



SVARNOFF®
QUALITY CONSUMABLES



ПАСПОРТ ПЛАЗМОТРОНА

SG-55SF

ООО "Сварнофф"

Производство расходных деталей для
сварочных горелок и плазменных резаков

☎ 8-800-101-86-63

✉ office@svarnoff.ru

🌐 www.svarnoff.ru



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Ток резки при ПВ % 60, А	50
Защитный газ:	Высокочастотный
Давление воздуха, атм	4,5-5,0
Расход воздуха, л/мин	160
Длина плазмотрона, м	6

КОМПЛЕКТАЦИЯ

SF-1210100	Плазменный резак SG-55SF (M16x1,5) 6м
------------	---------------------------------------



СОСТАВНЫЕ РАСХОДНЫЕ ЧАСТИ

	Артикул	Наименование составных частей
1	SF-1210101	Электрод
2	SF-1210102	Сопло
3	SF-1210103	Насадка защитная керамическая
4	SF-1210104	Голова плазмотрона
5	SF-1010214	Кнопка (микрореле)
6		Корпус рукоятки

ОПИСАНИЕ

Плазменный резак (плазмотрон) используется для резки различных металлов и сплавов. Плазмотрон изготовлен с учетом мировых требований. Качественные материалы, используемые в производстве плазмотрона, гарантируют надежность и простоту в эксплуатации и техническом обслуживании.

Рекомендуемые климатические условия эксплуатации плазмотрона:

- Диапазон окружающих температур во время резки: -5...+40° С.
- При хранении и транспортировке: -25...+55 °С.
- Относительная влажность воздуха:
 - при 40° С: менее 50%;
 - при 20° С: менее 90%.

РЕКОМЕНДАЦИИ

К ремонту и обслуживанию плазмотронов допускается только обученный персонал. При правильной эксплуатации гарантируем безопасную работу плазмотрона. Настоятельно рекомендуем не нарушать нормы безопасности при проведении сварочных работ. Несоблюдение этих требований может привести к ущербу для людей и имущества.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.

1. На данную продукцию марки «SVARNOFF®» устанавливается гарантийный срок 90 календарных дней с момента продажи.
2. Производитель несет ответственность по гарантийным обязательствам в соответствии с законодательством РФ. Гарантия не распространяется на быстроизнашивающиеся расходные детали.
3. Замена плазмотрона по гарантии производится при условии сохранения товарного вида и упаковки.

Дата продажи _____

М. П.