

# РЕСАНТА®

## ПАСПОРТ



### СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ ИНВЕРТОРНЫЙ

САИ-140, САИ-160, САИ-190  
САИ-220, САИ-250, САИ-315



**УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!** Выражаем 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   | 140             | 160         | 190         | 220         | 250<br>профес<br>сионал | 315           |
|--|-----------------|-------------|-------------|-------------|-------------------------|---------------|
| Диапазон рабочего напряжения, В                  | 220 (+10%;-30%) |             |             |             |                         | 380<br>(±10%) |
| Максимальный потребляемый ток, А                 | 20              | 22          | 25          | 30          | 35                      | 3x25          |
| Напряжение холостого хода, В                     | 75              | 80          | 80          | 80          | 80                      | 85            |
| Напряжение дуги, В                               | 25              | 26          | 27          | 28          | 29                      | 32.6          |
| Диапазон регулирования сварочного тока, А        | 10-140          | 10-160      | 10-190      | 10-220      | 10-250                  | 20-315        |
| Продолжительность нагрузки, %                    | 70%<br>140А     | 70%<br>160А | 70%<br>190А | 70%<br>220А | 70%<br>250А             | 70%<br>315А   |
| Максимальный диаметр электрода, мм               | 3,2             | 4           | 5           | 5           | 6                       | 6             |
| Класс защиты                                     | IP21            |             |             |             |                         |               |
| Рабочий диапазон температур окружающей среды, °С | от – 10 до + 40 |             |             |             |                         |               |
| Масса, кг  | 3.3             | 4.5         | 4.7         | 4.9         | 5.0                     | 10.0          |

### 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), и «HOT START» (горячий старт)

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.

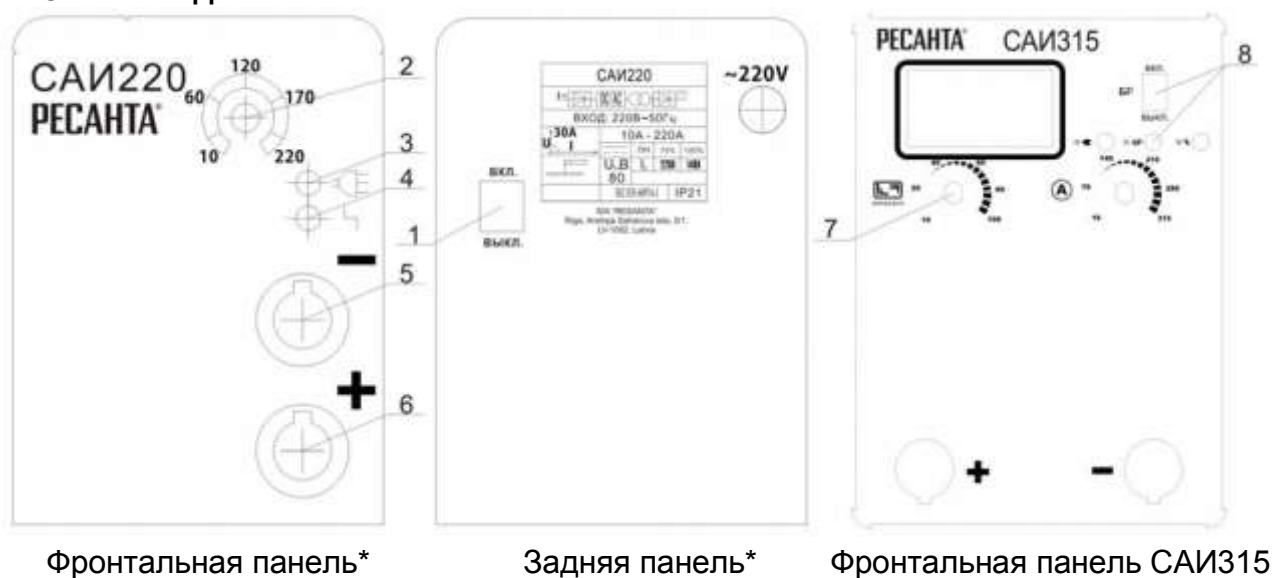
Для обеспечения лучшего поджига дуги в начале сварки, инвертор, оснащенный функцией «HOT START», производит автоматическое повышение сварочного тока. Это позволит значительно облегчить начало сварочного процесса.

Трехфазная модель САИ315 В имеет все перечисленные функции, а также функции:

ARC FORCE (регулируемый форсаж дуги) – предназначена для повышения устойчивости сварочной дуги и лучшей текучести металла. Осуществляется повышением сварочного тока при уменьшении длины дуги.

VRD (безопасный режим – понижение напряжения холостого хода устройства) – данную функцию рекомендуется использовать при проведении сварочных работ во влажных условиях и при повышенной опасности поражения сварочным током.

## Внешний вид



Фронтальная панель\*

Задняя панель\*

Фронтальная панель САИ315

рис. 1

\* На рисунке показана модель САИ220 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 "+"
7. Регулятор форсажа дуги для модели САИ315
8. Выключатель и индикатор функции понижения напряжения холостого хода «Безопасный режим» для модели САИ315

### **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.

| <b>Диаметр электродов (мм)</b> | <b>Ток (А)</b> |
|--------------------------------|----------------|
| 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.

### 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  $-10^{\circ}\text{C}$  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<br>2.Проверить положение выключателя "Сеть"               |
| 2. Аппарат не развивает полной мощности          | 1.Низкое напряжение сети.<br>2.Мокрый сварочный электрод  |
| 3. Загорается индикатор "Перегрев" (рис.1 поз.4) | 1.Превышение величины ПН<br>2.Повышенное скопление пыли в аппарате - обратиться в сервисный центр |

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.

# 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

---

| <b>ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН</b>           | <b>ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН</b>           | <b>ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН</b>           |
|------------------------------------|------------------------------------|------------------------------------|
| <b>Описание дефекта, № прибора</b> | <b>Описание дефекта, № прибора</b> | <b>Описание дефекта, № прибора</b> |
| _____                              | _____                              | _____                              |
| _____                              | _____                              | _____                              |
| _____                              | _____                              | _____                              |
| _____                              | _____                              | _____                              |
| _____                              | _____                              | _____                              |
| _____                              | _____                              | _____                              |
| <b>ОТК изготовителя</b>            | <b>ОТК изготовителя</b>            | <b>ОТК изготовителя</b>            |
| _____                              | _____                              | _____                              |
| _____                              | _____                              | _____                              |
| М.П.                               | М.П.                               | М.П.                               |
| _____                              | _____                              | _____                              |
| _____                              | _____                              | _____                              |