

6. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

- 6.1. Срок гарантии составляет 1 месяц при надлежащем соблюдении условий эксплуатации потребителем. Гарантия распространяется на заводские дефекты; не распространяется на быстроизнашивающиеся детали (зажимные губки).
- 6.2. Рекламации принимает официальный дистрибьютор завода KEEAN на территории Российской Федерации – ООО «Сварной».

РФ, 196240, г. Санкт-Петербург, 5-й Предпортовый проезд, д. 3, лит. А, пом. 172
сайт: svarnoy.ru
e-mail: market@svarnoy.ru
тел: (812) 670-07-07

ООО «Сварной»

№ лота _____

Дата продажи « ____ » _____ 20 ____ г.

М.П.

Продавец _____

Подпись продавца

Подпись покупателя



ПАСПОРТ

Электрододержатель ENL 250A

артикул ENL250

для ручной дуговой сварки покрытым электродом



ООО «Сварной» - официальный дистрибьютор завода KEEAN на территории Российской Федерации

Санкт-Петербург, 2024 г.



1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

- 1.1. Электрододержатель EHL 250A предназначен для ручной дуговой сварки покрытым электродом.
- 1.2. Электрододержатель EHL 250A изготовлен компанией KEEAN (Индия) в соответствии со стандартом IEC/EN60974-11. Система менеджмента качества предприятия KEEAN (Индия) сертифицирована в соответствии со стандартом ISO 9001:2008.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Продолжительность включения (ПВ), %	60	35
Номинальный сварочный ток, А	200	250
Диаметр электрода, мм	4	
Сечение кабеля, мм ²	35	

3. СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Наименование	Кол-во, шт.
Электрододержатель EHL 250A	1
Паспорт	1
Упаковочная коробка / Упаковочный пакет	1

Поставляется без кабеля.

4. ПРИНЦИП РАБОТЫ

- 4.1. Электрододержатель открытого типа с полностью изолированными наконечником и рукояткой, а также зажимом для закрепления электрода в 4 разных положениях: под углом 45, 90, 135 или 180 градусов.
- 4.2. Электрододержатель предназначен для подведения тока к электроду и его надежной фиксации при осуществлении ручной дуговой сварки.

5. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

- 5.1. Каждый раз перед началом работы проверять состояние зажимных губок и места крепления кабеля. В случае необходимости производить очистку от налипших брызг металла или замену изношенных частей.
- 5.2. Производить работы с соблюдением допустимых значений рабочего тока, ПВ, условий окружающей среды.
- 5.3. Присоединение сварочного кабеля осуществляется при помощи кабельного наконечника, отверстие в котором должно соответствовать закрепляющему винту.
- 5.4. Необходимо соблюдать требования техники безопасности по средствам защиты и безопасности (вентиляция, вытяжка, ширма, маска, спецодежда, обувь, респиратор и пр.).
- 5.5. Введение оборудования в эксплуатацию и производство сварочных работ могут осуществлять только лица, имеющие необходимые знания и навыки.
- 5.6. При осуществлении ручной дуговой сварки образуются искры и горячий шлак: необходимо убрать из зоны сварки все легко воспламеняющиеся предметы.
- 5.7. Для замены изнашиваемых деталей всегда выключайте источник питания.
- 5.8. Приступайте к производству сварочных работ, только если соблюдены все условия безопасной работы.