

ПТК

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

**СВАРОЧНЫЕ ГОРЕЛКИ TIG TP,
SUPER, SNAKE, ANACONDA**

17/18/26

9/20/25

СОДЕРЖАНИЕ

ОСНОВНЫЕ МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ	3
ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ	4
КОМПЛЕКТАЦИЯ	4
ПОДКЛЮЧЕНИЕ ГОРЕЛКИ	5
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	5
ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	9
ГАРАНТИЙНЫЕ ТАЛОНЫ	10

ПОЗДРАВЛЯЕМ ВАС С ПОКУПКОЙ!

Аргонодуговые горелки TIG были разработаны, изготовлены и протестированы с учетом новейших Европейских требований. Высококачественные материалы, используемые при изготовлении горелок, гарантируют надежность и простоту в техническом обслуживании. При правильной эксплуатации мы гарантируем безопасную работу горелок. Мы настоятельно рекомендуем не нарушать нормы безопасности при проведении сварочных работ. Несоблюдение этих требований может привести к ущербу для людей и имущества.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

Аргонодуговые горелки TIG предназначены для подключения к аппаратам аргонодуговой сварки металлов неплавящимся вольфрамовым электродом. Сварочные горелки ПТК предназначены исключительно для сварки металлов. Иное применение горелок не предусмотрено и не допускается.

АКТУАЛЬНАЯ ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Обратите внимание, что производитель ведет дальнейшую работу по усовершенствованию конструкции, технических характеристик, комплектации и прочих параметров, поэтому некоторые изменения могут быть не отражены в данном руководстве по эксплуатации.

Чтобы скачать наиболее актуальное руководство по эксплуатации к вашей сварочной горелке, выполните ряд действий:

1. Перейдите на сайт ПТК (ptk-svarka.ru);
2. В строке поиска укажите полное наименование товара;
3. Перейдите в карточку товара;
4. В разделе «Документы» скачайте актуальный справочно-информационный документ к вашей сварочной горелке.

ВНИМАНИЕ!

1. Перед использованием аргонодуговой горелки TIG внимательно прочтите данное руководство по эксплуатации.
2. Производитель не несет ответственность за любые материальные и финансовые потери, которые могут быть получены конечным потребителем при неправильной эксплуатации аргонодуговой горелки TIG.
3. Запрещено самостоятельное вмешательство и изменение конструкции аргонодуговой горелки TIG.
4. По всем вопросам, связанным с подключением, обслуживанием и эксплуатацией горелки, обращайтесь к официальным дилерам ПТК или напрямую к производителю.
5. Производитель оставляет за собой право вносить изменения в руководство по эксплуатации, а также в комплектацию горелки без уведомления потребителя об этом. Все новые версии руководства доступны на сайте компании ptk-svarka.ru.

**ОСНОВНЫЕ МЕРЫ
БЕЗОПАСНОСТИ**

- Соблюдайте правила безопасности при проведении сварочных работ. Используйте сварочную горелку по ее прямому назначению. Не используйте горелку для работ, не связанных со сваркой.
- Сварочный ток образует электромагнитные поля (ЭМП). ЭМП могут взаимодействовать с кардиостимуляторами. Если у вас есть кардиостимулятор – проконсультируйтесь со своим лечащим врачом до начала работ.
- Проводите сварочные работы в сварочной маске, крагах или перчатках, сварочном комбинезоне (робе) и сварочных ботинках. Всегда надевайте рабочую одежду с длинным рукавом.
- Не проводите сварку металла в контактных линзах, интенсивное излучение дуги может вызвать склеивание линзы с роговицей глаза. Во время сварки рекомендуем использовать очки для улучшения зрения или специальные увеличительные пластины в маску.
- Сварочные работы необходимо проводить в хорошо проветриваемом помещении оборудованном вытяжкой или вентиляцией.
- Не работайте в подвальных помещениях без вентиляции.
- Не вдыхайте дым и газ в процессе сварки.
- При проведении сварочных работ могут возникать искры. Искры могут вызвать пожар. Все легковоспламеняющиеся материалы должны быть удалены из рабочей зоны на безопасное расстояние. Рабочая зона должна быть оборудована средствами пожаротушения.
- Оградите рабочую зону ширмами или защитными экранами.
- Горелка должна быть подключена к источнику питания до подачи на него напряжения.
- Запрещается проводить сварочные работы горелкой, у которой нарушена изоляция шлейфа и/или видны любые нарушения конструкции горелки.
- Не занимайте положение между шлейфом горелки и кабелем с клеммой заземления. Если шлейф горелки располагается справа от вас, то и кабель с клеммой заземления должен быть справа от вас.
- Не обматывайте кабель горелки вокруг себя.
- Всегда помните, что во время сварки металла, а также после, изделия нагреваются, особенно в области сварки. Не касайтесь заготовки в течение некоторого времени, дайте изделию остыть и только потом берите заготовку руками.
- Никогда не опускайте горелку в воду.

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Аргонодуговые горелки TIG – предназначены для сварки металлов в среде защитных газов вольфрамовым электродом. Горелки рассчитаны для работы на постоянном токе (DC) и переменном токе (AC). Горелка может подключаться к сварочным аппаратам инверторного и трансформаторного типов.

Температурные режимы

Диапазон окружающих температур во время сварки:

- Горелки с воздушным охлаждением: -5...+40°C
- Горелки с водяным охлаждением*: -5...+40°C
- Хранение и транспортировка: -25...+55°C

Относительная влажность воздуха:

- При 40°C: менее 50%
- При 20°C: менее 90%

* При работе горелкой с водяным охлаждением при отрицательных температурах необходимо использовать незамерзающую жидкость.

Горелки с буквенным обозначением F (FLEX) и горелки TIG TP 25 серии имеют возможность изгиба головки. Завод-изготовитель рекомендует (на основе проводимых испытаний) не допускать количество изгибов головки горелки свыше 100 раз. Так как увеличение изгибов головки горелок может привести к излому медных трубок внутри головки. Запрещается изгибать головку одновременно в разных плоскостях. Запрещается изгибать головку горелки во время сварки и сразу после сварочных работ - медные трубки внутри головки разогреваются во время сварки, и изгиб горячих деталей может привести к их разрушению.

Сварочные горелки серии SNAKE и ANACONDA имеют гибкий медный силовой кабель и супер гибкий силиконовый шланг, за счёт этого горелку можно использовать длительное время без перерывов и дискомфорта для запястья сварщика. Силовой кабель в серии SNAKE защищен нитевой оплеткой от механических повреждений, а серии ANACONDA дополнительно помещен в кожаный рукав. Ручка горелки выполнена из высокотемпературного ребристого пластика, что исключает скольжение горелки в руке сварщика. Кнопка управления интегрирована в ручку горелки.

Горелки серии SUPER могут продолжительное время работать на токах до 400 Ампер, что делает их наиболее удобными для эксплуатации в промышленных условиях, где требуется максимальная отдача от оборудования и повышенная производительность. Горелки с быстросъемной кнопкой управления на рукоятке.

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Рукоятка с кнопкой, вентилем или кнопка/вентиль	1 шт.
Головка горелки	1 шт.
Шлейф горелки	1 шт.
Заглушка длинная	1 шт.
Кольцо	1 шт.
Индивидуальная упаковка	1 шт.

ОБРАЩАЕМ ВАШЕ ВНИМАНИЕ, ЧТО СОПЛА, ЦАНГИ, ДЕРЖАТЕЛИ ЦАНГ, ЗАГЛУШКИ, КОЛЬЦА, ВОЛЬФРАМОВЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ НЕ ВХОДЯТ В КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ. ВЫБРАТЬ РАСХОДНЫЕ ЧАСТИ МОЖНО НА САЙТЕ КОМПАНИИ РТК-SVARKA.RU.



Отсканируйте QR-код камерой телефона или при помощи приложения – сканер QR-кода.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ ГОРЕЛКИ

Укомплектуйте горелку под ваши задачи.

Подключите силовой вход горелки к разъему аппарата на передней панели. Убедитесь, что горелка плотно зафиксирована в разъеме.

Подключите разъем подвода газа в соответствующий разъем на аппарате (если в этом есть необходимость).

Подключите разъем PIN к аппарату.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ХАРАКТЕРИСТИКИ	TIG TP 17	TIG TP 17F	TIG TP 17V
Сварочный ток при ПВ 35% DC, А	140	140	140
Сварочный ток при ПВ 35% AC, А	125	125	125
Тип охлаждения	Воздушное	Воздушное	Воздушное
Диаметр вольфрамового электрода, мм	1,0–3,2	1,0–3,2	1,0–3,2
Управление	Кнопка	Кнопка	Вентиль
Тип головки	Фиксированная	Гибкая	Фиксированная
Подключение	M12x1	M12x1	M12x1
Длина, м	4	4/8	4
Вес нетто, кг (не более)	1,4	1,5/2,8	1,2

ХАРАКТЕРИСТИКИ	TIG TP 18
Сварочный ток при ПВ 100% DC, А	320
Сварочный ток при ПВ 100% AC, А	240
Тип охлаждения	Водяное
Диаметр вольфрамового электрода, мм	1,0–4,0
Расход воды, л/мин	1,5
Максимальная температура воды, °С	60
Расход газа, л/мин	7–20
Управление	Кнопка
Тип головки	Фиксированная
Подключение	250, 315 AC/DC
Длина, м	4/8
Вес нетто, кг (не более)	2,0/3,6

ХАРАКТЕРИСТИКИ	TIG TP 26	TIG TP 26	TIG TP 26	TIG TP 26
Сварочный ток при ПВ 35% DC, А	180	180	180	180
Сварочный ток при ПВ 35% AC, А	130	130	130	130
Тип охлаждения	Воздушное	Воздушное	Воздушное	Воздушное
Диаметр вольфрамового электрода, мм	1,0–4,0	1,0–4,0	1,0–4,0	1,0–4,0
Управление	Кнопка	Кнопка	Кнопка	Кнопка
Тип головки	Фиксированная			
Подключение	M12x1	ОКС 35-50, 6/p, 2 PIN	M16x1,5, 2pin	M16x1,5; 5pin
Длина, м	4/8	4/8	4/8	4
Вес нетто, кг (не более)	1,7/3,6	1,9/3,3	1,8/3,5	2,5

ХАРАКТЕРИСТИКИ	TIG TP 26V	TIG TP 26F	TIG TP 26VF	TIG TP 26S
Сварочный ток при ПВ 35% DC, А	180	180	180	350
Сварочный ток при ПВ 35% AC, А	130	130	130	280
Тип охлаждения	Воздушное	Воздушное	Воздушное	Воздушное
Диаметр вольфрамового электрода, мм	1,0–4,0	1,0–4,0	1,0–4,0	1,0–4,0
Управление	Вентиль	Кнопка	Кнопка/Вентиль	Кнопка
Тип головки	Фиксированная	Гибкая	Гибкая	Фиксированная
Подключение	M12x1	M12x1	ОКС 35-50, 6/p, 2 PIN	ОКС 35-50, 6/p, 2PIN
Длина, м	4/8	4/8	4/8	4/8
Вес нетто, кг (не более)	1,4/2,6	1,8/3,5	1,9/4,7	2,6/4,9

ХАРАКТЕРИСТИКИ	TIG TP 9	TIG TP 9V	TIG TP 9F
Сварочный ток при ПВ 35% DC, А	110	110	110
Сварочный ток при ПВ 35% AC, А	95	95	95
Тип охлаждения	Воздушное	Воздушное	Воздушное
Диаметр вольфрамового электрода, мм	1,0–2,4	1,0–2,4	1,0–2,4
Управление	Кнопка	Вентиль	Кнопка
Тип головки	Фиксированная	Фиксированная	Гибкая
Подключение	M12x1	M12x1	M12x1
Длина, м	4/8	4/8	4/8
Вес нетто, кг (не более)	1,6/3,1	1,0/2,2	1,5/2,9

ХАРАКТЕРИСТИКИ	TIG TP 20	TIG TP 20	TIG TP 25
Сварочный ток при ПВ 100% DC, А	250	250	250
Сварочный ток при ПВ 100% AC, А	220	220	220
Тип охлаждения	Водяное	Водяное	Водяное
Диаметр вольфрамового электрода, мм	1,0–3,2	1,0–3,2	1,0–3,2
Расход воды, л/мин	1,5	1,5	1,5
Максимальная температура воды, °С	60	60	60
Расход газа, л/мин	7–18	7–18	7–18
Управление	Кнопка	Кнопка	Кнопка
Тип головки	Фиксированная	Фиксированная	Фиксированная
Подключение	M12x1, 1/4G, 3/8G, 2PIN	ОКС 35-50, 6/р, 2PIN	M12x1, 1/4G, 3/8G, 2PIN
Длина, м	4/8	4/8	4/8
Вес нетто, кг (не более)	1,2/3,4	1,4/3,0	1,4/2,6

ХАРАКТЕРИСТИКИ	TIG TP 9 SNAKE	TIG TP 17 SNAKE	TIG TP 26 SNAKE
Сварочный ток при ПВ 35% DC, А	110	140	180
Сварочный ток при ПВ 35% AC, А	95	125	130
Тип охлаждения	Воздушное	Воздушное	Воздушное
Диаметр вольфрамового электрода, мм	1,0–2,4	1,0–3,2	1,0–4,0
Управление	Кнопка	Кнопка	Кнопка
Тип головки	Фиксированная	Фиксированная	Фиксированная
Подключение	ОКС 35-50, 6/р, 2PIN	ОКС 35-50, 6/р, 2PIN	ОКС 35-50, 6/р, 2PIN
Длина, м	4/8	4/8	4/8
Вес, кг (не более)	1,2/2,4	1,3/2,4	2/3,3

ХАРАКТЕРИСТИКИ	TIG TP 18 ANACONDA
Сварочный ток при ПВ 100% DC, А	320
Сварочный ток при ПВ 100% AC, А	240
Тип охлаждения	Водяное
Диаметр вольфрамового электрода, мм	1,0–4,0
Расход воды, л/мин	1,5
Максимальная температура воды, °С	60
Расход газа, л/мин	7–20
Управление	Кнопка
Тип головки	Фиксированная
Подключение	ОКС 35-50, 6/р, 2PIN
Длина, м	4/8
Вес, кг (не более)	2/3,2

ХАРАКТЕРИСТИКИ	TIG TP 18 SUPER	TIG TP 18 SUPER
Сварочный ток при ПВ 100% DC, А	400	400
Сварочный ток при ПВ 100% AC, А	300	300
Тип охлаждения	Водяное	Водяное
Диаметр вольфрамового электрода, мм	1,0-4,0	1,0-4,0
Расход воды, л/мин	1,5	1,5
Максимальная температура воды, °С	60	60
Расход газа, л/мин	7-20	7-20
Управление	Кнопка	Кнопка
Тип головки	Фиксированная	Фиксированная
Подключение	ОКС 35-50, 2 pin, M12x1, 1/4G, 3/8G	ОКС 35-50, M16x1,5, 6/p, 2-M PIN0201
Длина, м	4/8	4/8
Вес, кг (не более)	2,1/3,9	2,1/3,9

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Производитель несет ответственность по гарантийным обязательствам в соответствии с законодательством РФ.

Порядок исполнения гарантийных обязательств:

- Производитель или потребитель производят диагностику сварочной горелки и выявляет причину поломки.
- Производитель обязан бесплатно устранить дефект или поломку, если они возникли до передачи оборудования потребителю или по причинам, возникшим до этого момента.
- Замена узлов горелки производится на основании письменного заключения производителя или авторизованного сервисного центра.

Гарантийные обязательства не распространяются в случае если:

- Горелка подверглась химическим, механическим или электротехническим воздействиям не предусмотренных для процесса сварки металла.
- Горелка подверглась самостоятельному ремонту или внесением изменений в конструкцию.
- Горелка использовалась не по назначению и/или эксплуатировалась с нарушением требований данного руководства.
- Горелка вышла из строя по причине подачи на нее тока, большего по значению, чем предусмотрено техническими параметрами.
- Отсутствует печать продавца и дата продажи в гарантийном талоне, а с момента изготовления продукции прошло более 24 месяцев.

Расходные части (сопла газораспределительные, сварочные наконечники, вставки под наконечники, диффузоры газовые, гусаки, каналы направляющие, спирали, держатели сопла, втулки, изоляторы, вставки) – являются расходными материалами. Гарантия на эти изделия не распространяется.

Произведено для

ООО «Сварка-Комплект»:

199397, Россия, г. Санкт-Петербург,
ул. Наличная, д. 44, корп. 1,
стр. 1, оф. 76-Н

Производитель

**«SHANGHAI INNOTECH WELDING
TECHNOLOGY CO., LTD.»:**

East 1-5 floors & West 1-3 floors of No.
35 building, CHEYANG ROAD No.116,
SONGJIANG DISTRICT, SHANGHAI, China

Отдел взаимодействия

с клиентами:

+7 (495) 363-38-27

+7 (812) 326-06-46

info@ptk.group

PTK-SVARKA.RU