

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| № п/п | Наименование показателя | Требуемое значение |
|----------|--|---|
| 1 | Назначение | ручная дуговая сварка покрытым электродом (ММА) на прямой и обратной полярности конструкций из стали |
| 2 | Условия эксплуатации | |
| 2.1 | Вид климатического исполнения по ГОСТ 15150-69 | не ниже УЗ.1 |
| 2.2 | Группа механического исполнения по ГОСТ 17516.1-90 | не ниже МЗ |
| 3 | Конструкция и безопасность | |
| 3.1 | Безопасность конструкции и электробезопасность оборудования, надписи и знаки безопасности, обеспечение удобства при запуске, управлении и обслуживании | должны соответствовать ГОСТ 12.2.007.8-75, ГОСТ 12.2.007.0-75, ПУЭ «Правилам устройства электроустановок», ПТЭЭП «Правила технической эксплуатации электроустановок потребителей», Приказу Минтруда России от 11.12.2020 № 884н «Об утверждении Правил по охране труда при выполнении электросварочных и газосварочных работ» |
| 3.2 | Класс оборудования по способу защиты человека от поражения электрическим током по ГОСТ 12.2.007.0-75 | не ниже 01 |
| 3.3 | Символ на табличке с паспортными характеристиками аппарата, указывающий о возможности применения его в среде с повышенной опасностью поражения электрическим током согласно ГОСТ МЭК 60974-1-2023 | S |
| 3.4 | Степень защиты по ГОСТ 14254-2015 | не ниже IP21 |
| 3.5 | Автоматическое отключение напряжения холостого хода согласно п.48 Приказа Минтруда России от 11.12.2020 № 884н «Об утверждении Правил по охране труда при выполнении электросварочных и газосварочных работ» | должно быть предусмотрено |
| 3.6 | Конструкция и рабочие характеристики оборудования | должны соответствовать требованиям ГОСТ МЭК 60974-1-2023 |
| 3.7 | Пожарная безопасность | должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.004-91 и Федерального закона «Технический регламент о требованиях пожарной безопасности» № 123-ФЗ от 22.07.2008 |
| 4 | Технические характеристики переносного сварочного аппарата для ручной дуговой сварки покрытым электродом | |
| 4.1 | Напряжение питающей сети, В | 220 или 230±15% |
| 4.2 | Частота питающей сети, Гц | 50 |
| 4.3 | Тип источник питания | инверторный |
| 4.4 | Потребляемая мощность, кВА | не более 6,5 |
| 4.5 | Диапазон регулирования сварочного тока, А | 10 ÷ 180 или 20 ÷ 180 |
| 4.6 | Рабочее напряжение на дуге, В | не более 28 |
| 4.7 | Напряжение холостого хода, В | не более 75 |

| № п/п | Наименование показателя | Требуемое значение |
|----------|--|---|
| 4.8 | Продолжительность включения (ПВ) при токе 180А, % | не менее 30 |
| 4.9 | Диаметр покрытого электрода, мм | не более 4 |
| 4.10 | Коэффициент мощности | не менее 0,7 |
| 4.11 | КПД при ПВ 100%, % | не менее 84 |
| 4.12 | Класс изоляции по ГОСТ 8865-93 | не ниже F |
| 4.13 | Масса аппарата без кабелей, кг | не более 6 |
| 5 | Состав комплекта поставки одного переносного сварочного аппарата для ручной дуговой сварки покрытым электродом | |
| 5.1 | Сварочный кабель с электрододержателем длиной 3 метра, шт. | 1 |
| 5.2 | Кабель заземления с зажимом длиной 3 метра, шт. | 1 |
| 5.3 | Ремень для переноски или ручка, шт. | 1 |
| 6 | Документация | |
| 6.1 | Паспорт или руководство по эксплуатации на русском языке | должен быть в наличии |
| 6.2 | Документ о соответствии оборудования требованиям ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования» | декларация о соответствии или сертификат соответствия |
| 6.3 | Свидетельство об аттестации сварочного оборудования в соответствии с требованиями РД 03-614-03 «Порядок применения сварочного оборудования при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов» на группы технических устройств: ГО, КО, НГДО, ОХНВП, ПТО, СК | должно быть в наличии |
| 6.4 | Требования к оборудованию | должно быть новым, не бывшим в употреблении, в ремонте, в том числе не восстановленным, не имеющим замененных составных частей, серийно изготавливаемым |