



Паспорт на изделие

Модель

**POWER MSL-300L**

Арт. ТМІ0011

**Инструкция по эксплуатации**

- пожалуйста, внимательно прочитайте это руководство перед использованием этого продукта
- пожалуйста, придерживайтесь рекомендаций этой инструкции по эксплуатации

---

## Оглавление

1. Общие сведения и назначение изделия .....	3
2. Технические характеристики.....	4
3. Требования по технике безопасности .....	4
4. Техническое обслуживание .....	5
5. Гарантийные обязательства.....	5
6. Методы транспортировки .....	6
7. Рекомендации по подключению .....	6
8. Элементы управления .....	7
9. Условия хранения .....	8
10. Руководство по устранению неполадок.....	8
11. Свидетельство о продаже: .....	10

### ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

Настоящим заявляем, что оборудование предназначено для промышленного и профессионального использования, имеет декларацию о соответствии ЕАС. Соответствует требованиям ТР ТС 004/2011; ТР ТС 020/2011.

На оборудование ТМ «GOODEL TAYOR» возможна аттестация НАКС.

## 1. Общие сведения и назначение изделия

Сварочный инверторный аппарат «POWER MSL-300L» предназначен для сварки в среде защитных газов (MIG/MAG) и ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA). Обеспечивает отличные показатели дуги при работе со сплошной и порошковой проволокой (FCAW). Аппарат состоит из двух основных блоков:

- инверторный источник сварочного тока;
- подающее устройство с возможностью установки на него катушки сварочной проволоки до 15 кг включительно;

Работа в широком диапазоне сетевого напряжения от 342 до 418 В и наличие основных функций позволяет применять оборудование для выполнения широкого перечня задач. Аппарат позволяет сваривать низкоуглеродистые, нержавеющей, разнородные стали, а также алюминий и его сплавы.

<p><u>Функции для MIG/MAG/FCAW сварки:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Плавная регулировка скорости подачи проволоки.</li> <li>• Плавная регулировка напряжения на дуге.</li> <li>• Плавная регулировка индуктивности.</li> <li>• Протяжка проволоки на увеличенной скорости.</li> <li>• Синергетические программы.</li> <li>• Режим работы 2Т/4Т</li> </ul> <p><u>Параметры для MMA сварки:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Плавная и точная регулировка силы тока.</li> </ul>	<p><u>Базовая комплектация</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Инверторный аппарат</li> <li>• Сварочная горелка 4 м</li> <li>• Кабель массы с зажимом 5 м</li> <li>• Ролики для подающего <math>\varnothing</math> 0,8-1,0 мм</li> <li>• Газовый редуктор CO<sub>2</sub></li> <li>• Руководство по эксплуатации на русском языке.</li> </ul>
---	---

### Условные обозначения

	Инверторная технология
	Регулировка тока/регулировка напряжения
	Постоянный ток
	Ручная дуговая сварка
	Горячий старт
	Сварка в среде защитных газов
	Контактный поджиг

## 2. Технические характеристики

Параметр	Единицы измерения	POWER MSL-300L
Параметры сети, частота.	В,Гц	АС3~380±10%, 50/60Hz
Потребляемая мощность	кВА	10
Диапазон выходного тока	А	40-250
Номинальный потребляемый ток	А	30
Диапазон выходного напряжения	В	12-35
Напряжение холостого хода	В	60
ПВ (40°С)	%	100% - 250А
Диаметр проволоки	мм	0,8; 1,0
Диаметр электрода	мм	2,0 – 5,0
Эффективность	%	≥90
Класс защиты	-	IP21S
Класс изоляции	-	Н
Габариты	мм	824×412×824
Вес	кг	31
Способ охлаждения	-	Вентилятор охлаждения

## 3. Требования по технике безопасности.

Перед установкой и эксплуатацией ознакомьтесь с мерами по технике безопасности. Работать с аппаратом категорически запрещается в помещениях, не соответствующих нормам техники электробезопасности и пожаробезопасности. Средства индивидуальной защиты, порядок проведения сварочных работ, требования к помещениям должны соответствовать ГОСТ 12.3.003-86 «Работы электросварочные, требования безопасности».

1 При электродуговой сварке следует применять меры предосторожности против: поражения электрическим током; ожогов лица, рук и других участков тела брызгами расплавленного металла; повреждения лучами электрической дуги глаз, лица, рук и открытой поверхности кожи; отравления газами, выделяющимися при сварке; возникновение пожара от попадания брызг расплавленного металла.

2. Аппарат должен быть защищен от прямого попадания воды и пыли, особенно токопроводящей

3. Аппарат должен подключаться к розетке, оборудованной заземляющим выводом.

4. Запрещается без согласования с производителем проводить любые ремонтные работы внутри аппарата.

5. При длительном перерыве в работе необходимо отключить аппарат от сети.

6. Для защиты глаз и лица от излучения электрической дуги обязательно пользуйтесь защитной маской со светофильтром для электросварки.

7. Запрещается без присмотра старших производить сварочные работы лицам, не достигшим 18 лет.

8. Все работы, связанные с заправкой и снятием электрода, производить только при выключенном выключателе в положении "0".

9. КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ

- РАБОТАТЬ С СИЛЬНО РАЗОГРЕТЫМ АППАРАТОМ (при наличии признаков дыма или запаха горелой проводки);

- ЗАСЛОНЯТЬ ВХОДНЫЕ И ВЫХОДНЫЕ ОТВЕРСТИЯ ВЕНТИЛЯЦИИ;

10. При транспортировке и эксплуатации категорически запрещается ронять и сотрясать аппарат, так как могут произойти поломки внутри аппарата. В данном случае ремонт будет квалифицирован как не гарантийный.

11. Необходимо исключить работу аппарата в помещениях с сильной запыленностью (шлифовка, покраска). Засасывание и оседание пыли внутри аппарата, может повлечь за собой выход его из строя.

12. После окончания сварки не выключать сразу сетевую вилку из розетки, а дать вентилятору несколько минут поработать и охладить детали аппарата, в противном случае может выйти из строя вентилятор.

КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ РАБОТА:

- при неисправном аппарате и поврежденном сетевом шнуре;
- при неисправном вентиляторе.

#### 4. Техническое обслуживание



**ВНИМАНИЕ!** Отключайте аппарат от сети при выполнении любых работ по техническому обслуживанию.

Непосредственно перед началом сварки и периодически в процессе работы:

- Проверьте надежность подключения аппарата к электрической сети.
- Проверьте целостность изоляции всех кабелей. Если изоляция повреждена, заизолируйте место повреждения или замените кабель.
- Проверьте все соединения аппарата (особенно силовые разъемы). Если имеет место окисление контактов, удалите его с помощью наждачной бумаги и подсоедините провода снова.
- Проверьте работоспособность кнопок управления, регуляторов и тумблеров на передней и задней панелях источника питания.
- После включения электропитания проверьте сварочный аппарат на отсутствие вибрации, посторонних звуков или специфического запаха. При появлении одного из вышеперечисленных признаков отключите аппарат и обратитесь в сервисный центр.
- Убедитесь в работоспособности вентилятора. В случае его повреждения прекратите эксплуатацию аппарата и обратитесь в сервисный центр.
- Визуальный осмотр быстроизнашиваемых частей, замена на новые при большом износе

Общие рекомендации:

- Следите за чистотой сварочного аппарата, удаляйте пыль с корпуса с помощью чистой и сухой ветоши.
- Не допускайте попадания в аппарат капель воды, пара и прочих жидкостей. Если вода попала внутрь, просушите аппарат, при необходимости обратитесь в сервисный центр.

#### 5. Гарантийные обязательства

Все сварочное оборудование, производимое компанией SHANGHAI TAYOR HEAVY INDUSTRY(GROUP) CO.LTD проходит тщательную предпродажную проверку и жесткий контроль качества.

Разработчики и технологи компании уже многие годы непрерывно и тщательно совершенствуют и делают все более надежными и «неприхотливыми» наши сварочные аппараты.

Гарантия на инверторные сварочные аппараты – 2года.

Данная гарантия не ограничивает право покупателя на претензии, вытекающие из договора купли продажи, а также не ограничивает законные права потребителей.

Мы предоставляем гарантию на инверторные сварочные аппараты «POWER MSL-300L» на следующих условиях:

5.1 Гарантия предоставляется в соответствии с нижеперечисленными условиями (п.п. 5.2 –5. 6) путем бесплатного устранения недостатков аппарата в течение установленного гарантийного срока, которые доказано обусловлены дефектами комплектующих или изготовления.

5.2. Гарантия не распространяется на:

- аппараты, имеющие механические, химические либо иные внешние или внутренние повреждения, приведшие к нарушению правильной работы аппарата;
- аппараты, сильно засоренные пылью, являющейся причиной отказа;
- детали, подверженные рабочему и другим видам естественного износа, а также на неисправности аппарата, вызванные этими видами износа;
- неисправности аппарата, вызванные несоблюдением инструкций по эксплуатации, прилагаемой к аппарату или произошедшие вследствие использования инструмента не по назначению, во время использования при ненормальных условиях окружающей среды, непригодных производственных условий, в следствии перегрузок или недостаточного технического обслуживания или ухода;
- аппараты, в конструкцию которых были внесены изменения или дополнения;
- аппараты, у которых отсутствует или повреждена гарантийная пломба;
- незначительное отклонение от заявленных свойств инструмента, не влияющее на его ценность и возможность использования

по назначению;

5.3. Гарантийные иски принимаются в течение гарантийного срока.

Для этого предъявите или отправьте неисправный аппарат вашему дилеру или в указанный в руководстве по эксплуатации сервисный центр, приложив гарантийный талон, оригинальный товарный чек, подтверждающий дату покупки товара и его наименование.

Аппарат, предъявленный или отосланный дилеру или в сервисный центр в частично или полностью разобранном виде, под действие гарантии не подпадает. Все расходы и риски по пересылке дилеру или в сервисный центр несет владелец инструмента.

5.4 Другие претензии, кроме упомянутого права на бесплатное устранение недостатков инструмента, под действие данной гарантии не подпадают.

5.5 После гарантийного ремонта срок гарантии аппарата не продлевается и не возобновляется.

5.6 Данная гарантия распространяется на сварочные инверторы серии «POWER MSL-300L», приобретенные и эксплуатируемые в России и регулируется действующим законодательством РФ.

## 6. Методы транспортировки

Аппарат может транспортироваться всеми видами закрытого транспорта в соответствии с правилами перевозок, действующими на каждом виде транспорта. Условия транспортирования при воздействии климатических факторов:

- температура окружающего воздуха от -30 до +55 °С;
- относительная влажность воздуха до 80 %.

Во время транспортирования и погрузочно-разгрузочных работ упаковка с аппаратом не должна подвергаться резким ударам и воздействию атмосферных осадков. Размещение и крепление транспортной тары с упакованным аппаратом в транспортных средствах должны обеспечивать устойчивое положение и отсутствие возможности ее перемещения во время транспортирования.

- Эти устройства оснащены ручкой для переноски.
- Поднимайте блок за ручку в верхней части корпуса.
- Используйте ручную тележку или аналогичное устройство соответствующей вместимости.
- При использовании вилочного погрузчика, надежно закрепите оборудование на поддоне.
- Категорически запрещается перемещать устройство за кабель питания или горелку.

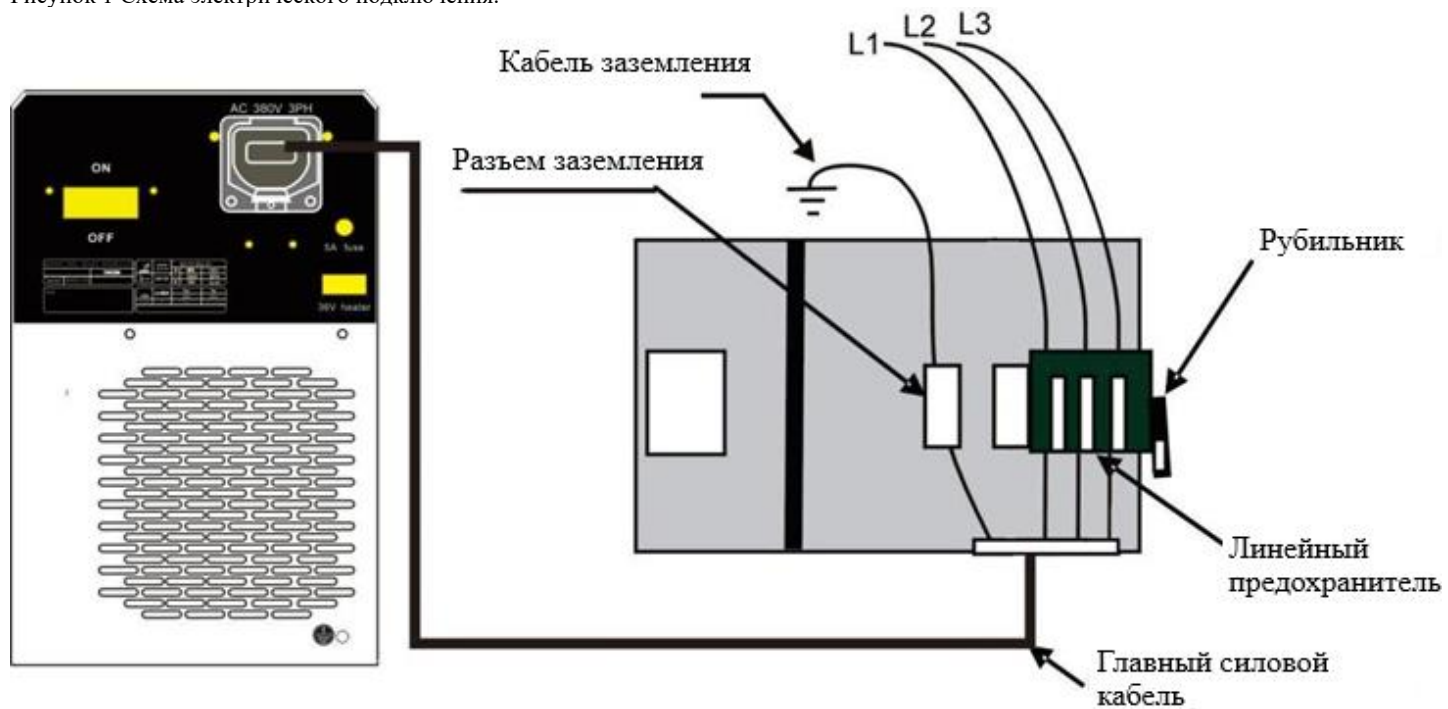
## 7. Рекомендации по подключению

- Для подключения оборудования используйте розетки с заземляющим контуром.
- Запрещается производить любые подключения под напряжением.
- Категорически не допускается производить работы при поврежденной изоляции кабеля, горелки, сетевого шнура и вилки.
- Не касайтесь незащищенных деталей голыми руками. Сварщик должен осуществлять сварку в сухих сварочных перчатках.
- Отключайте аппарат от сети при простое.
- Переключение режимов функционирования аппарата в процессе сварки может повредить оборудование.
- Увеличение длины сварочного кабеля или кабеля горелки на длину более 8 метров повышает риск перегрева кабеля и снижает выходные характеристики сварочного аппарата в зоне сварочной ванны.

Таблица 1 Руководство по выбору сетевых предохранителей для разъединителя.

Параметры сети	Номинал предохранителя	Фаза
380V AC	40 А	3 фазы

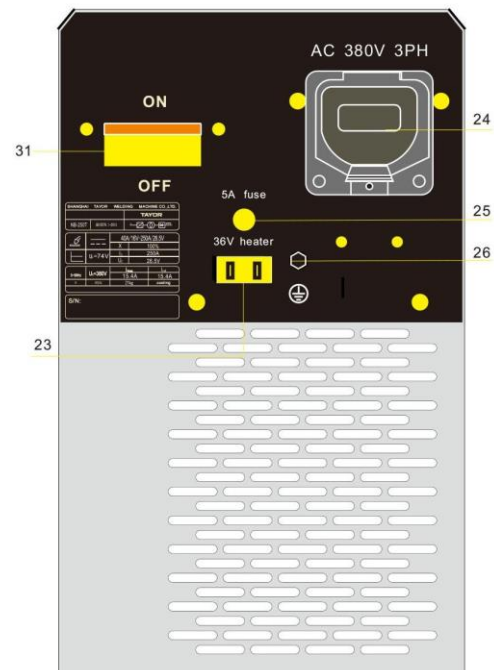
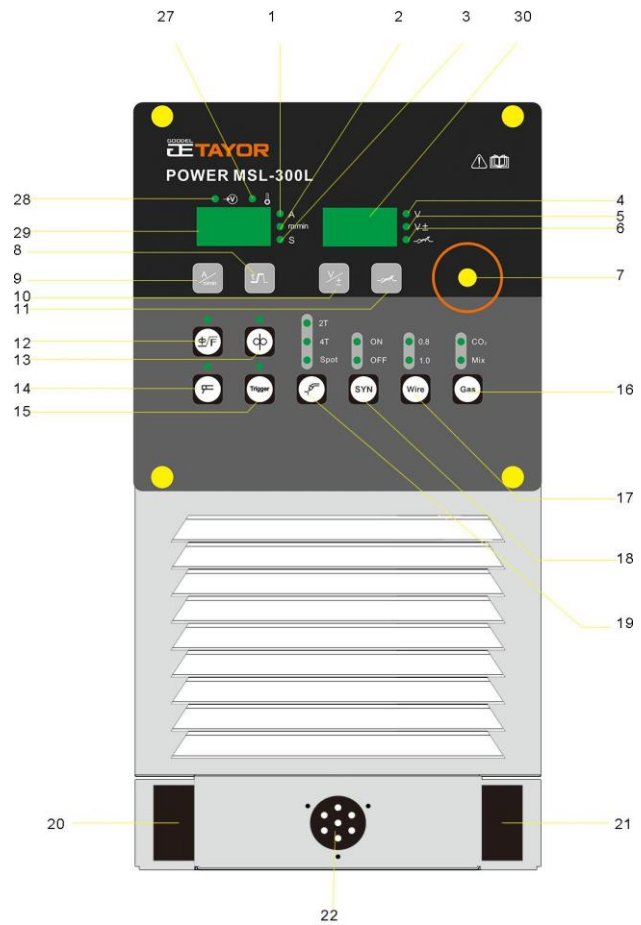
Рисунок 1 Схема электрического подключения.



## 31. Главный выключатель питания

### 8. Элементы управления

1. Индикатор силы тока
2. Индикатор скорости подачи проволоки, м / мин.
3. Индикатор времени, сек
4. Индикатор напряжения
5. Индикатор подстройки напряжения.
6. Индикатор индуктивности
7. Ручка установки значений параметров
8. Переключатель установки длительности импульса точечной сварки
9. Кнопка выбора силы тока А / скорости подачи проволоки м/мин
10. Кнопка выбора напряжение V / подстройки напряжения V±
11. Переключатель установки индуктивности (Зависимость между шириной и высотой шва, глубиной проплавления и количеством брызг)
12. Кнопка включения повышения скорости в точечном режиме.
13. Кнопка протяжки проволоки на увеличенной скорости
14. Кнопка включения режима MMA
15. Кнопка продувки газа
16. Кнопка выбора типа газа (без газа; углекислота; смесь)
17. Кнопка выбора диаметра сварочной проволоки
18. Кнопка выбора программы синергетики
19. Переключатель режима 2T/4T/SPOT
20. Отрицательный разъем
21. Положительный разъем
22. Евроразъем горелки
23. Розетка подключения подогревателя газа (36 В постоянного тока)
24. Ввод кабеля питания
25. Предохранитель розетки подогревателя газа (5А)
26. Винт подключения заземления
27. Аварийный индикатор
28. Индикатор питания
29. Цифровой дисплей (отображаемые параметры: сила тока (А), скорость подачи проволоки (м/мин), длительность импульса (сек)).
30. Цифровой дисплей (отображаемые параметры: напряжение, V±, индуктивность)





## 9. Условия хранения

Аппарат в упаковке изготовителя следует хранить в закрытых помещениях с естественной вентиляцией при температуре от -45 до +55 °С и относительной влажности воздуха до 80%. Наличие в воздухе паров кислот, щелочей и других агрессивных примесей не допускается. Аппарат перед закладкой на длительное хранение должен быть упакован в заводскую коробку. После хранения при низкой температуре аппарат должен быть выдержан перед эксплуатацией при температуре выше 0 °С не менее шести часов в упаковке и не менее двух часов без упаковки. Если сварочный аппарат не используется продолжительное время, каждые два месяца следует подключать его к сети на некоторое время для удаления влажности за счет собственного теплового потока.

## 10. Руководство по устранению неполадок

Таблица 2

Неисправность		Причина	Способ устранения
1. Индикатор питания не горит, и сварочная дуга не зажигается.		Нет напряжения в сети или сломан выключатель.	Проверьте наличие питающего напряжения, целостность вилки и работу выключателя.
2. Индикатор питания горит, но сварочная дуга не зажигается.		1. Выход величины напряжения в сети за допустимые пределы. 2. Повреждение внутренней схемы.	1. Проверьте величину напряжения, при необходимости используйте стабилизатор. Перезапустите аппарат. 2. Обратитесь в сервисный центр.
3. Загорелся аварийный индикатор		1. Аппарат перезапускается. 2. Аппарат перегрет. 3. Повреждение внутренней схемы.	1. Подождите некоторое время 2. Дождитесь остывания аппарата (несколько минут не отключайте питание, вентилятор должен работать). 3. Обратитесь в сервисный центр.
4. При нажатии кнопки горелки	a. Нет подачи газа, нет подачи проволоки и, нет тока	1. Горелка не подключена. 2. Горелка не исправна	1. Вставьте штекер правильно и поверните его по часовой стрелке. 2. Отремонтируйте или замените горелку
	b. Нет подачи газа, есть подача проволоки, есть ток	1. Газ не подключен. 2. Повреждение горелки. 3. Повреждение клапана. 4. Повреждение внутренней схемы.	1. Подключите газ. 2. Отремонтируйте или замените горелку. 3. Обратитесь в сервисную службу. 4. Обратитесь в сервисную службу.
	c. Есть подача газа, есть подача проволоки, нет тока	1. Обратный кабель (зажим массы) не подключен к детали. 2. Повреждение внутренней схемы.	1. Подсоедините обратный кабель (зажим). 2. Обратитесь в сервисную службу.
5. Сварочная дуга не регулируется		1. Повреждение горелки 2. Неправильная настройка. 3. Повреждение печатной платы.	1. Отремонтируйте или замените горелку 2. Настройте регулировку правильно. 3. Обратитесь в сервисную службу.
6. В режиме ММА отсутствует напряжение холостого хода.		1. Режим ММА выключен. 2. Повреждение внутренней схемы.	1. Выберите режим ММА. 2. Обратитесь в сервисный центр.
7. Дуга плохо зажигается или часто обрывается во время сварки		1. Низкое напряжение сети или слишком длинный/тонкий кабель питания. 2. Повреждение внутренней схемы. 3. Повреждение сварочного наконечника горелки. 4. Плохой контакт зажима массы или поврежден обратный кабель. 5. Повреждение ролика подачи проволоки или несоответствие диаметра проволоки. 6. Повреждение горелки.	1. Проверьте величину напряжения, при необходимости используйте стабилизатор. Увеличьте сечение или уменьшите длину кабеля питания. 2. Обратитесь в сервисную службу 3. Замените наконечник. 4. Проверьте обратный кабель и надёжно подсоедините зажим к свариваемой детали, при необходимости зачистите ржавчину/краску в области контакта. 5. Замените ролик подачи на

			соответствующий диаметру используемой проволоки 6. Отремонтируйте или замените горелку.
8. Падение тока в процессе сварки		1. Плохой контакт зажима массы или повреждён обратный кабель 2. Выход величины напряжения в сети за допустимые пределы. 3. Плохой контакт сварочных вставок 4. Используются сварочные провода большой длины и/или малого сечения.	1. Проверьте обратный кабель и надёжно подсоедините зажим к свариваемой детали, при необходимости зачистите ржавчину/краску в области контакта. 2. Проверьте величину напряжения, при необходимости используйте стабилизатор. Перезапустите аппарат. 3. Проверьте вставки и кабель на предмет повреждения и подгорания 4. Уменьшите длину сварочных проводов и/или увеличьте площадь сечения.
9. В режиме TIG дуга не разжигается	a. Нет подачи аргона, нет искры.	1. Выводы выключателя горелки отключены. 2. Повреждение выключателя горелки	1. Подключите разъём управления 2. Замените горелку или отремонтируйте выключатель
	b. Есть подача аргона нет искры.	1. Осциллятор загрязнён 2. Осциллятор поврежден.	1. Очистите осциллятор 2. Обратитесь в сервисную службу.
	c. Нет подачи аргона, есть искра.	1. Повреждение горелки 2. Газовый шланг испорчен. 3. Повреждение электромагнитного клапана. 4. Повреждение внутренней схемы.	1. Заменить горелку 2. Заменить газовый шланг. 3. Обратитесь в сервисную службу. 4. Обратитесь в сервисную службу.
	d. Есть подача аргона, есть искра	1. Кабель горелки отсоединен. 2. Вольфрамовый электрод испорчен.	1. Подключите кабель горелки 2. Замените вольфрамовый электрод
10. В режиме TIG, дуга нестабильна.		1. Не подходящий вольфрамовый электрод. 2. Повреждение горелки 3. Неправильная настройка аргона, «грязный» аргон. 4. Неправильное подключение горелки. 5. Повреждение внутренней схемы.	1. Выберите правильный вольфрамовый электрод. 2. Заменить горелку 3. Проверить подачу газа. 4. Переподключите горелку 5. Обратитесь в сервисную службу
11. Некорректные выходные параметры в режиме TIG/MMA		1. Горелка / держатель электрода испорчена. 2. Неправильная настройка. 3. Повреждение внутренней схемы.	1. Заменить горелку или держак электрода 2. Настройте параметры сварки. 3. Обратитесь в сервисную службу.
12. Затруднения с поджигом дуги, частые обрывы дуги.		1. Низкое напряжение сети или слишком длинный/тонкий кабель питания. 2. Повреждение внутренней схемы. 3. Повреждение горелки. 4. Плохой контакт зажима массы или повреждён обратный кабель.	1. Проверьте величину напряжения, при необходимости используйте стабилизатор. Увеличьте сечение или уменьшите длину кабеля питания. 2. Обратитесь в сервисную службу 3. Отремонтируйте или замените горелку. 4. Проверьте обратный кабель и надёжно подсоедините зажим к свариваемой детали, при необходимости зачистите ржавчину/краску в области контакта.
13. Вентилятор не работает		1. Повреждение внутренней схемы.	1. Обратитесь в сервисную службу.
14. Дисплей не включается или показания некорректны		1. Дисплей испорчен.	1. Обратитесь в сервисную службу

---

11.Свидетельство о продаже:

Дата выпуска \_\_\_\_\_

Номер изделия \_\_\_\_\_

Дата продажи \_\_\_\_\_

М.П.

---

**ПРИМЕЧАНИЕ!** Отправляйте подлежащее утилизации электронное оборудование на предприятия по переработке отходов! В соблюдение Европейской Директивы 2012/19/ЕС по утилизации электрического и электронного оборудования, и при ее осуществлении в соответствии с национальными законодательными актами, электрическое и/или электронное оборудование, которое достигло предельного срока эксплуатации, должно отправляться на предприятия по переработке отходов. В качестве ответственного лица за оборудование вы отвечаете за получение информации по утвержденным станциям сбора отходов.

---