

ПАСПОРТ
**Комплект инструментов сварщика
универсальный
КСУ-ЭХЗ-1**

Комплект инструментов сварщика КСУ-ЭХЗ-1 предназначен для сварки проводов, приварки электродов к металлическим листам и трубам.

ТУ 522152-03-33832715-2009

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Габариты, мм

Длина

Высота

Глубина

Масса, кг, не более

2. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

№	Наименование	Количество
1.	Термитная смесь медная	1 кг
2.	Тигель-форма многоцветная	1 шт.
3.	Тигель-форма односторонняя РТФ-К	2 шт.
4.	Термитные спички	1 упак.
5.	Термопатрон ПАС-16	1 шт.
6.	Термопатрон ПАС-35	1 шт.
7.	Термошашка Ø4	2 шт.
8.	Термошашка Ø5	2 шт.
9.	Щетка из карболиты для очистки места сварки	1 шт.
10.	Защитные очки сварщика	1 шт.
11.	Кисть филигранная круглая	2 шт.
12.	Нож с выдвиж. сегмент. Лезвием, 18 мм	1 шт.
13.	Лупа с подсветкой	1 шт.
14.	Плоскогубцы L=180 мм изолированные до 1000В	1 шт.
15.	Тонкогубцы L=180 мм изолированные до 1000В	1 шт.
16.	Отвертка шлицевая 8 мм	1 шт.
17.	Ключ гаечные торцовый изогнутый двусторонний 12х13 оцинкованный	1 шт.
18.	Электропаяльник	1 шт.
19.	Подставка под паяльник	1 шт.
20.	Канифоль	1 шт.
21.	Олово	1 шт.
22.	Изолянт	1 шт.

23.	Шаблон сварщика УШС-2	1 шт.
24.	Шаблон сварщика УШС-3	1 шт.
25.	Линейка метал. Л-300	1 шт.
26.	Маркер по металлу белый	1 шт.
27.	Фонарь светодиодный налоб.	1 шт.
28.	Напильник плоский 250 №2	1 шт.
29.	Напильник плоский 250 №3	1 шт.
30.	Молоток слесарный 0,2 кг омедненный	1 шт.
31.	Зубило омедненное L=160 мм	1 шт.
32.	Ножовка по металлу L=300 мм	1 шт.
33.	Полотно ножовочное ручное 300 мм	5 шт.
34.	Штангенциркуль ШЦ-1-125-0,5	1 шт.
35.	Бумага наждачная 230x280 мм	1 шт.
36.	Горелка Г2 с рукавом 5 м	1 шт.
37.	Плавкий пруток Ø25 мм	1 шт.
38.	Перчатки сварщика термостойкие	1 пара
39.	Ручка шариковая	1 шт.
40.	Блокнот для записей	1 шт.
41.	Сумка инструментальная	1 шт.

3. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕРМИТНОЙ ПРИВАРКЕ

Перед приваркой электродов к металлической поверхности, необходимо:

1. зачистить поверхность металла от изоляции, ржавчины, налета.
2. установить тигель-форму на предполагаемое место приварки электродов (труба, лист), зафиксировать магнитными упорами. Положить пяточок на дно тигель-формы, засыпать термосмесь (1 порция 50 грамм). Проложить электрод (Ф4-6мм) в канавку днища тигель-формы. Поджечь термитной спичкой термосмесь в тигле, закрыть крышку тигля и выждать 50-60 секунд.
3. снять тигель-форму. Попробовать на отрыв электрода от поверхности. Убедившись в надежности приварки, зачистить напильником поверхности отливки от опалины, сгоревших продуктов.
4. подготовить горелку к эксплуатации: подсоединить один конец шланга к горелке, второй к газовому баллону и убедиться в герметичности соединения. Взять термоплавкий пруток и направить на него пламя горелки. Расплавленная масса должна плотно облепать место приварки электрода к металлу и надежно защищать от попадания влаги.
5. при сварке проводов необходимо:
 - защитить провода в месте приварки;
 - вставить в провода в оба конца термопатрон вместе с проводами на негорючую поверхность (металл, кирпич, бетон)

