

РЕСАНТА®

ПАСПОРТ



Сварочный аппарат
инверторный
Серия КОМПАКТ

САИ 160К, САИ 190К
САИ 220К, САИ 250К

www.resanta.ru

Уважаемый покупатель! Компания «Ресанта» выражает благодарность за Ваш выбор и гарантирует высокое качество, безупречное функционирование приобретенного Вами изделия марки «Ресанта», при соблюдении правил его эксплуатации.

Внимание! Перед использованием данного устройства обязательно прочтите инструкцию.

Конструкция сварочного аппарата непрерывно совершенствуется, поэтому приобретенная Вами модель может незначительно отличаться от описываемой здесь.

Назначение изделия

Сварочный аппарат инверторный (далее - САИ) "Ресанта" предназначен для ручной электродуговой сварки постоянным током покрытым электродом. Компактность конструкции, а также небольшой вес аппарата позволяют сварщику перемещаться по всей площади производимых работ.

Технические характеристики аппаратов

| Модель | 160К | 190К | 220К | 250К |
|--|-----------------|----------|----------|----------|
| Диапазон рабочего напряжения, В | 220 (+/- 10%) | | | |
| Максимальный потребляемый ток, А | 28.5 | 32.5 | 36.5 | 42.5 |
| Напряжение холостого хода, В | 85 | 80 | 80 | 80 |
| Диапазон регулирования сварочного тока, А | 10-160 | 10-190 | 10-220 | 10-250 |
| Продолжительность нагрузки, % | 70% 160А | 70% 190А | 70% 220А | 70% 250А |
| Максимальный диаметр электрода, мм | 4 | 5 | 5 | 6 |
| Класс защиты | IP21 | | | |
| Рабочий диапазон температур окружающей среды, °С | от – 10 до + 40 | | | |
| Масса, кг | 3.4 | 4.3 | 4.5 | 4.6 |

Устройство и принцип работы

Изделие выполнено в металлическом корпусе. На передней панели имеется регулятор величины сварочного тока (рис.1 поз.2), индикатор "сеть" (рис.1 поз.3), индикатор "перегрев" (рис.1 поз.4), а также силовые разъемы подключения сварочных кабелей (рис.1 поз.5,6). Аппарат оснащен принудительной системой вентиляции, ввиду этого, категорически запрещается закрывать чем-либо вентиляционные отверстия в корпусе.

Принцип работы сварочного аппарата заключается в преобразовании переменного напряжения сети частотой 50Гц в постоянное напряжение величиной в 400В, которое преобразуется в высокочастотное модулированное напряжение и выпрямляется. Для регулирования сварочного тока используется широтно-импульсная модуляция высокочастотного напряжения.

Аппарат имеет защиту от перегрева - в случае срабатывания защиты (загорится лампочка на передней панели) следует убедиться в отсутствии замыкания рабочих кабелей и остановить работу, не отключая аппарат, не менее чем на 5 минут.

Аппарат оснащен функциями «ANTI STICK» (анти залипание), «HOT START» (горячий старт) и «ARC FORCE» (форсаж дуги).

При начале сварки требуется произвести поджиг дуги. Нередко это приводит к залипанию электрода на изделии. Инвертор, оснащенный функцией "ANTI STICK", производит автоматическое снижение сварочного тока при "залипании" электрода. В дальнейшем, после отрыва залипшего электрода, инвертор возобновляет установленные параметры сварки.

Для обеспечения лучшего поджига дуги в начале сварки, инвертор, оснащенный функцией «HOT START», производит автоматическое повышение сварочного тока. Это позволит значительно облегчить начало сварочного процесса.

Функция ARC FORCE (автоматическая) – предназначена для повышения устойчивости сварочной дуги и лучшей текучести металла.

Внешний вид

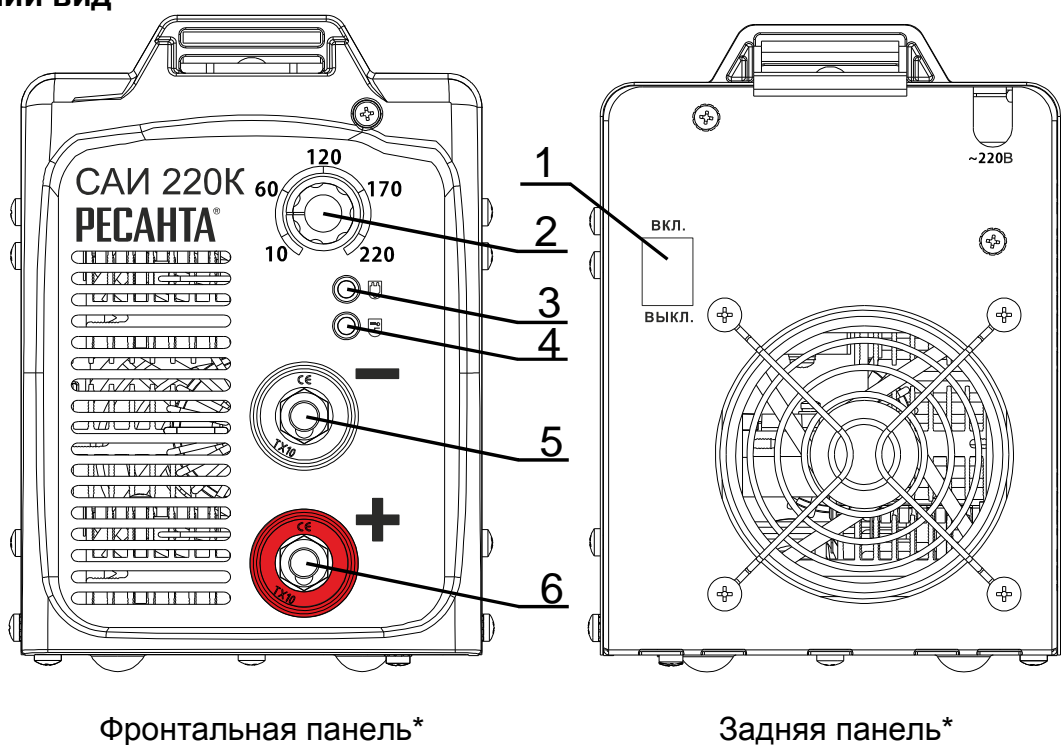


рис. 1

* На рисунке показана модель САИ220К фронтальная и задняя панель. Панели других однофазных моделей выглядят аналогично.

1. Выключатель "Сеть"
2. Регулятор сварочного тока
3. Индикатор "Сеть"
4. Индикатор "Перегрев"
5. Силовая клемма "-"
6. Силовая клемма "+"

Подготовка и порядок работы

1. Присоединить к силовым клеммам (см. рис.1 поз. 5 и 6) аппарата кабель с электрододержателем и кабель заземления в зависимости от требуемой для данной марки электрода полярности.
2. Убедиться в том, что выключатель "Сеть" (рис.1 поз. 1) находится в положении "ВЫКЛ".
3. Подключить аппарат к сети.

4. Убедиться в том, что регулятор (рис.1 поз. 2) находится в положении минимального сварочного тока.
5. Включить аппарат выключателем "Сеть" (рис.1 поз.1).
6. Поворотом регулятора величины сварочного тока (рис.1 поз. 2) установить требуемое значение, согласно нижеприведенной таблице.

| Диаметр электродов (мм) | Ток (А) |
|-------------------------|---------|
| 1,6 | 25-50 |
| 2 | 50-70 |
| 2,5 | 60-90 |
| 3,2 | 90-140 |
| 4 | 130-190 |
| 5 | 160-220 |
| 6 | 200-315 |

7. После окончания производства сварочных работ установить регулятор (рис.1 поз. 2) в положение минимального сварочного тока.
8. Выключить аппарат выключателем "Сеть" (рис.1 поз.1).
9. Отключить аппарат от сети
10. Отсоединить от аппарата кабель с электрододержателем и кабель заземления.

Меры безопасности

При работе с аппаратом необходимо соблюдать "Правила технической эксплуатации электроустановок потребителей" и "Правила техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей".

По способу защиты от поражения электрическим током аппарат относится к классу 1 по ГОСТ 12.2.007.0 (с заземлением через шнур питания). Для исключения возможности поражения человека электрическим током необходимо строго обеспечить правильность подключения защитного заземления к розетке.

Место проведения сварочных работ должно быть хорошо проветриваемым.

Для предотвращения получения термических ожогов, сварочные работы необходимо проводить в защитных перчатках, головном уборе, и специальной одежде.

Для защиты лица и глаз необходимо использовать защитную маску сварщика.

При проведении сварочных работ соблюдайте меры пожарной безопасности.

Запрещается

- Использовать аппарат во время дождя или во влажном помещении.
- Использовать режущие инструменты (дрели, "болгарки", электропилы и т.п.) рядом с включенным аппаратом это приведет к попаданию металлической пыли внутрь и выходу его из строя.
- Производить сварочные работы при наличии повреждения изоляции сетевого провода или сварочных кабелей.
- Перед включением необходимо выдержать аппарат не менее двух часов при положительной температуре окружающей среды для предотвращения появления конденсата.
- Включать сварочный аппарат, если регулятор величины сварочного тока не в минимальном положении.

Комплект поставки

| | |
|------------------------------|-------|
| САИ "Ресанта" | 1 шт. |
| Кабель с электрододержателем | 1 шт. |
| Кабель с клеммой заземления | 1 шт. |
| Паспорт изделия | 1 шт. |
| Упаковка | 1 шт. |

Правила хранения

Изделие должно храниться в таре предприятия-изготовителя при температуре от -10°C до $+50^{\circ}\text{C}$, при относительной влажности не более 80%. В помещении для хранения не должно быть пыли, паров кислот и щелочей.

Транспортировка

Транспортировка блоков в упаковке изготовителя может производиться любым видом транспорта на любое расстояние.

При транспортировке воздушным транспортом должно производиться в герметизированном отсеке.

При транспортировке должна быть обеспечена защита упаковки от прямого попадания влаги. При транспортировке не кантовать.

Возможные неполадки и методы их устранения

| Неполадки | Возможная причина и ее устранение |
|--|---|
| 1. Не горит индикатор "Сеть" (рис.1 поз.3) | 1.Проверить подключение аппарата к сети 2.Проверить положение выключателя "Сеть" |
| 2. Аппарат не развивает полной мощности | 1.Низкое напряжение сети. 2.Мокрый сварочный электрод |
| 3. Загорается индикатор "Перегрев" (рис.1 поз.4) | 1.Превышение величины ПН 2.Повышенное скопление пыли в аппарате - обратиться в сервисный центр |

Сервис-центры:

Техническая поддержка: WWW.RESANTA.RU

- **Астрахань**, ул. Рыбинская, д.3, тел.: (8512) 48-27-57.
- **Архангельск**, Окружное шоссе, д.6, тел.: (8182) 42-05-10.
- **Барнаул**, ул. Новороссийская, д.140, оф 24, тел: (3852) 464-236.
- **Белгород**, ул. Константина Заслонова, д. 92, тел: (4722) 217-585.
- **Братск**, Центральный жилой р-н, ул. Коммунальная, д. 1А, стр. 9, пом. 1001, тел: (3953) 350-757, 8-914-939-23-72.
- **Брянск**, ул. 2-ая Почепская, д. 34А, тел: (4832) 58-01-73.
- **Великий Новгород**, ул. 3-я Сенная, д.2А, тел: (8162) 940-035.
- **Владимир**, ул. Мещерская, д.1, тел: (4922) 444-084.
- **Волгоград**, проспект Ленина д.69 "А" первый этаж, тел.: (8442) 73-49-02, 72-83-15.
- **Воронеж**, ул. Острогжская, 73, тел: (4732) 36-46-35, 47-00-50, 76-11-21.
- **Екатеринбург**, ул. Походная, д.81, склад 18, тел.: (343) 295-80-46, 295-80-47, 8-912-652-00-06.
- **Екатеринбург**, ул. Д. Зверева, д 31Е, офис 31, тел.: (343) 216-76-90.
- **Ижевск**, Гольянский поселок, 1 литер Л2 тел: (3412) 681-701, 8-919-916-85-12.
- **Иркутск**, ул. 1-ая Красноказачья, д.115 "Б", оф.:423, тел: (3952) 70-71-62.
- **Казань**, ул. Поперечно-Авангардная, д.15, тел: 8 (843) 278-47-70.
- **Калининград**, ул. Железнодорожная, д.12, тел: (4012) 76-36-09.
- **Калуга**, ул. Промышленная, д.36а, стр.7, тел: (4842) 530-968.
- **Кемерово**, ул. Камышенская, д.3А, тел: (3842) 33-61-75.
- **Киров**, ул. Потребкооперации, д.17, тел: (8332) 56-74-39, 73-19-75.
- **Кострома**, ул. Костромская, д. 101, тел: (4942) 49-21-14.
- **Краснодар**, ул. Темрюкская, д.58, тел: (861) 222-56-58, 210-11-19.
- **Красноярск**, ул. Северное шоссе, 7а, тел:(391) 293-56-69.
- **Курган**, ул. Ястржемского, д.42В, тел: (3522) 602-620, 602-621.
- **Курск**, ул. 50 лет Октября, д.130, тел: (4712) 57-40-94.
- **Липецк**, ул. Парковая, стр.1, тел: (4742) 43-19-22.
- **Магнитогорск**, ул. Вокзальная, д.100, тел: (83519) 22-04-09, 8-919-342-82-12.
- **Махачкала**, ул. Первомайская, д.13, тел: 8-903-469-42-55, 8-928-529-76-18.
- **Москва**, Внутренний проезд, д. 8, строение 4, тел.: (495) 318-05-57.
- **Москва**, Дмитровское шоссе, д. 60 "А", тел.: (495) 968-85-70.
- **Москва**, Дубнинская, д. 75 А, строение 7, тел.: (495) 592-45-56.
- **Москва**, ул. Литовский бульвар, д.22, ТД "Ясенево", тел.: (495) 426-30-11.
- **Мурманск**, ул. Домостроительная, д. 6, склад № 10, тел.: (8152) 62-77-39, 8-960-020-46-83.
- **Набережные Челны**, база Ринкам-Н (вдоль автодороги М-7 за АЗС Лукойл в сторону Нового города), тел.: (8552) 330-965, 330-964.
- **Нефтеюганск**, 5-й микрорайон, д.5, тел: (3463) 227-999.
- **Нижний Новгород**, ул. Вятская, д.41, тел: (831) 437-17-04.
- **Нижний Тагил**, ул. Балакинская, д.2, офис 1, тел.: (3435) 377-349
- **Новокузнецк**, ул. Производственная, д.19, тел: 8-923-469-41-10.
- **Новосибирск**, ул. Фрунзе, д.19, тел: (383) 224-84-07, 287-37-23.

- **Омск**, ул. Дмитриева, д.18, тел: (3812) 72-99-50.
- **Оренбург**, ул. Монтажников, д.26, тел: (3532) 40-83-27.
- **Орёл**, Московское шоссе, д.137, к.1, литер А, тел: (4862) 36-90-60.
- **Пенза**, ул. Измайлова, д.17а, тел: (8412) 56-23-16, 66-01-88.
- **Пермь**, ул. Комсомольский проспект, д.98, оф.33 тел.: (342) 298-30-08.
- **Пятигорск**, ул. Ермолова, д.32а, тел: (928) 328-75-16.
- **Ростов-на-Дону**, пр.40-летия Победы, д.75, офис 6, тел: (863) 269-27-14, 257-79-77, 269-99-26.
- **Рязань**, ул. Зубковой, д. 8а (завод Точинвест), 3 этаж, офис 6, тел.: (4912) 30-13-22.
- **Самара**, ул. Авиационная, д.1 лит.А, офис 45, тел: (846) 276-33-05.
- **Санкт-Петербург**, ул.Крыленко, д.1 лит.А, оф.№13, тел: (812) 333-22-43, 716-58-29.
- **Санкт-Петербург**, ул.Обручевых, д.5 (территория ОАО "СФЕРА") тел: (812) 309-73-78, 8 (911) 723-62-73.
- **Санкт-Петербург**, ул.Расстанная, д.27, тел: (812) 766-32-85.
- **Саранск**, ул. Строительная, д.1, тел.: (8342) 291-938
- **Саратов**, ул. Крайняя, д.129, тел:(8452) 338-505, 338-510.
- **Смоленск**, ул. Ново-Московская, д.2/8, тел: (4812) 219-218.
- **Сочи**, ул. Гастелло, д.23А, тел: (8622) 46-02-37.
- **Ставрополь**, Михайловское шоссе, д. 5, тел.: (8652) 500-726, 500-727, 28-03-11.
- **Стерлитамак**, ул. Западная, д.18, литер А тел.: (3473) 333-707.
- **Сургут**, ул. Базовая, д. 20, тел.: (3462) 310-897, 8-963-492-28-97.
- **Тамбов**, Успенская площадь, д.1, тел: (4752) 72-88-08, 8-964-130-85-73.
- **Тверь**, ул. Александра Завидова, д.13/12, тел: (4822) 631-023.
- **Томск**, ул. Мостовая, д.32, пом.27 тел: 8-952-801-05-17.
- **Тольятти**, ул. Коммунальная, д.23, стр.2 тел: (8482) 270-278.
- **Тула**, ул. Марата, д. 100, тел: (4872) 385-344.
- **Тюмень**, ул. Судостроителей, д.16, тел: (3452) 69-62-20.
- **Улан-Удэ**, ул. 3-я Транспортная, д.5, тел: (3012) 55-31-75.
- **Ульяновск**, ул. Урицкого, д.25/1, склад №3, тел: (8422) 27-06-30, 27-06-31.
- **Уфа**, ул. Бакалинская, 9 тел.: (347) 229-43-29.
- **Хабаровск**, ул. Индустриальная, д. 8а, тел: (4212) 54-44-68.
- **Чебоксары**, Базовый проезд, д.15, тел: (8352) 28-63-99.
- **Челябинск**, ул. Морская, д.6, тел: (351) 222-43-15, 222-43-16.
- **Череповец**, ул. Боршодская, д. 50, тел: (8202) 23-38-63.
- **Ярославль**, Тутаевское шоссе д.2 стр.3, тел: (4852) 58-99-42.
- **Казахстан**, г. Алматы, Илийский тракт 37, офис 7, тел: 8(727)239 91 54, 385-03-97.
- **Украина**, г. **Донецк**, ул. Куйбышева, д.70, склад №15, тел: 093-786-57-50, (062)-389-10-95.
- **Украина**, г. **Симферополь**, 9 км Московского шоссе, база "WEST", тел: (0652)-70-79-31.
- **Украина**, г. **Одесса**, ул. Дальницкая, 46, тел: 8-093-363-90-02; 8-048-735-92-03.
- **Украина**, г. **Киев**, ул. Новоконстантиновская, 4, тел: (044) 239-23-37; 8-048-735-92-07.

Дополнительную информацию о порядке и месте проведения технического обслуживания и ремонта можно получить в Единой службе технической поддержки и у организации-продавца

Дорогой покупатель!

Мы выражаем Вам огромную признательность за Ваш выбор. Мы сделали все возможное, чтобы данное изделие удовлетворяло Вашим запросам, а качество соответствовало лучшим мировым образцам.

Компания "Ресанта" устанавливает официальный срок службы на сварочный аппарат инверторный 5 лет, при условии соблюдения правил эксплуатации.

При покупке изделия требуйте проверки его комплектации, внешнего вида и правильного заполнения гарантийного талона в Вашем присутствии.

В случае возникновения неисправностей не пытайтесь самостоятельно ремонтировать изделие, т.к. это опасно и приводит к утрате гарантии.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

- Изготовитель гарантирует работу сварочного аппарата на протяжении одного года со дня продажи.
- Гарантия не распространяется на комплектующие сварочного аппарата.
- Гарантийный ремонт не производится при нарушении требований, изложенных в паспорте.
- Гарантийный ремонт не производится при нарушении целостности конструкции.
- Гарантийный ремонт производится только при наличии печати фирмы, даты продажи, подписи продавца и подписи покупателя в Гарантийном талоне.

Данный документ не ограничивает определенные законом права потребителя, но дополняет и уточняет оговоренные законом обязательства, предполагающие соглашения сторон.

| ВЫПОЛНЕННЫЕ РАБОТЫ | ВЫПОЛНЕННЫЕ РАБОТЫ | ВЫПОЛНЕННЫЕ РАБОТЫ |
|--------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|
| _____ | _____ | _____ |
| _____ | _____ | _____ |
| _____ | _____ | _____ |
| _____ | _____ | _____ |
| _____ | _____ | _____ |
| Наименование мастерской | Наименование мастерской | Наименование мастерской |
| _____ | _____ | _____ |
| _____ | _____ | _____ |
| М.П. | М.П. | М.П. |
| _____ | _____ | _____ |
| _____ | _____ | _____ |

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ ИНВЕРТОРНЫЙ

зав № _____

модель _____

Дата продажи _____

Наименование и адрес торговой
организации _____

М.П.

С правилами эксплуатации и условиями гарантии ознакомлен.
Продукция получена в полной комплектации. Претензий к внешнему
виду не имею.

ФИО и подпись покупателя

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Описание дефекта, № прибора

ОТК изготовителя

М.П.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Описание дефекта, № прибора

ОТК изготовителя

М.П.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Описание дефекта, № прибора

ОТК изготовителя

М.П.

Разработано компанией Ресанта, Латвия

Ред. 1