



Поради з використання

1. Флюсовий зварювальний дріт PROton E71T-GS призначений для використання у зварювальних напіваавтоматах без використання захисного газу.
2. Перед початком зварювальних робіт необхідно на приладі встановити необхідне значення зварювального струму в залежності від товщини металу, що зварюється відповідно до рекомендацій:

Товщина металу	Напруга	Сила струму	Полярність
1-2 мм	13-18 В	60-110 А	зворотня
2-4 мм	18-21 В	110-130 А	
> 4 мм	> 21 В	120-180 А	

3. Зробіть пробне зварювання на налаштуваннях. У разі потреби відкоригуйте налаштування для кращого зварювання.
4. При зварюванні в кілька циклів перед кожним наступним етапом зварний шов необхідно ретельно зачищати від залишків шлаку.
5. Після закінчення процесу зварювання кінець зварювального дроту необхідно укоротити на 2-3 см з метою очищення від шлаку, який при відновленні зварювання перешкоджатиме розпалюванню дуги.