

БЛОК ОХЛАЖДЕНИЯ
CU-09
CU-09-HP
CU-09F

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Перед началом эксплуатации аппарата внимательно изучите данное руководство и храните его в доступном месте.

1. Введение	3
1.1 Описание	4
2. Устройство	4
2.1 Передняя панель	4
2.2 Задняя панель	4
3. Установка	5
3.1 CU-09F. Подключения напрямую к блоку охлаждения	8
4. Технические характеристики	8

Предприятие-изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию и комплектацию, не влияющие на правила и условия эксплуатации, без отражения в документации.



IMPORTANT!

Данное руководство должно быть предоставлено пользователю до начала монтажа и ввода устройства в эксплуатацию.
Сохраните эти документы для будущих консультаций.



DANGER!

Эта пиктограмма предупреждает об опасности смерти или серьезных травм.



WARNING!

Эта пиктограмма предупреждает о риске получения травмы или повреждения имущества.



INFORMATION!

Эта пиктограмма дает важную информацию, касающуюся выполнения соответствующих операций.

ПРИМЕЧАНИЕ

Рисунки в данном руководстве носят чисто рекомендательный характер, и изображения могут содержать различия по отношению к фактическому оборудованию, к которому они относятся.

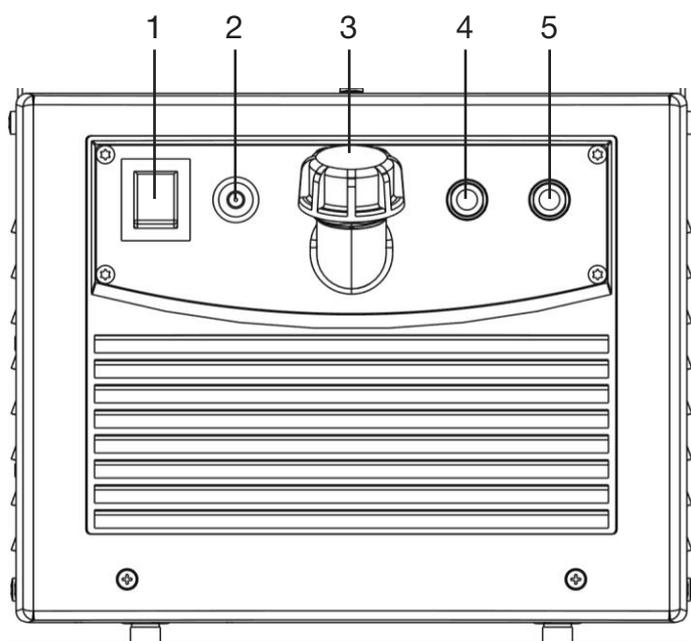
1.1 ОПИСАНИЕ

Блоки охлаждения CU-09 и CU-09-HP могут быть подключены к источнику питания, что позволяет осуществлять жидкостное охлаждение горелок TIG и MIG/MAG сварки.

Блоки охлаждения CU-09 и CU-09F оснащены реле давлениям, предназначенным для обнаружения жидкости, протекающей в контуре охлаждения.

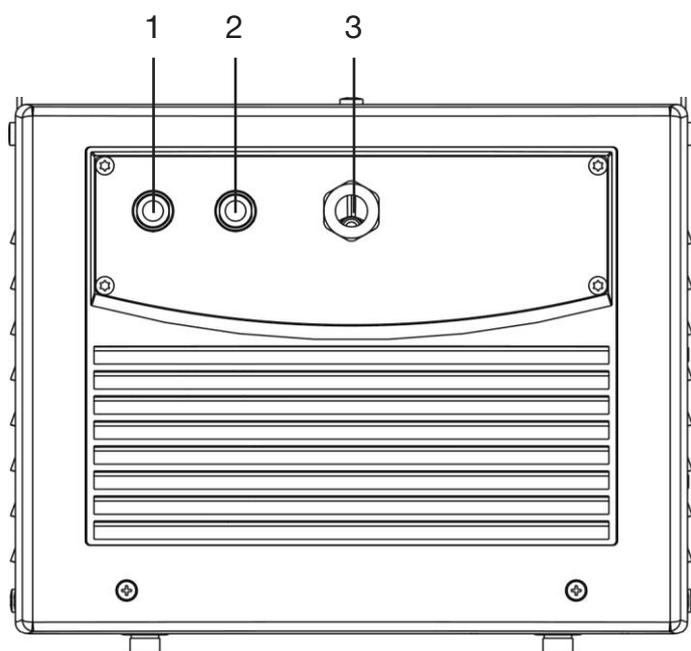
2. УСТРОЙСТВО

2.1 ПЕРЕДНЯЯ ПАНЕЛЬ



1. Включение блока охлаждения.
2. Предохранитель.
 - Тип: замедленного действия (Т)
 - Сила Тока: 1,6 А
 - Напряжение: 500 V а.с.
3. Заливная горловина для наполнения охлаждающей жидкостью.
4. Разъем для отвода охлаждающей жидкости (вход): поток жидкости от горелки к блоку охлаждения. (Цвет шланга горелки - красный)
5. Разъем для подачи охлаждающей жидкости (выход): поток жидкости от блока охлаждения к горелке. (Цвет шланга горелки - синий)

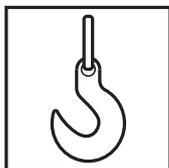
2.2 ЗАДНЯЯ ПАНЕЛЬ



1. Разъем для отвода охлаждающей жидкости (вход в блок охлаждения).
2. Разъем для подачи охлаждающей жидкости (выход из блока охлаждения).
3. мКабель питания.
 - Общая длина (включая внутреннюю часть): 1,5 м
 - Количество и поперечное сечение проводов: 5 x 1 мм²
 - Тип штепсельной вилки: ILME 16 A 230 / 400 V а.с.



DANGER! Lifting and positioning



Подъем, транспортировка и разгрузка оборудования.

Блок охлаждения не оснащен специальными приспособлениями для его подъема.



Всегда учитывайте реальный вес оборудования (см. технические характеристики).

Не допускайте, чтобы груз транспортировался или оставался подвешенным над людьми или предметами. Не бросайте оборудование и не прилагайте к нему чрезмерного усилия.

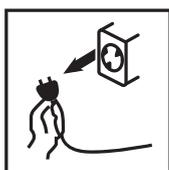


При размещении блока охлаждения, соблюдайте следующие правила:

- Органы управления и разъемы должны быть легко доступны.
- Не размещайте оборудование в тесных помещениях.
- Не размещайте на наклонных поверхностях с углом наклона более 10°.
- Размещайте в сухом, чистом и хорошо проветриваемом помещении.
- Защищайте оборудование от действия прямых солнечных лучей и дождя.

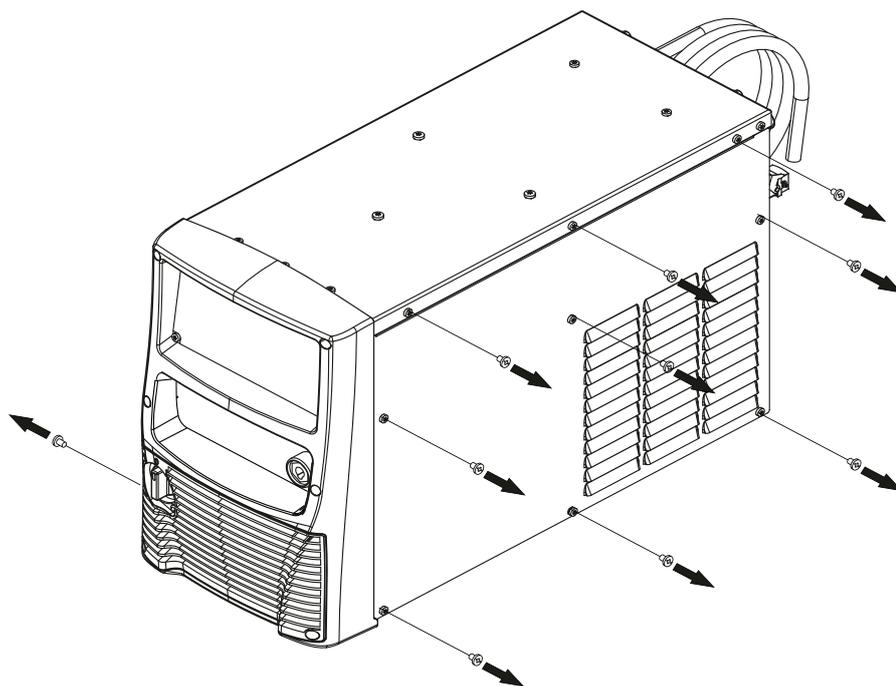


Сборка и установка блока охлаждения должна производиться только квалифицированным персоналом, имеющим соответствующую авторизацию производителя.



Перед установкой, убедитесь в том, что блок охлаждения отключен от сети питания.

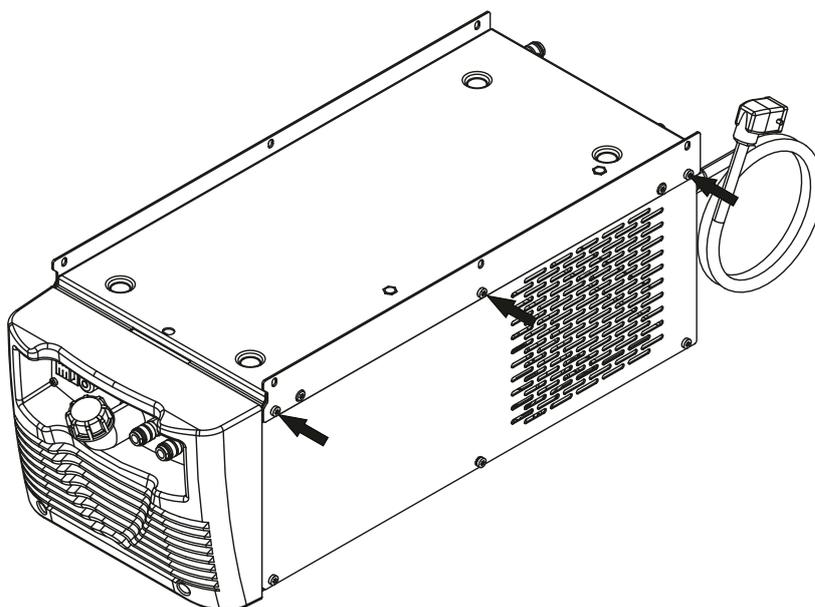
1. Установите переключатель включения/выключения сварочного источника питания в положение "0" (аппарат выключен).
2. Выверните винты из корпуса источника питания.



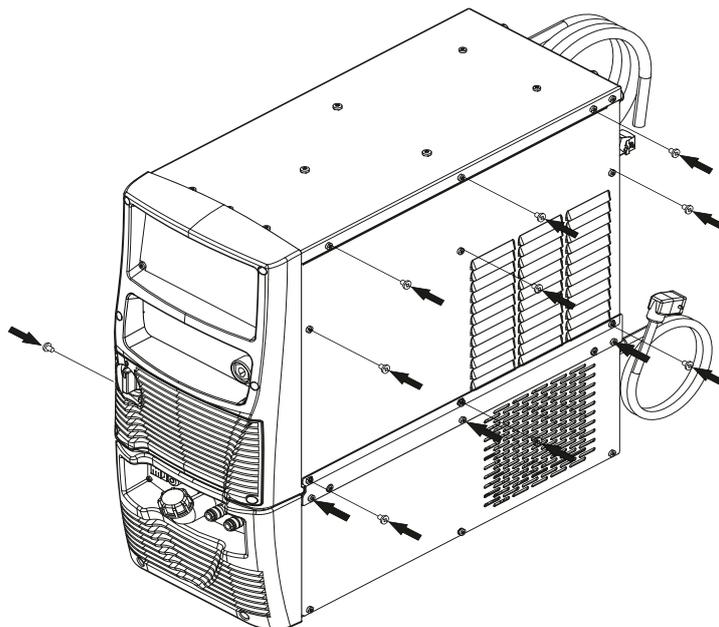
INFORMATION!

Убедитесь, что кронштейны, которые крепятся с помощью винтов, подходят для установки на профиль источника питания.

3. Ослабьте винты верхних кронштейнов охладителя и слегка раскройте их.



4. Поместите источник питания на верхнюю часть блока охлаждения.
5. Закрепите кронштейны охладителя на источнике питания с помощью предварительно снятых винтов.



6. Подсоедините вилку кабеля питания блока охлаждения к розетке питания, которая расположена на задней панели сварочного источника питания.
7. Вставьте вилку кабеля питания подключите к электросети.
8. Установите переключатель включения/выключения сварочного источника питания в положение “I”, чтобы включить устройство.
9. Установите переключатель включения/выключения охладителя в положение “I” (включен).



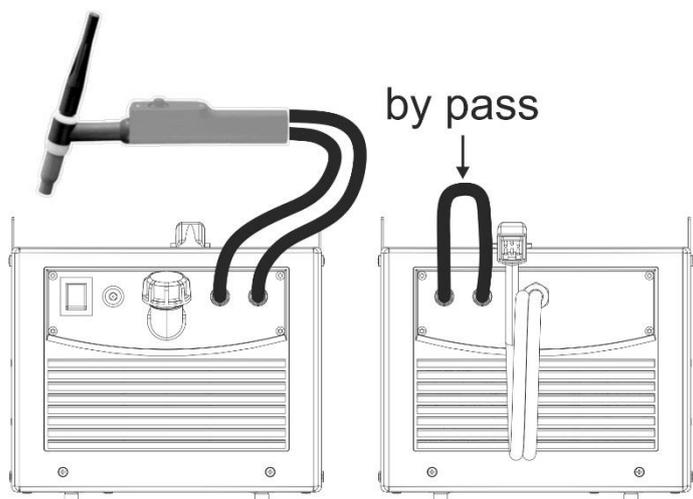
WARNING!

Периодически проверяйте уровень жидкости в индикаторе на боковой стенке блока охлаждения. Будьте осторожны при выборе охлаждающей жидкости: она не должна быть проводником электричества. Не используйте полипропиленовые жидкости, так как они повреждают уплотнения и создают наросты на патрубках.

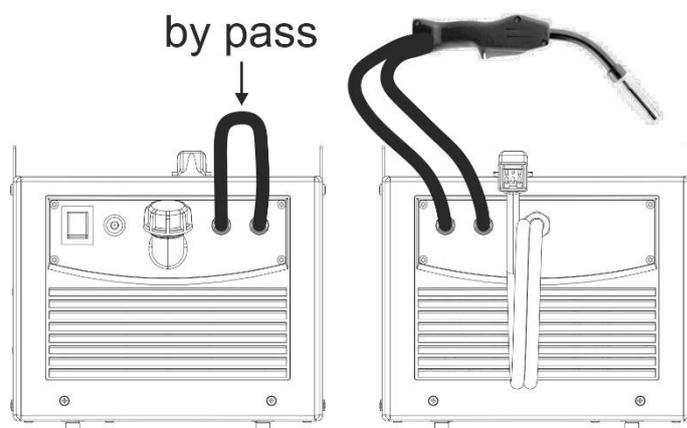


3.1 CU-09F. ПОДКЛЮЧЕНИЯ НАПРЯМУЮ К БЛОКУ ОХЛАЖДЕНИЯ

ПОДКЛЮЧЕНИЯ TIG ГОРЕЛКИ.



ПОДКЛЮЧЕНИЯ MIG ГОРЕЛКИ.



4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИТИКИ

Модель	CU-09/CU-09F
Конструктивные нормы	EN 60974-2
	EN 60974-10 Class A
Напряжение питающей сети	1 x 380 V~ ± 15 % / 50-60 Гц
Вес	720 x 290 x 235 мм
Объем бака	20,8 кг (25,2 кг с жидкостью)
Класс защиты	4.5 л
Максимальный входной ток	IP23S
Мощность охлаждения	1.0 А при 50 Гц
Мощность охлаждения	950 Вт (1л/мин)–2.8 кВт (макс л/мин)
Максимальное давление	0.32 МПа при 50 Гц

Модель	CU-09-HP
Конструктивные нормы	EN 60974-2
	EN 60974-10 Class A
Напряжение питающей сети	1 x 380 V~ ± 15 % / 50-60 Гц
Габариты (ДхШхВ)	720 x 290 x 235 мм
Вес	20,8 кг (25,2 кг с жидкостью)
Объем бака	4.5 л
Класс защиты	IP23S
Максимальный входной ток	1.35 А при 50 Гц
Мощность охлаждения	950 Вт (1л/мин)–2.8 кВт (макс л/мин)
Максимальное давление	0.41 МПа при 50 Гц

Технические характеристики охлаждающей жидкости, поставляемой вместе с данным агрегатом, приведены ниже:

Основа	Хладагенты полимеры с низкой температурой застывания
Состояние	Жидкость
Цвет	Бесцветный
Запах	Без запаха
Удельный вес	1,030 г/см ³
Вязкость	< 100 сР
рН	7/8
Показатель преломления	1.369 nD (20 °C)
Температура кипения	102 °C
Удельная теплоемкость	3,9 кДж/кг к
Теплопроводность	0,45 Вт/м к (25 °C)
Электропроводность	2,3 МС/см (20 °C)
Растворенный хлорид	< 2 промилле
Растворенные сульфиды	< 2 промилле
Твердость	< 0,1 моль/м ³ (Ca ⁺⁺ , Mg ⁺⁺)
Биологическое разложение	Полное
Вспенивание	Нет
Растворимость	Растворимый в воде

