

# РЕСАНТА®

## ПАСПОРТ

САИ140, 160, 190, 220, 250



Сварочный аппарат  
инверторный

Москва



**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 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 профес сионал
Диапазон рабочего напряжения, В	220 (+10%;-30%)				
Максимальный потребляемый ток, А	20	22	25	30	35
Напряжение холостого хода, В	75	80	80	80	80
Напряжение дуги, В	25	26	27	28	29
Диапазон регулирования сварочного тока, А	10 - 140	10 - 160	10 - 190	10 - 220	10 - 250
Продолжительность нагрузки, %	70% 140А	70% 160А	70% 190А	70% 220А	70% 250А
Максимальный диаметр электрода, мм	3,2	4	5	5	6
Класс защиты	IP21	IP21	IP21	IP21	IP21
Рабочий диапазон температур окружающей среды, °С	от – 10 до + 40				
Масса, кг	4,3	4,5	4,7	4,9	5.0

### 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.

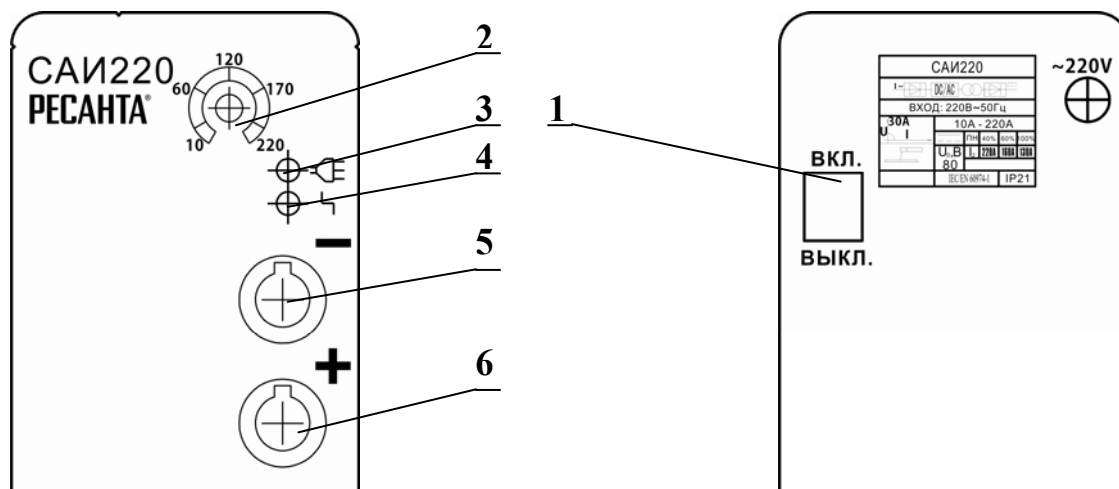
Аппарат имеет защиту от перегрева - в случае срабатывания защиты (загорится лампочка на передней панели) следует убедиться в отсутствии замыкания рабочих кабелей и остановить работу, не отключая аппарат, не менее чем на 5 минут.

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.

## 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 "+"

### **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	200-300

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 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](http://WWW.RESANTA.RU)**

- **Астрахань**, ул. Латышева, д.7Б, тел.: (8512) 628-262.
- **Барнаул**, ул. Новороссийская, д.140, оф 24, тел: (3852) 464-236.
- **Белгород**, ул. Промышленная, д. 18, оф 201, тел: (4722) 20-71-81.
- **Брянск**, ул. 2-ая Почепская, д. 34А, тел: (4832) 58-01-73.
- **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. Острогожская, 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.
- **Ижевск**, ул. Карла Маркса, д.23а тел: (3412) 790730, 8-919-916-85-12.
- **Иркутск**, ул. Костычева, д.32, тел: (3952) 42-16-94, 42-16-98.
- **Казань**, ул. Родина, д.7, тел: (843) 275-81-69.
- **Калининград**, ул. Дзержинского, 198, тел: (4012) 76-36-09.
- **Кемерово**, ул. Камышенская, д.3А, тел: (3842) 33-61-75.
- **Киров**, ул. Попова, д.38, тел: (8332) 56-56-98, 73-19-75.
- **Краснодар**, ул. Ставропольская, д.128, тел: (861) 222-56-58, 210-11-19.
- **Красноярск**, ул. Северное шоссе, 7/1, тел:(391) 293-56-69.
- **Курган**, пр.Машиностроителей 1, тел: (3522) 630-195.
- **Курск**, ул. Черняховского 52-А, тел: (4712) 37-08-17.
- **Липецк**, ул. Рабочая, д.8, тел: (4742) 43-32-12.
- **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.
- **Нефтеюганск**, 5-й микрорайон, д.5, тел: (3463) 227-999.
- **Нижний Новгород**, ул. Вятская, д.41, тел: (831) 257-43-82, 257-04-61.
- **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) 37-47-36.
- **Пенза**, ул. Измайлова, д.17а, тел: (8412) 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. 18, к.6, тел.: (4912) 22-91-60.
- **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, 495-41-51, 716-58-29.
- **Саратов**, ул. Крайняя, д.129, тел:(8452) 338-505, 338-510. карта
- **Сочи**, ул. Гастелло, д.23А, тел: (8622) 46-02-37.
- **Ставрополь**, Михайловское шоссе, д. 5, тел.: (8652) 500-726, 500-727, 28-03-11
- **Тамбов**, ул. Мичуринская №89, д.124А, тел: (4752) 56-02-01.
- **Тверь**, ул. пр-кт Калинина, д.17, тел: (4822) 415-291.
- **Тула**, ул. Марата, д. 100, тел: (4872) 385-344.
- **Тюмень**, ул. Судостроителей, д.16, тел: (3452) 61-12-06.
- **Ульяновск**, ул. Урицкого, д.25/1, склад №6, тел: (8422) 27-06-30, 27-06-31.
- **Уфа**, ул. Бакалинская, 9 тел.: (347) 229-43-29.
- **Чебоксары**, Базовый проезд, д.5, офис 16, 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: 8-093-363-90-05; 8-048-735-92-07.
- **Украина, г. Киев**, ул. Новокиевская, 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.

---

<b>ВЫПОЛНЕННЫЕ РАБОТЫ</b>	<b>ВЫПОЛНЕННЫЕ РАБОТЫ</b>	<b>ВЫПОЛНЕННЫЕ РАБОТЫ</b>
_____	_____	_____
_____	_____	_____
_____	_____	_____
_____	_____	_____
_____	_____	_____
<b>Наименование мастерской</b>	<b>Наименование мастерской</b>	<b>Наименование мастерской</b>
_____	_____	_____
_____	_____	_____
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	ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН	ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН
Описание дефекта, № прибора	Описание дефекта, № прибора	Описание дефекта, № прибора
_____	_____	_____
_____	_____	_____
_____	_____	_____
_____	_____	_____
_____	_____	_____
_____	_____	_____
_____	_____	_____
_____	_____	_____
_____	_____	_____
ОТК изготовителя	ОТК изготовителя	ОТК изготовителя
_____	_____	_____
_____	_____	_____
М.П.	М.П.	М.П.
_____	_____	_____
_____	_____	_____





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

Ред.1