

Замена электродов

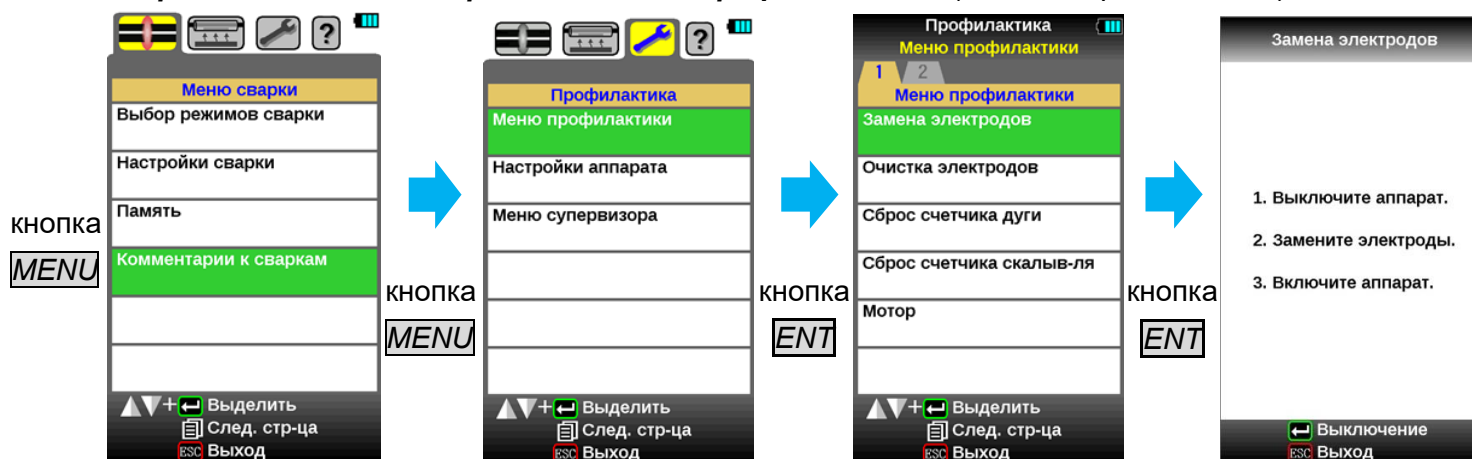
Необходимость замены электродов наступает, когда число дуговых разрядов достигает установленного значения, при включении аппарата появляется сообщение, напоминающее о замене электродов. Старые электроды приводят к увеличению потерь и некачественному месту соединения. Используйте прилагаемую отвертку (SD-01) из комплекта сварочного аппарата.

Срок службы электродов

| Модель аппаратов | Модель электродов No. | Ресурс электродов |
|--------------------|-----------------------|-------------------|
| 80S, 70S, 61S, 62S | ELCT2-20A | 5,000 сварок |
| 22S, 21S, 12S | ELCT2-12 | 5,000 сварок |
| 70R | ELCT2-20A | 1,500 сварок |
| 19R | ELCT2-20A | 2,000 сварок |
| 12R | ELCT2-12 | 1,500 сварок |

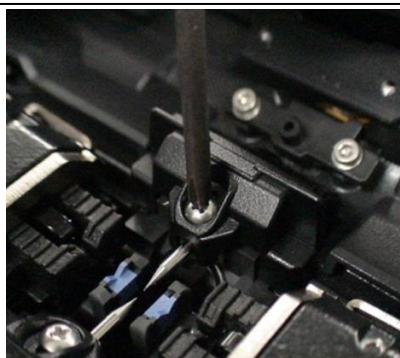
Процесс

1 Выберите «Замена электродов» в Меню профилактики (ниже изображения 80S)



2 Выключите аппарат.

Снимите кожух электрода



Установите кожух электрода

Ослабить винты



Держатели
электродов

Затянуть винты

Удалить старый электрод

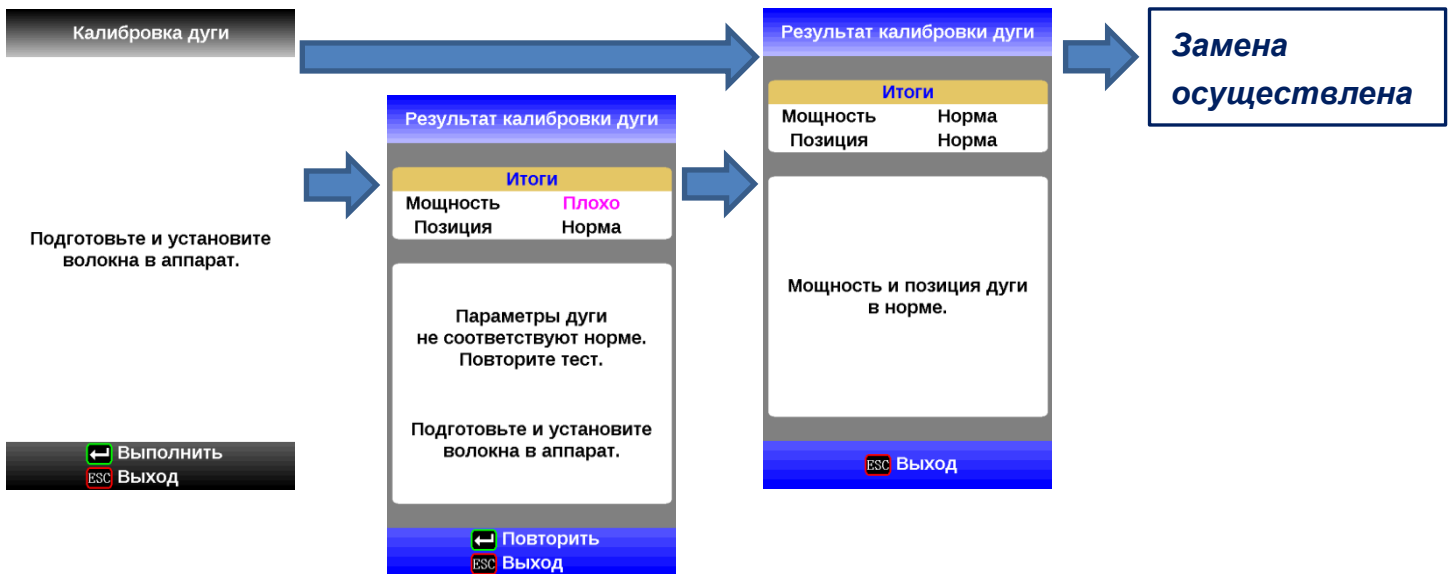


Установить новый электрод
*Не касайтесь кончиков
электродов

3. Стабилизируйте электроды

Включите аппарат, установите волокно в аппарат и нажмите кнопку **ENT**.

4. Калибровка дуги



80S. Фото концов электродов до 10,000 сварок ELCT2-20A

| | | | | | |
|--------------|--------------------------|------|------|------|----------------------------|
| + | | | | | |
| - | | | | | |
| Число сварок | 0 | 2500 | 5000 | 7500 | 10000 |
| | <p>Стабильный разряд</p> | | | | <p>Нестабильный разряд</p> |