



ООО «М-СтройКомплект»  
117261, г. Москва, Ленинский проспект, д. 70/11  
ИНН 7736550359 КПП 773601001  
<http://m-stroykomplekt.ru>  
e-mail: [info@m-stroykomplekt.ru](mailto:info@m-stroykomplekt.ru)

## **ТЕРМОПЕНАЛ ТП8/130**

### 1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

1.1 ТермопенаЛ ТП-8/130 предназначен для хранения прокаленных сварочных электродов, применяемых для ручной дуговой сварки на рабочем месте сварщика.

1.2. Вид климатического исполнения УХЛ по ГОСТ 15150 69.

1.3. Условное обозначение термопенала УХЛ по ГОСТ 15150-69. ТУ 3442-065-00220368-2002.

### 2. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

2.1. Потребляемая мощность, кВт, не более	0,2
2.2. Напряжение питающей сети, В	36-60
2.3. Номинальная температура в рабочей камере термопенала, °С	130
2.4. Масса загружаемых в пенал электродов, кг	8
в т.ч. электродов с длиной 350 мм, кг	3
электродов с длиной 450 мм, кг	5
2.5. Габаритные размеры, мм	
длина (без ручки)	520
ширина	130
высота	150
2.6. Масса, кг	4,0

### 3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

3.1. ТермопенаЛ ТП-8/130	1
3.2. Паспорт	1

### 4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

ТермопенаЛ ТП-8/130 (рис.1) состоит из корпуса 1, закрытого с одной стороны жестко закрепленной крышкой 2, а с другой установленной на петлях поворотной крышкой 3. На корпусе закреплена ручка опора 4. Рабочая камера 5 отделена от корпуса слоем теплоизоляции 6 и разделена на два отсека для размещения электродов различной длины съемной полкой 7, закрепленной в камере скобой 8. На рабочей камере установлен слоупластовый нагреватель 9.

Ручка-опора выполнена в виде скобы и служит для переноски пенала и установки его в удобное для работы положение.

### 5. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

5.1. К работе с термопеналом допускаются сварщики, ознакомленные с настоящим паспортом и прошедшие инструктаж по технике безопасности.

5.2. Перед началом работы необходимо убедиться в исправности термопенала и правильности его подключения к сварочной машине.

5.3. При обнаружении неисправности термопенаЛ следует отключить от электропитания и принять меры к устранению неисправности.

5.4. Запрещается подсоединять термопенаЛ к источнику тока напряжения свыше 75 В.

### 6. ПОРЯДОК РАБОТЫ

6.1. Загрузить термопенаЛ прокаленными (просушенными) электродами, закрыть крышку.

В пенал размещается 1 пачка электродов длиной 350 мм и 1 пачка электродов длиной 450 мм.

При необходимости съемную полку можно вынуть, отогнув крепящие ее скобы.

6.2. Установить термопенаЛ на место сварочных работ, подвести электропитание согласно схеме на рис.2.

6.3. При выходе из строя нагревателя термопенаЛ может служить по своему назначению как термос.

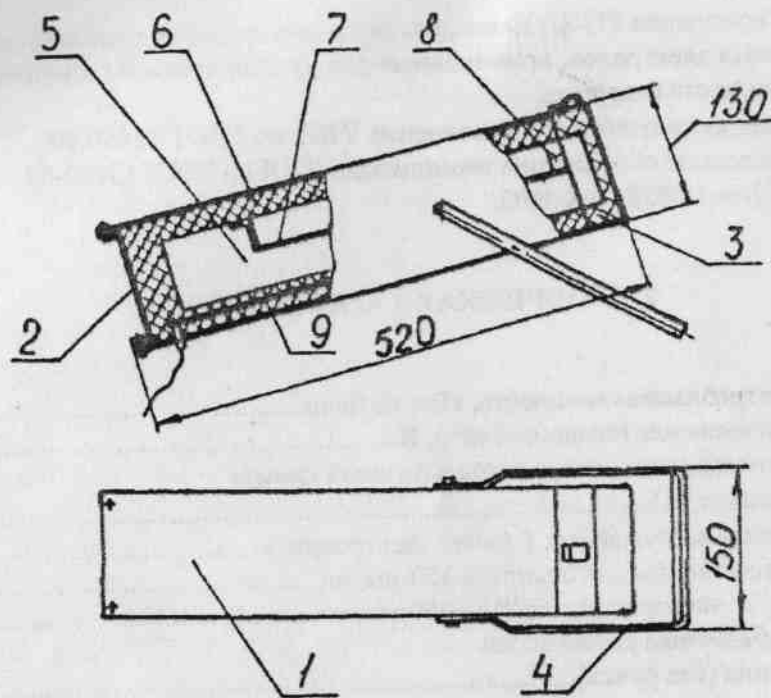


Рис.1

1-корпус, 2-крышка, 3-крышка поворотная, 4-ручка-опора,  
5-камера рабочая, 6-теплоизоляция, 7-полка съемная, 8-скоба,  
9-нагреватель

### Схема подключения термопенала

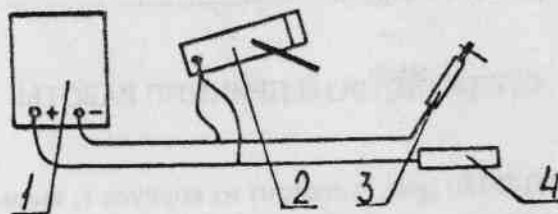


Рис.2

1-машина сварочная, 2-термопенал, 3-электрод, 4-свариваемое изделие