-500М1

МС-501МХ Adaptive

МС-501МХ

МС-630М1

Подключение питания БВО исполнение «моноблок»:

- снять заглушку на задней панели ИП и вытянуть провод подключения БВО в ИП;
- вытянуть кабель питания с разъемом поз.11 (рис.3.1);
- соединить разъем из ИП с разъемом из БВО, заправить соединение в ИП и закрыть заглушку на задней панели ИП.

Подключение питания БВО исполнение «отдельностоящий» (опция) производится сетевым кабелем к сети 400 В.

4.3 Присоединение шлангов охлаждающей жидкости к БВО

Перед подключением шлангов системы охлаждения (соединительный шланг-пакет полуавтомата и шланги охлаждающей жидкости горелок) требуется продуть их воздухом давлением 0,4-0,6 МПа, промыть их изопропиловым спиртом и полностью удалить промывочную жидкость воздухом.

Подключить шланги охлаждающей жидкости к БВО согласно схемы (рис.4.4):

- штуцер шланга отвода охлаждающей жидкости из горелки (поз.3 рис.4.4) вставить в быстродействующую соединительную муфту БВО (поз.2 рис.4.4);
- штуцер шланга подачи охлаждающей жидкости в горелку (поз.4 рис.4.4) вставить в быстродействующую соединительную муфту БВО (поз.1 рис.4.4);

ПРИМЕЧАНИЕ: минимальный внутренний диаметр подключаемых шлангов - 6мм. Уменьшение диаметра шланга приводит к увеличению гидравлического сопротивления охлаждающего контура, снижению эффективности охлаждения, повышению нагрузки помпы и выходу ее из строя.

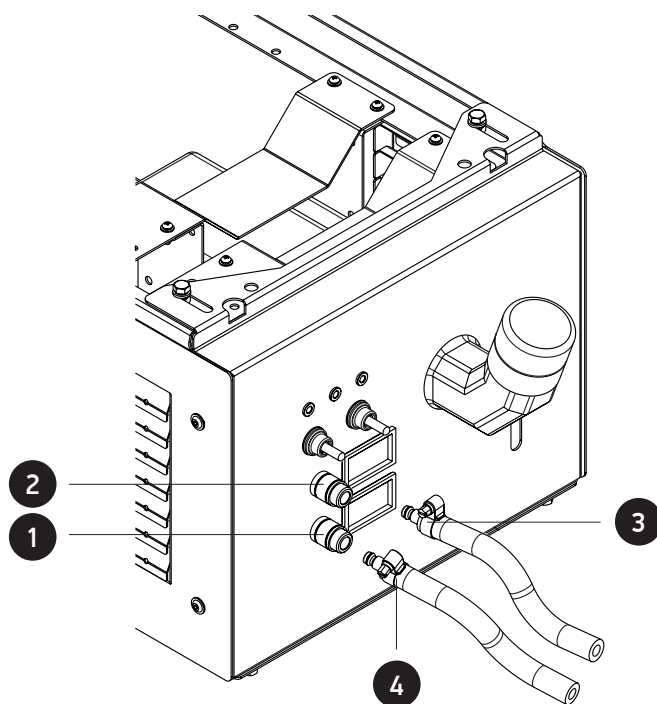


рис. 4.4. Схема подключения шлангов охлаждающей жидкости

№ поз.	Наименования
1	Быстродействующая соединительная муфта подачи охлаждающей жидкости в горелку
2	Быстродействующая соединительная муфта отвода охлаждающей жидкости из горелки
3	Штуцер шланга отвода охлаждающей жидкости из горелки
4	Штуцер шланга подачи охлаждающей жидкости в горелку

4.4 Заправка охлаждающей жидкости

Для заправки охлаждающей жидкости выполнить следующие операции:

- отвинтить запорную крышку бака с охлаждающей жидкостью (поз.1 рис.4.5);
- залить охлаждающую жидкость до отметки «max» (поз.3 рис.4.5);
- включить БВО;
- включить и удерживая тумблер принудительного прогона (поз.5 рис.4.5) прогнать охлаждающую жидкость;

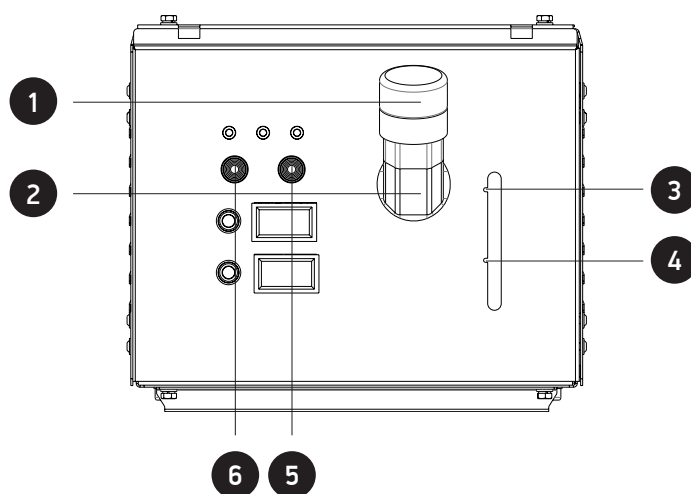


Рис 4.5. Заправка БВО

№ поз.	Наименования
1	Запорная крышка бака с охлаждающей жидкостью
2	Горловина бака охлаждающей жидкости
3	Маркировка «Max» - максимальный уровень охлаждающей жидкости
4	Маркировка «Min» - минимальный уровень охлаждающей жидкости
5	Тумблер принудительного прогона охлаждающей жидкости
6	Тумблер включения БВО

- для спуска воздуха из насоса нажать на невозвратный клапан быстродействующей соединительной муфты подачи охлаждающей жидкости в горелку (поз.1 рис.4.4) и удерживать до появления жидкости;
- подсоединить шланг подачи охлаждающей жидкости сварочной горелки (синий) (поз.4 рис. 4.4) к БВО при подключенной системе охлаждения горелки (см.п.4.1);
- заправить шланг отвода охлаждающей жидкости из системы охлаждения (красный) (поз.3 рис.4.4) в горловину бака;
- включить и удерживая тумблер принудительного прогона (поз.5 рис.4.5) прогнать охлаждающую жидкость до появления жидкости из шланга отвода охлаждающей жидкости из системы охлаждения. Если уровень жидкости в баке опустится ниже отметки «min», долить охлаждающую жидкость до уровня от отметки «min» до отметки «max»;

- завинтить запорную крышку;
- подсоединить шланг отвода охлаждающей жидкости из системы охлаждения (красный) к БВО. Система готова к работе.

Если система охлаждения не заполнена (недостаточно заполнена), произошла утечка жидкости или пережатие шланга подачи жидкости охлаждения, то в момент прекращения подачи перестает гореть индикатор (светодиод) протока жидкости (поз.1 рис.2.1), через 40 секунд перестает гореть индикатор работы помпы (поз.2 рис.2.1) и одновременно с ним перестает работать насос. На цифровой индикатор сварочного аппарата выводится сообщение о неисправности в системе охлаждения.



5 Порядок работы

5.1 Первое включение БВО

Первое включение БВО должно производиться только после обязательного прочтения данного руководства по эксплуатации и с соблюдением приведенного ниже порядка:

- проверить герметичность соединений, отсутствие перегибов соединительного кабеля (шланг-пакета), горелки;
- подключить сварочный источник питания (ИП) к сети 400В и включить его;
- дождаться загрузки системы и проверить лицевую панель ИП на отсутствие ошибок;
- включить тумблер питания БВО вверх (положение ВКЛ.);
- убедиться в том, что горят индикаторы протока и работы помпы (поз. 1 и 2 рис.2.1), если не горят - поднять и задержать в верхнем положении тумблер прогона охлаждающей жидкости, при необходимости удалить воздух из контура охлаждения (см. п.4.4);
- проверить наличие ошибок на лицевой панели сварочного ИП (если ошибки есть см. 5.2);

В процессе работы особое внимание уделять температурному индикатору (поз.3 рис. 2.1) и следить за температурой подводимой и отводимой жидкости на дисплеях (поз.18,19 рис.2.1), она не должна превышать 70°C.

5.2 Возможные неисправности

Все изделия проходят жесткий производственный и выходной контроль. Если, несмотря на это, в работе изделия возникают какие-либо неисправности, проверьте его в соответствии с представленным ниже списком. Если проверка не приведет к восстановлению работоспособности изделия, необходимо обратиться к уполномоченному дилеру или производителю.

Запрещается длительное хранение БВО с жидкостью и использование загрязненной охлаждающей жидкости! Это может привести к заклиниванию водяного насоса!

Основным условием безупречной работы изделия является соблюдение правил эксплуатации, регулярная проверка уровня и чистоты охлаждающей жидкости, а также шлангов её подачи и отвода.

Также необходимо соблюдать требования руководств по эксплуатации аппарата, в комплекте с которым работает БВО.

Особое внимание следует обратить на панель индикаторов при работе с отдельностоящим БВО-6.07П, БВО-6.08П. Это связано с тем, что при возникновении ошибок (в работе БВО) сварочный источник не получит сигнал о некорректной работе системы охлаждения.

Описание ошибки	Неисправность	Исправление
<p>На лицевой панели аппарата высвечивается ошибка EOH, E01, H2O или 804 (в зависимости от модели аппарата). На лицевой панели БВО перестает гореть индикатор протока (крайний слева), через 40 секунд перестает гореть индикатор работы помпы (центральный), происходит остановка насоса.</p>	<p>Недостаточное количество жидкости, возникшее из-за перегиба, разрыва или засорения подводящего и/или отводящего шлангов, засорение фильтра очистки</p>	<p>Выключить аппарат, проверить шланги и фильтр на наличие засоров, порезов или перегибов. Проверить кол-во жидкости в баке и ее чистоту. При необходимости заполнить до необходимого уровня. Запустить аппарат.</p>
<p>На лицевой панели аппарата высвечивается ошибка EOH, E01, H2O или 804 (в зависимости от модели аппарата). На лицевой панели БВО загорается индикатор перегрева (крайний справа). Происходит экстренная остановка сварки.</p>	<p>При достижении охлаждающей жидкостью температуры 80°C источник питания прекращает свою работу, циркуляция охлаждающей жидкости в системе не прекращается.</p>	<p>Остановить сварку. Аппарат запустится автоматически, как только температура опустится до допустимых значений (<80°C).</p>
<p>На лицевой панели БВО перестает гореть индикатор протока (крайний слева), через 40 секунд перестает гореть индикатор работы помпы (центральный), происходит остановка насоса.</p>	<p>Недостаточное количество жидкости, возникшее из-за перегиба, разрыва или засорения подводящего и/или отводящего шлангов, засорение фильтра.</p>	<p>Выключить БВО, проверить шланги и фильтр на наличие засоров, порезов или перегибов. Проверить кол-во жидкости в баке и ее чистоту. При необходимости заполнить до необходимого уровня. Запустить БВО.</p>
<p>Перегрев охлаждающей жидкости</p>	<p>Температура охлаждающей жидкости достигла 79°C</p>	<p>Остановить сварку и дождаться остывания охлаждающей жидкости в системе до рабочих температур – (крайний справа) индикатор не горит (<79°C).</p>



6 Техническое обслуживание и уход

Техническое обслуживание выполняется персоналом, знающим устройство оборудования, правила его эксплуатации и технику безопасности.

Все работы по обслуживанию БВО следует проводить только на отключенном аппарате с отметкой в сервисной книжке.

К работе с аппаратом допускаются лица прошедшие соответствующее обучение, изучившие правила электробезопасности при проведении сварочных работ, имеющие квалификационную группу по технике безопасности не ниже II.

Следите за рациональным размещением БВО на рабочем месте. Не допускайте попадания расплавленного металла на БВО, соединительные провода и шланги, а также их попадания на разогретые свариваемые детали.

Не допускайте попадания металлической пыли и мелких предметов в вентиляционные отверстия БВО.

Во время работы обращайтесь внимание на работу вентилятора и соответствие условий эксплуатации требованиям данного документа. Избегайте пребывания оборудования на солнце и под дождем.

Периодически очищайте БВО от пыли и грязи, для чего снимите наружный кожух и продуйте его струей сжатого воздуха давлением не более 0,2МПа, а в доступных местах протрите мягкой тканью. Не допускается использовать растворители и другие активные жидкости.

Запрещается эксплуатация загрязненного БВО. Запрещается эксплуатация БВО с загрязненной жидкостью охлаждения. Основными критериями для определения интервалов очистки являются условия окружающей среды и связанное с ними загрязнение изделия (однако чистку следует выполнять не реже двух раз в год).

Проводите контрольный осмотр до и после использования БВО, для чего проверьте надежность крепления резьбовых соединений и разъемов, отсутствие повреждения отдельных узлов, горелки, силовых и сварочных кабелей, состояние заземления.

Перечень и периодичность проведения работ по техническому обслуживанию аппарата в сервисной книжке.

7 Хранение, транспортировка, консервация, упаковка

БВО в упаковке изготовителя следует хранить (транспортировать) в закрытых помещениях с естественной вентиляцией при температуре от - 40°C до + 50°C.

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

После хранения при низкой температуре аппарат должен быть выдержан перед эксплуатацией при температуре выше 5°C не менее 6 часов в упаковке и не менее 2 часов без упаковки.

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

Перед транспортировкой в условиях отрицательных температур необходимо слить охлаждающую жидкость из БВО.

Размещение и крепление транспортной тары с упакованным агрегатом в транспортных средствах должны обеспечивать устойчивое положение и отсутствие возможности ее перемещения во время транспортирования.

При консервации аппарат должен храниться в герметичном чехле из полиэтилена. При расконсервации следует провести контрольный осмотр.

Аппарат для транспортировки должен быть упакован в транспортную тару. Эксплуатационные документы, входящие в комплект поставки устройств, должны быть подшиты в папки и упакованы в полиэтиленовый пакет. На транспортную тару должна быть нанесена маркировка, содержащая манипуляционные знаки «Хрупкое - осторожно», «Беречь от сырости», «Верх».

Более подробную информацию
о работе сервисного центра можно получить
по тел. +7 831 223-15-11,
эл. почте: service@alloynn.com

ООО «ЭЛЛОЙ»
603068, г. Нижний Новгород, ул. Новые Пески, 1А
+7 831 223-15-11, alloynn@alloynn.com

