

РЕСАНТА®

ПАСПОРТ

САИ160,190,220



Сварочный аппарат
инверторный

Москва
2009

SIA "RESANTA"
Riga, Andreja Saharova iela, 5/1, LV-1082, Latvia

УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ! Фирма «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 описываемого 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

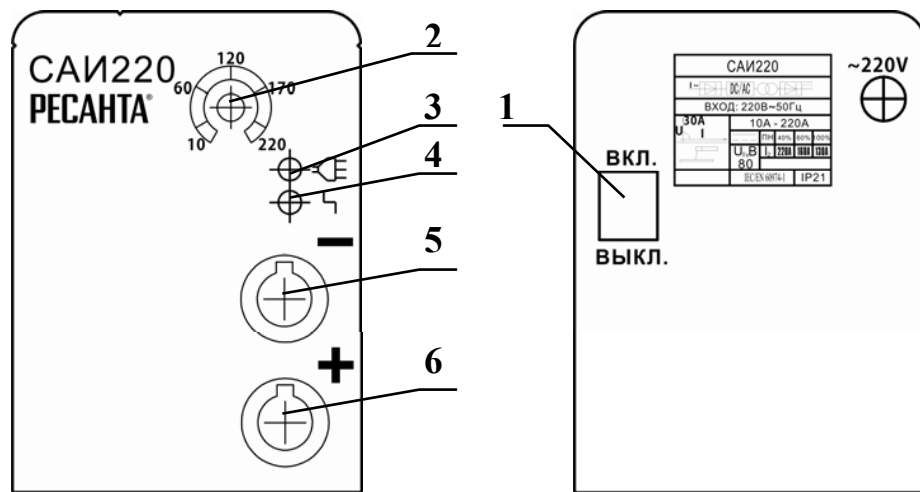
Модель	160	190	220
Напряжение сети, В	220±10%	220±10%	220±10%
Максимальный потребляемый ток, А	22	25	30
Напряжение холостого хода, В	80	80	80
Напряжение дуги, В	26	27	28
Диапазон регулирования сварочного тока, А	10 - 160	10 - 190	10 - 220
Продолжительность нагружения, %	40% 160А	40% 190А	40% 220А
Максимальный диаметр электрода, мм	3.2 - 4	4 - 5	5
Класс защиты	IP21	IP21	IP21
Масса, кг	4,5	4,7	4,9

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 САИ "Ресанта" основан на преобразовании переменного напряжения сети частотой 50Гц в постоянное, а затем преобразовании постоянного напряжения в переменное высокой частоты. Для регулирования сварочного тока используется широтно-импульсная модуляция. 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.

Внешний вид



Фронтальная панель

Задняя панель

рис. 1

*Примечание. На рисунке показана модель САИ220. Панели других моделей выглядят аналогично.

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

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 сварочные аппараты инверторные 5 лет, при условии соблюдения правил эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации инвертора “Ресанта” - 1 год. Моментом начала эксплуатации считается дата, указанная Организацией-продавцом в гарантийном талоне.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

- Изготовитель гарантирует работу сварочного аппарата инверторного на протяжении одного года со дня продажи.
- Гарантийный ремонт не производится при нарушении требований, указанных в паспорте.
- Гарантийный ремонт не производится при нарушении гарантийной пломбы (наклейки).
- Гарантийный ремонт производится при наличии печати фирмы, Даты продажи и подписи продавца.
- Гарантийный ремонт считается действительным, только если в нем указана дата изготовления и серийный номер.
- При отсутствии печати фирмы-продавца, даты продажи или подписи продавца гарантийный срок исчисляется с даты изготовления.
- Серийный номер на гарантийном талоне должен совпадать с серийным номером на инверторе.

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

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.
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 I 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.

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°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

Свидетельство о приемке

Изделие САИ РЕСАНТА зав. № _____ признано годным к эксплуатации.

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Сварочный аппарат инверторный серии САИ _____
№ _____

признан годным для эксплуатации

Дата выпуска _____ Дата продажи _____

Я покупатель/представитель фирмы _____

С условиями эксплуатации ознакомлен _____

Сервис-центры:

Единая служба технической поддержки www.resanta.ru

г. Москва, Внутренний проезд, д.8, стр.4,

тел.: (495) 318-05-42, 318-05-57

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН
Описание дефекта, № прибора

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН
Описание дефекта, № прибора

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН
Описание дефекта, № прибора

ОТК изготовителя

М.П.

ОТК изготовителя

М.П.

ОТК изготовителя

М.П.