

# РЕСАНТА®

## ПАСПОРТ



### СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ ИНВЕРТОРНЫЙ

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



**По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:**  
Астана +7(7172)727-132, Волгоград (844)278-03-48, Воронеж (473)204-51-73,  
Нижний Новгород (831)429-08-12, Казань (843)206-01-48,  
Екатеринбург (343)384-55-89, Краснодар (861)203-40-90,  
Красноярск (391)204-63-61, Москва (495)268-04-70, Самара (846)206-03-16,  
Санкт-Петербург (812)309-46-40, Новосибирск (383)227-86-73, Уфа (347)229-48-12,  
Ростов-на-Дону (863)308-18-15, Саратов (845)249-38-78  
**единый адрес: [rts@nt-rt.ru](mailto:rts@nt-rt.ru)**  
**сайт: [resanta.nt-rt.ru](http://resanta.nt-rt.ru)**



**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 профес сионал	315
Диапазон рабочего напряжения, В	220 (+10%;-30%)					380 (±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% 140А	70% 160А	70% 190А	70% 220А	70% 250А	70% 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.

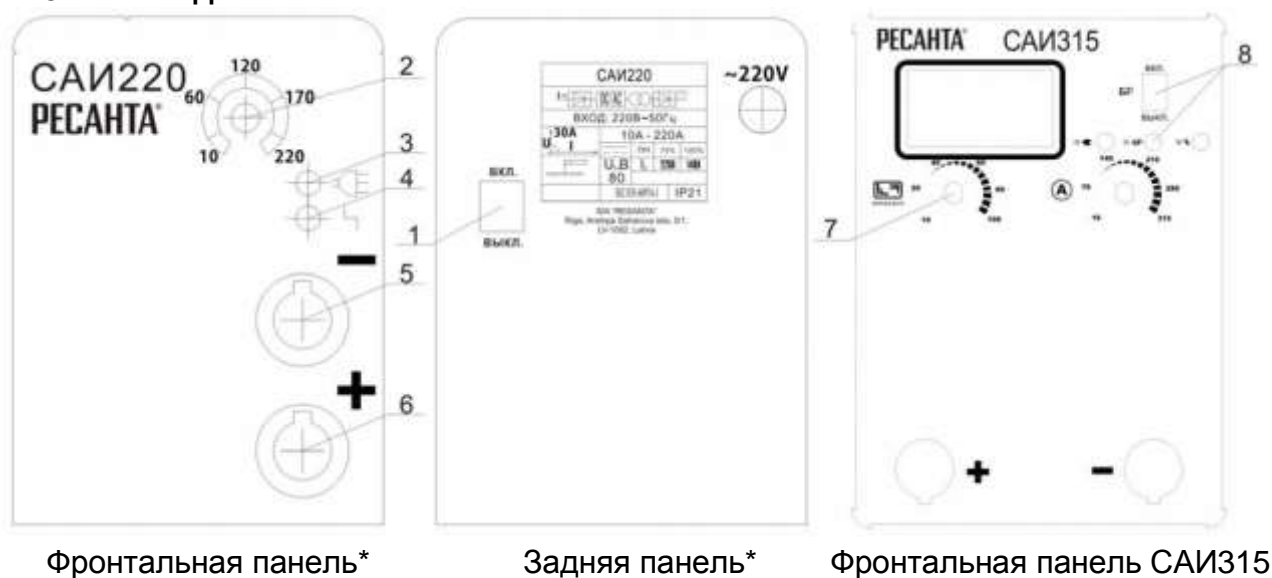
Для обеспечения лучшего поджига дуги в начале сварки, инвертор, оснащенный функцией «HOT START», производит автоматическое повышение сварочного тока. Это позволит значительно облегчить начало сварочного процесса.

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 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

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.

### **По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:**

Астана +7(7172)727-132, Волгоград (844)278-03-48, Воронеж (473)204-51-73,  
Нижний Новгород (831)429-08-12, Казань (843)206-01-48,  
Екатеринбург (343)384-55-89, Краснодар (861)203-40-90,  
Красноярск (391)204-63-61, Москва (495)268-04-70, Самара (846)206-03-16,  
Санкт-Петербург (812)309-46-40, Новосибирск (383)227-86-73, Уфа (347)229-48-12,  
Ростов-на-Дону (863)308-18-15, Саратов (845)249-38-78

**единый адрес: [rts@nt-rt.ru](mailto:rts@nt-rt.ru)**

**сайт: [resanta.nt-rt.ru](http://resanta.nt-rt.ru)**

# 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
_____	_____	_____
_____	_____	_____
_____	_____	_____
_____	_____	_____
_____	_____	_____
_____	_____	_____
_____	_____	_____
<b>ОТК изготовителя</b>	<b>ОТК изготовителя</b>	<b>ОТК изготовителя</b>
_____	_____	_____
_____	_____	_____
М.П.	М.П.	М.П.
_____	_____	_____
_____	_____	_____