

**ВЫПРЯМИТЕЛЬ
ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ
ТИПА ПДГ «СТРАТ-160ПА»**

ТУ 3441-002-54228716-2008

**Сертификат соответствия
№ РОСС RU.АИ61.Н00030**

**ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ,
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ (ПАСПОРТ)**

Санкт-Петербург

1. Назначение

Выпрямитель полуавтоматической сварки “Страт-160ПА” представляет собой специализированную сварочную установку инверторного типа (далее ПДГ “Страт-160ПА”) для механизированной сварки плавящимся электродом (проволокой) в защитном газе (МИГ/МАГ), а также для дуговой сварки всех видов сталей штучными плавящимися электродами на постоянном токе (ММА).

В качестве защитной газовой среды используется чистый углекислый газ или его смеси с аргоном, которые подаются из баллонов или централизованных систем газоснабжения.

С помощью ПДГ “Страт-160ПА” можно производить высококачественную сварку любых сталей (низкоуглеродистых, легированных, нержавеющей) и алюминиевых сплавов.

2. Технические данные

Основные технические данные ПДГ “Страт-160ПА” приведены в Табл.1

Наименование параметра	Норма
Напряжение питания, В	160-235 *
Частота сети, Гц	50
Потребляемая мощность, кВт	6 **
Диапазон сварочного тока при напряжении сети 220В, А	20-160
Род сварочного тока	постоянный
Виды сварки	ММА-МИГ-МАГ
Диапазон регулирования скорости подачи проволоки, м/мин	1-10
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8-1,0
ПН, %	80
Рабочая температура окружающей среды	-20...+35
Масса (без катушки)	
Габариты	
Степень защиты	

* ПДГ “Страт-160ПА” сохраняет работоспособность при снижении напряжения сети под нагрузкой до 160В, однако при этом снижается максимальный сварочный ток до 70А и напряжение холостого хода до 44В, а также укорачивается сварочная дуга и ухудшается поджиг. При 150В в сети ПДГ “Страт-160ПА” блокируется.

** ПДГ “Страт-160ПА” содержит систему ограничения мощности. В случае превышения максимальной мощности, в частности при сварке слишком длинной дугой на максимальном сварочном токе, ПДГ “Страт-160ПА” автоматически уменьшает сварочный ток в режиме ММА или скорость подачи проволоки в режиме МИГ/МАГ. При напряжении в сети меньше 220В допустимая максимальная потребляемая мощность уменьшается, что, соответственно, приводит к снижению сварочного тока.

В режиме ММА ПДГ “Страт-160ПА” обеспечивает:

Arc force - двукратное увеличение тока при коротком замыкании по сравнению с номинальным током, установленным с помощью регулятора тока (но не более 240А) с целью снижения вероятности залипания электрода в процессе сварки.

Anti stig – отключение тока в случае продолжительности короткого замыкания более 0.3 сек. для облегчения отрыва залипшего электрода.

В режиме МИГ/МАГ ПДГ “Страт-160ПА” обеспечивает:

- 3 режима работы (V/D, V/U и I/D) в которых сварщик может задавать различные 2 входных параметра, такие как скорость подачи (V), диаметр проволоки (D), напряжение (U) или сварочный ток (I).

3. Комплект поставки

В комплект поставки входят:

- ПДГ “Страт-160ПА” с установленным роликом подачи 0.8/1.0 мм _____ 1шт.
- паспорт, совмещённый с описанием _____ 1шт.
- кабельная вилка для сварочного кабеля _____ 2шт.
- быстроразъёмный штуцер для подключения газового шланга _____ 1шт.

4. Требования по технике безопасности

ВНИМАНИЕ! В ПДГ “Страт-160ПА” имеется напряжение,
опасное для жизни!

Категорически запрещается работа при открытых крышках нижней части
корпуса ПДГ “Страт-160ПА”.

К работе со сварочными полуавтоматами допускаются лица, ознакомленные с общими требованиями техники безопасности при электросварочных работах. Работа со сварочными полуавтоматами разрешается только при наличии надежного заземления. Техническое обслуживание следует проводить только после отключения полуавтомата от внешней сети. Не допускаются резкие удары, падения и нагревание свыше 40°С баллонов с защитным газом.

При сварке необходимо пользоваться защитной маской со светофильтром, спецодеждой из брезента и рукавицами. Не допускается использование отопительных газа и водопроводных труб в качестве заземления. Расстояние от места сварки до местонахождения сгораемых материалов и конструкций должно быть не менее 4-х метров.

В помещении, где производится сварка, должны быть: огнетушитель или ящик с песком, лопата и ведро с водой. В течение 3 часов после проведения сварочных работ производится осмотр места, где производилась сварка.

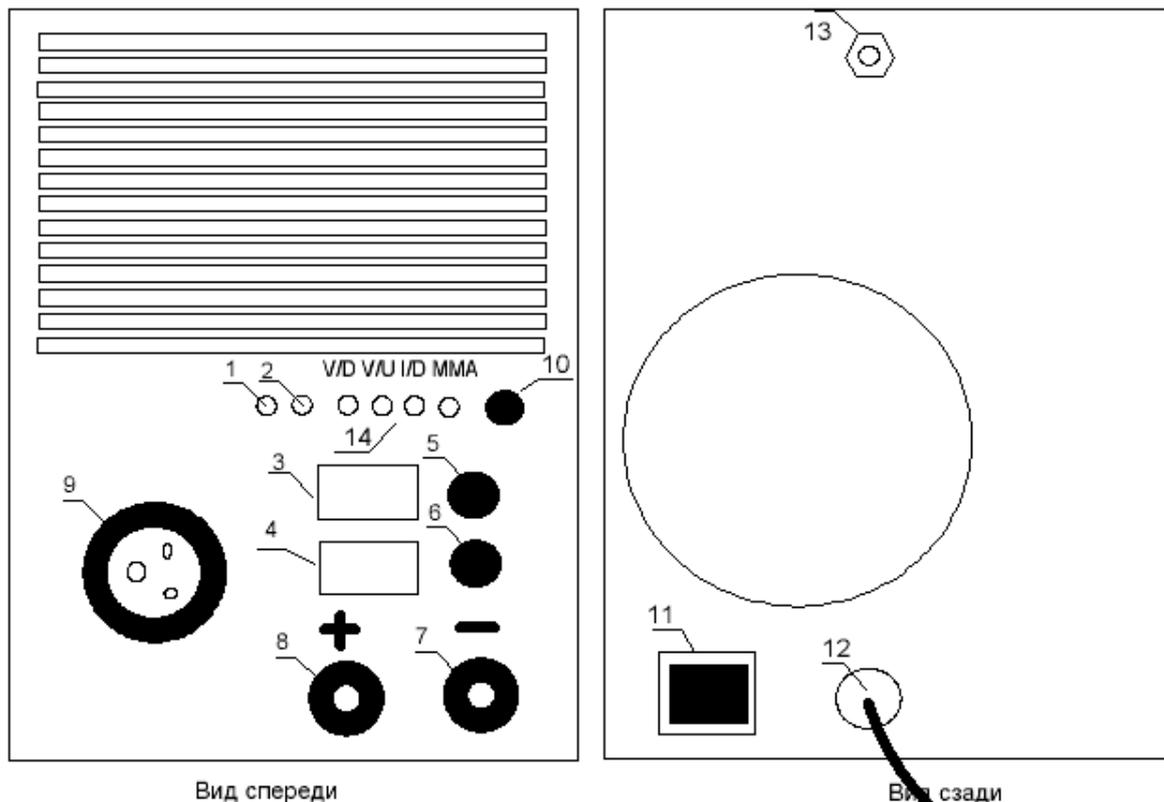
Запрещается производить сварку:

- При неисправной аппаратуре;
- Свежеокрашенных изделий;

- В рукавицах и одежде со следами жиров, масел, бензина, керосина и др. горючих жидкостей;
- Емкостей заполненных горючими и токсичными веществами.
- Запрещается оставлять без надзора включенный в сеть полуавтомат.
- Запрещается использовать подогреватель газа мощностью более 200 Вт.

5. Устройство и режимы работы ПДГ “Страт-160ПА”

Внешний вид ПДГ “Страт-160ПА” представлен на рис.1



- поз. 1 - зел. светодиод "сеть"
 поз. 2 - красн. светодиод "перегрев"
 поз. 3 - Индикатор 1
 поз. 4 - Индикатор 2
 поз. 5 - Регулятор 1
 поз. 6 - Регулятор 2
 поз. 7 - клемма "-"
 поз. 8 - клемма "+" (используется только в MMA)
 поз. 9 - разъем для подключения сварочного пистолета
 поз.10- кн.переключения режимов работы
 поз. 11 - выключатель сети
 поз. 12 - сетевой кабель
 поз. 13 - разъем для газовой шланга (к редуктору баллона)
 поз. 14 - индикаторы режима

Рис. 1

ПДГ “Страт-160ПА” может работать в одном из 4- режимов. Выбор режима работы производится с помощью кнопки (рис.1 поз.10) и светодиодного индикатора (рис.1 поз.14)

- 1) ММА - сварка штучным электродом. В этом режиме используется только один регулятор (Регулятор1 поз.5) и один индикатор (Индикатор1 поз.3) для установки необходимого тока сварки. В режиме ММА сварочные провода подключаются к клеммам (+) поз.8 и (-) поз.7 на лицевой панели блока. Пистолет для полуавтоматической сварки должен быть отсоединен от блока с помощью разъема поз.9, чтобы исключить случайное замыкание на массу через мундштук или сварочную проволоку.
- 2) V/U– полуавтоматическая сварка проволокой. Наиболее сложный в настройке, но универсальный режим работы полуавтомата. В этом режиме ПДГ “Страт-160ПА” имитирует работу трансформаторного полуавтомата. Как видно из самого названия режима, Регулятор 1 и Индикатор1 используются для задания скорости подачи проволоки (V) от 1.0 до 15.0 м/мин *, а Регулятор 2 (поз.6) и Индикатор2 (поз.4) – для регулировки «напряжения холостого хода трансформатора» (U) от 18 до 30 В. **

При проведении сварки в режиме V/U следует помнить, что с увеличением напряжения дуги при неизменном токе возрастает ширина шва и несколько уменьшается величина его усиления, повышается разбрызгивание металла, увеличивается вероятность образования пор в шве. При увеличении сварочного тока и уменьшении напряжения дуги резко увеличивается высота усиления шва. При сварке на одном и том же токе более тонкой проволокой повышается устойчивость горения дуги, уменьшается разбрызгивание металла, увеличивается глубина проплавления основного металла.

- 3) V/D – «продвинутый» режим работы полуавтомата, но предназначенный только для сварки стальной омедненной проволокой в углекислом газе. Упрощенно можно считать, что в этом режиме ПДГ “Страт-160ПА” автоматически подбирает напряжение, оптимальное для данной скорости подачи проволоки. Данный режим позволяет установить диаметр проволоки D, а затем управлять мощностью процесса сварки с помощью одного лишь регулятора скорости подачи. При необходимости, можно подкорректировать выбранный автоматически режим, несколько изменяя регулятором2 параметр D по отношению к действительному значению диаметра проволоки.

В режиме V/D Регулятор1 и Индикатор1 используется для установки скорости подачи проволоки (V) от 1.0 до 15.0 м/мин *. Регулятор2 и Индикатор2 используются для установки диаметра сварочной проволоки (D) в диапазоне от 0.6 до 1.5 мм. Остальные, необходимые для устойчивого процесса сварки при заданной скорости подачи проволоки, выбираются ПДГ “Страт-160ПА” автоматически.

- 4) I/D – наиболее «продвинутый» режим работы полуавтомата также предназначенный для сварки стальной омедненной проволокой в углекислом газе. В этом режиме ПДГ “Страт-160ПА” сам выбирает не только напряжение, но также и скорость подачи проволоки, чтобы обеспечить заданный сварщиком средний ток сварки. В данном режиме

нужно установить диаметр проволоки, а затем режим сварки управляется с помощью одного лишь регулятора тока, как при сварке штучным электродом. При необходимости, также можно в процессе сварки подкорректировать выбранный автоматически режим, несколько изменяя регулятором 2 параметр D по отношению к действительному значению диаметра проволоки. В режиме I/D Регулятор1 и Индикатор1 используется для установки среднего тока сварки (I) от 20 до 160 А. Регулятор2 и Индикатор2 - диаметра сварочной проволоки (D) в диапазоне от 0.6 до 1.5 мм

При работе полуавтомата рекомендуется сначала воспользоваться одним из режимов с автоматическим определением параметров сварки, например I/D или V/D. Если же результат сварки с автоматически выбранными параметрами не устраивает по какой-то причине, то следует перейти в режим V/U и самостоятельно подобрать напряжение, необходимое при данной скорости проволоки для достижения наиболее качественного результата.

- * Если в процессе сварки средний ток превысит 160А, то ПДГ “Страт-160ПА” автоматически понизит скорость подачи проволоки, чтобы снизить ток до допустимых пределов.
- ** в действительности, напряжение холостого хода ПДГ “Страт-160ПА” не изменяется, а лишь используется для расчета параметров экспоненциального изменения тока в разных фазах процесса сварки, поэтому измерять напряжение холостого хода и жесткость характеристики не имеет смысла.

Имеется также несколько способов управления процессом сварки:

- 1) Режим сварки. В этом случае кнопка пуск нажимается и удерживается в нажатом состоянии. Процесс продолжается, пока кнопка нажата и завершается при отпускании кнопки.
- 2) Режим заправки проволоки. Этот режим запускается быстрым двойным нажатием кнопки пуск на сварочном пистолете. При этом для индикации, что режима заправки включен на оба индикатора выводятся знаки (- - -). Для остановки привода необходимо еще 1 раз нажать кн. Пуск.***
В режиме заправки сварочное напряжение на проволоке отсутствует.

*** при включении ПДГ “Страт-160ПА” в сеть также несколько секунд на оба индикатора выводится (- - -), что не является неисправностью и признаком пуска привода подачи проволоки

6. Подготовка к работе в режиме MMA (сварка штучным электродом)

- 6.1. Подготовить место и средства проведения сварочных работ, обеспечивающее электробезопасность и пожаробезопасность. Распределительный щит или электророзетка, к которому подключают ПДГ “Страт-160ПА”, должен иметь автоматический выключатель, рассчитанный на номинальный первичный ток ПДГ “Страт-160ПА”.

- 6.2. Отсоединить пистолет для полуавтоматической сварки, чтобы исключить случайное замыкание на минус мундштука или сварочной проволоки.
- 6.3. Подсоединить сварочные кабели к сварочным гнездам (+) и (-) на передней панели ПДГ “Страт-160ПА”, повернув их по часовой стрелке до упора, обеспечив, таким образом, надёжный контакт, в противном случае возможно подгорание и порча разъёмов.
- 6.4. Вставить сетевую вилку с заземляющим контактом в сеть 220в.
- 6.5. Включить тумблер сеть (рис.1 поз.11) на задней панели ПДГ “Страт-160ПА”, при этом приблизительно через 15 секунд загорится светодиод зеленого цвета (поз.1), кратковременно загорится и погаснет красный светодиод (поз.2) и включатся индикаторы (- - -). Еще через несколько секунд на индикаторах должны высветиться числа соответствующие положениям регуляторов и переключателя режимов.
- 6.6. С помощью кнопки переключателя режимов установить режим ММА.
- 6.7. Установить потенциометром Регулятор1 (поз.5) необходимый сварочный ток. Индикатор2 в этом режиме отключен (- - -).
Выбор тока сварки в режиме ММА производится в зависимости от толщины свариваемого металла с учетом рекомендаций на пачках соответствующих сварочных электродов.
ПДГ “Страт-160ПА” готов к работе.

7. Подготовка к работе в режиме МИГ/МАГ

- 7.1. Открыть верхнюю часть корпуса полуавтомата для обеспечения доступа к механизму подачи проволоки и катушкодержателю рис.2.
- 7.2. Установить в механизме подачи проволоки ролик с канавкой (рис.2 поз.2), соответствующей диаметру сварочной проволоки. Ролик имеет соответствующую маркировку. (Обратите внимание, что рабочей является нижняя канавка на ролике, поэтому, если на установленном ролике видна маркировка 1.0, то это соответствует проволоке 0.8мм и наоборот)
- 7.3. Установить катушку с проволокой на ось катушкодержателя таким образом, чтобы направляющий штырь ступицы (поз.4 рис.2) попал в соответствующее отверстие в стенке катушки. Всегда поддерживайте проволоку, чтобы она не спадала с катушки и всегда была аккуратно и плотно намотана. Это необходимо для плавной и бесперебойной подачи проволоки при сварке. Также проволока должна быть очищенной от грязи, масла.
- 7.4. Проволока должна разматываться в сторону подающих роликов без перегиба.
- 7.5. После установки катушки завинтить пластмассовую гайку (рис.2 поз.5) катушкодержателя.

- 7.6. Подготовить механизм подачи проволоки к заправке в подающие ролики - снять усилие с пружины прижимного ролика (рис.2 поз.1) и отвести его как показано на рис.2
- 7.7. Освободить конец проволоки с катушки и отрезать погнутую часть, при этом необходимо следить за тем, чтобы проволока не разматывалась с катушки.
- 7.8. Конец проволоки длиной около 20 см, скругленный с торца, ввести внутрь направляющей трубки, проверить, чтобы проволока попала в паз подающего ролика и вошла в направляющий канал сварочного пистолета.
- 7.9. Подвести прижимной ролик к механизму подачи и закрепить пружину прижимного ролика (поз.3 рис.2) механизма подачи так, чтобы ее усилие обеспечивало подачу проволоки.
- 7.10. Снять мундштук сварочного пистолета. Включить кабель питания в сеть.
- 7.11. С помощью кнопки переключателя режимов сварки выбрать одно из положений полуавтоматической сварки: V/D, V/U (см.п. 5.), для регулировки скорости подачи проволоки V.
- 7.12. Вставить сетевую вилку с заземляющим контактом в сеть 220в.
- 7.13. Включить выключатель на задней панели полуавтомата, при этом приблизительно через 15 секунд загорится светодиод зеленого цвета (поз.1), кратковременно загорится и погаснет красный светодиод (поз.2). Через некоторое время на индикаторах вместо знаков (- - -) должны появиться цифровые значения, соответствующие параметрам выбранного режима работы.
- 7.14. С помощью рег.1 установите желаемую скорость подачи проволоки при заправке (например 03.0м/мин.)
- 7.15. Перейти в режим заправки , для чего дважды быстро нажать и отпустить кнопку сварочного пистолета, подать проволоку приводом подачи до появления конца проволоки из канала пистолета, после чего еще раз однократно нажать и отпустить кнопку. Для уменьшения сопротивления прохождению сварочной проволоки старайтесь не перекручивать многократно подающий шланг сварочного пистолета.
- 7.16. Установить мундштук сварочного пистолета в соответствии с диаметром проволоки.
На мундштуке указан диаметр проволоки, для которой он предназначен.
- 7.17. Отрегулировать сжатие подающих роликов регулировочным винтом (рис.3 поз.6) таким образом, чтобы проволока в направляющую трубку подавалась плавно и без проскальзывания. Слишком большое сжатие вызывает деформацию сварочной проволоки, а также увеличивает нагрузку на двигатель подачи и ускоряет износ подающих роликов.
- 7.18. Верхней пластмассовой гайкой (рис.2 поз.6) отрегулировать фрикцион катушкодержателя. Слишком большое натяжение увеличивает нагрузку на двигатель, поэтому натяжение следует

устанавливать минимальным, но обеспечивающим поддержание проволоки в слегка натянутом состоянии после остановки привода. (Возможна установка в ПДГ “Страт-160ПА” катушкодержателя другой конструкции. Тогда регулировочная гайка расположена под гайкой крепления катушки)

- 7.19. Подключить силовой кабель массы в клемму полуавтомата (-), а зажим к свариваемому материалу (рис.1 поз.7).
- 7.20. Выбрать один из трёх режимов работы при помощи кнопки на передней панели (V/D, I/D или V/U см.п. 5.) и установить параметры соответствующие выбранному режиму работы.
- 7.21. Открыть вентиль подачи газа на баллоне и установить требуемый расход газа согласно требованиям технологии.

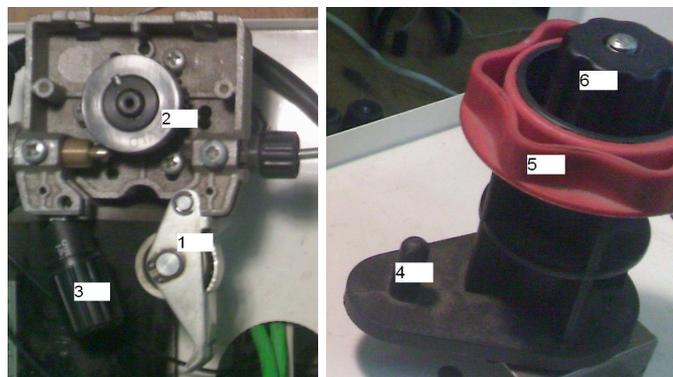


Рис.2 Механизм подачи проволоки и катушкодержатель

8. Порядок работы

8.1. *Перед началом работы проверить:*

- Отсутствие внешних повреждений силового кабеля, гибкого рукава сварочной горелки, шланга подвода газа
- Надежность крепления сварочной горелки, клемм обратного провода и баллона.
- Отсутствие течи в газовой системе баллон-горелка.
- Работоспособность горелки и регулятора расхода газа.

8.2. Надеть защитную маску

8.3. Для сварки нажмите и удерживайте кнопку на сварочном пистолете, чтобы произвести сварку изделия, при необходимости откорректируйте параметры. При отпускании кнопки сварочного пистолета привод подачи проволоки останавливается, дуга гаснет, при этом углекислый газ отключается с задержкой по времени.

8.4. При необходимости откорректируйте параметры.

8.5. Непрерывное свечение красного светодиода (поз.2), свидетельствует о срабатывании системы температурной блокировки, предназначенной для предохранения источника питания от перегрева. При этом следует учесть, что автоматическое отключение сварочного напряжения

источника питания происходит из-за превышения температуры в корпусе ПДГ “Страт-160ПА” и для эффективного его охлаждения внутренними вентиляторами необходимо не отключать источник от сетевого питания.

- 8.6. В случае понижения напряжения сети в процессе работы ниже 165 В гаснет зеленый светодиод поз.1 на лицевой панели, однако ПДГ “Страт-160ПА” при этом продолжает работать (см.Табл.1).
- 8.7. В случае дальнейшего понижения напряжения сети менее 145В, происходит блокировка ПДГ “Страт-160ПА”. При этом зеленый светодиод мигает 2 раза (2 мигания, затем задержка 0.5сек, снова 2 мигания и т.д.). Если напряжение сети вновь повышается, то через несколько секунд зеленый светодиод перестает мигать, блокировка снимается и ПДГ “Страт-160ПА” включается снова.
- 8.8. Если напряжение сети превышает 240в, то ПДГ “Страт-160ПА” блокируется. В этом случае зеленый светодиод мигает 5 раз (5 миганий, затем задержка 0.5сек, снова 5 миганий и т.д.). В этом случае необходимо срочно отключить ПДГ “Страт-160ПА” от сети, т.к. возможны серьезные повреждения блока, устранить причину перенапряжения и только после этого можно повторно включить блок.
При работе от генератора или от стабилизатора напряжения в момент гашения дуги возможны выбросы напряжения, которые приводят к срабатыванию защиты (5миганий зел.светодиода).
Выбросы напряжения опасны не только для ПДГ “Страт-160ПА”, но и для другого оборудования, которое, может быть подключено к той же сети. Если установлен стабилизатор напряжения, то попытайтесь подключиться к сети до стабилизатора.
- 8.9. После завершения сварочных работ необходимо выключить ПДГ “Страт-160ПА” выключателем на задней панели и отключить питающий сетевой кабель.

9. Указания по хранению и эксплуатации ПДГ “Страт-160ПА”

- 9.1. ПДГ “Страт-160ПА” могут транспортироваться всеми видами транспорта
- 9.2. ПДГ “Страт-160ПА” должны храниться в сухих вентилируемых помещениях. Температура воздуха должна быть в пределах -10С.....+40С, относительная влажность в пределах 40-80%, при температуре +25С.
- 9.3. Воздух в помещениях не должен содержать паров кислот и щелочей, в противном случае это может привести к разрушению изоляции и коррозию металлических частей ПДГ “Страт-160ПА”.
- 9.4. После транспортировки ПДГ “Страт-160ПА” при отрицательных температурах, перед включением ПДГ “Страт-160ПА” необходима его выдержка при комнатной температуре в продолжении не менее 3-х часов.

- 9.5. Категорически запрещается подключение ПДГ “Страт-160ПА” в питающие розетки, не имеющие заземляющего контакта и не обеспечивающие надёжного электрического соединения.
- 9.6. Для нормальной эксплуатации ПДГ “Страт-160ПА” необходимо обеспечить беспрепятственный доступ воздуха через жалюзи в корпусе
- 9.7. По завершении работ необходимо выключить ПДГ “Страт-160ПА” выключателем на задней панели и отключить питающий сетевой кабель.

В процессе сварочных работ необходимо:

- Очищать сопло сварочной горелки и мундштук от "брызг" металла.
- Очищать от пыли механизм подачи, катушкодержатель и сам полуавтомат.
- Следить за состоянием поверхности сварочной проволоки, ее поверхность должна быть чистой, без ржавчины, масел и пыли.
- Заменить мундштук при его износе.
- Перевернуть (заменить) сварочный ролик при износе его канавки.
- Периодически производить смазку трущихся деталей, прижимного рычага и подшипника подающего механизма.
- Следить за состоянием изоляции между соплом и сварочным пистолетом, очищать ее от металлических брызг и пыли.

10. Свидетельство о приёме и продаже

Выпрямитель полуавтоматической сварки “Страт-160ПА”,
заводской № _____ соответствует ТУ 3441-002-54228716-2008,
Признан годным к эксплуатации.

Сертификат соответствия № РОСС RU.АИ61.Н00030

Дата выпуска « _____ » _____ 20__ г.

11. Гарантийные обязательства

- 11.1. При условии соблюдения правил эксплуатации, и хранения изготовитель гарантирует нормальную работу ПДГ “Страт-160ПА” в течение 12 месяцев со дня продажи и обязуется безвозмездно ремонтировать ПДГ “Страт-160ПА”, вышедшие из строя по причинам, зависящим от изготовителя.
- 11.2. Претензии не принимаются при наличии механических повреждений и признаков самостоятельного вскрытия.

Внимание !!!:

ПРИЕМ ИЗДЕЛИЯ В РЕМОНТ ПРОИЗВОДИТСЯ :

ПОНЕДЕЛЬНИК – ПЯТНИЦА с 14.00 до 17.30

ВЫДАЧА ИЗДЕЛИЯ ИЗ РЕМОНТА ПРОИЗВОДИТСЯ:

ПОНЕДЕЛЬНИК – ПЯТНИЦА с 14.00 до 17.30

Табл.1 Возможные неисправности ПДГ “Страт-160ПА”

Неисправность	Причина	Устранение
Сварочный ток есть. При коротком замыкании сварочного электрода на массу в режиме ММА быстро мигает красный светодиод.	Слишком долго (более 3сек) продолжается замыкание электрода на массу <i>Мигание красного индикатора при коротком замыкании электрода в режиме ММА не является неисправностью.</i>	Устранить замыкание электрода на массу.
Сварочный ток есть, но зеленый диод «сеть» не горит вообще или гаснет при зажигании дуги.	Напряжение сети опускается ниже 165в. Работать можно, но мощность ПДГ “Страт-160ПА” уменьшается	Проверить напряжение и надежность подключения к сети. Возможно, что причина в плохом качестве подключения или слишком тонких проводах.
Нет сварочного тока. Зеленый диод «сеть» мигает 2раза, затем пауза снова 2раза и т.д.	Напряжение сети ниже 145в	Проверить напряжение и надежность подключения к сети.
Нет сварочного тока. Зеленый диод «сеть» мигает 5раз, затем пауза, снова мигает 5 раз и т.д.	Напряжение сети выше 245в <i>При питании от малоомощного генератора или от стабилизатора напряжения сети в момент сброса тока могут возникать выбросы</i>	Исключить превышение допустимого напряжения. Если используется стабилизатор напряжения, то подключиться к сети до стабилизатора.

	<i>напряжения . Эти выбросы могут быть опасны не только для сварочного ПДГ “Страт-160ПА”, но и для другого оборудования, подключенного к той же сети!!</i>	
Нет сварочного тока. Постоянно, не мигая, горит красный светодиод.	. Перегрев.	Дождаться остывания блока.
Нет сварочного тока. Красный светодиод мигает	Возможны различные варианты мигания красного светодиода, которые сигнализируют о типе неисправности ПДГ “Страт-160ПА”. Например, 3 мигания, пауза, снова 3 мигания и др. Возможно также чередование длинных и коротких миганий.	Для устранения этого типа неисправности следует обратиться в сервисную службу. Для обеспечения более быстрого и качественного ремонта очень желательно сообщить в сервисную службу, как именно мигает светодиод.