

РЕСАНТА®

ПАСПОРТ

Сварочный аппарат
инверторный полуавтоматический
САИПА-135, САИПА-165
САИПА-200, САИПА-220

Москва

Назначение изделия

Сварочный аппарат инверторный полуавтоматический (далее САИПА) предназначен для ручной электродуговой сварки постоянным током проволокой в среде защитного газа - углекислого, аргона или их смеси.

Технические характеристики аппаратов

Модель	САИПА-135	САИПА-165	САИПА-200	САИПА-220
Напряжение сети, В	220±10%	220±10%	220±10%	220±10%
Максимальный потребляемый ток, А	15	22	25	29
Напряжение дуги, В	17 - 23	17 - 26	42	42
Диапазон регулирования сварочного тока, А	20 - 110	20 - 160	30 - 200	30 - 220
Продолжительность нагружения, %	70%@110 А	70%@160 А	70%@200 А	70%@220 А
Рекомендуемый диаметр сварочной проволоки, мм	0,6 - 0,8	0,6 - 0,9	0,6 - 1	0,6 - 1
Класс защиты	IP21	IP21	IP21	IP21
Масса, кг.	11	11,5	14,35	14,65

Устройство и принцип работы

Изделие выполнено в металлическом корпусе с открывающейся стенкой. На передней панели имеется регулятор величины сварочного тока, регулятор подачи сварочной проволоки, индикатор "Сеть", индикатор "Перегрева". Аппарат оснащен принудительной системой вентиляции, ввиду этого, категорически запрещается закрывать чем-либо вентиляционные отверстия в корпусе.

Принцип работы сварочного полуавтомата. Источником питания служит инвертор на основе IGBT транзисторов. Принцип работы инвертора заключается в преобразовании переменного напряжения сети частотой 50Гц в постоянное напряжение величиной в 400В, которое преобразуется в высокочастотное модулированное напряжение и выпрямляется. Сварка происходит плавящимся электродом в среде защитного газа. Электродом служит металлическая проволока, намотанная на катушку, подающаяся в зону сварки регулируемым механизмом протяжки. Защитный газ подается в зону сварки из присоединяемого баллона через электромагнитный клапан. Аппарат имеет встроенную защиту от перегрева и оснащен регулировками величины тока и скорости подачи сварочной проволоки в зависимости от материала и толщины свариваемой заготовки.

Внешний вид и органы управления (а – САИПА 135,165; б - САИПА 200,220)

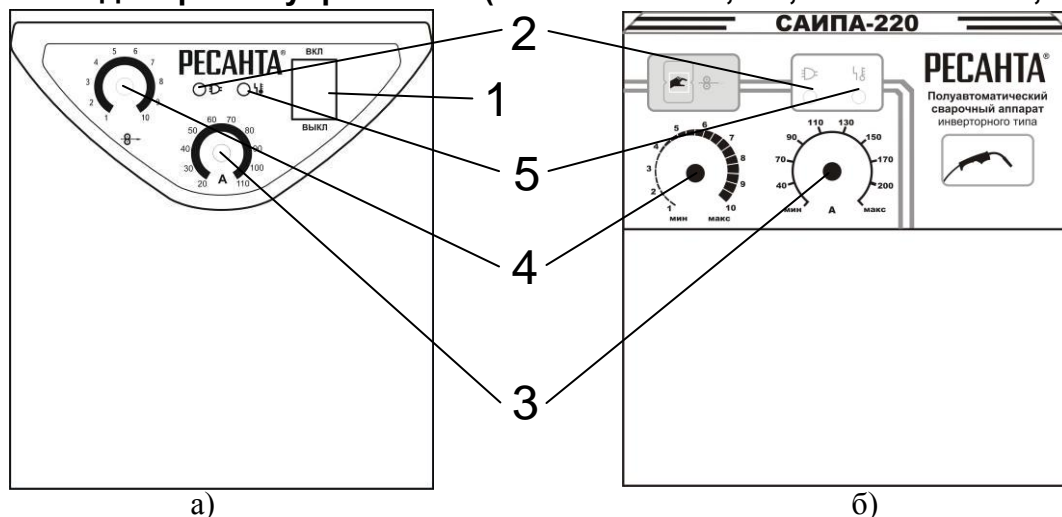


рис. 1

1. Выключатель питания
2. Индикатор “Сеть”
3. Регулятор величины сварочного тока
4. Регулятор подачи сварочной проволоки
5. Индикатор “Перегрев”

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:

Подготовка аппарата к работе и порядок работы

1. Установить катушку со сварочной проволокой в подающий механизм (рис. 2 поз. 1)
2. Убедиться в том, что направляющий ролик установлен таким образом, что размер прорези на нем соответствует диаметру проволоки. При необходимости ролик перевернуть, открутив фиксирующий винт.
3. Убедиться в том, что прижимной ролик (рис. 2 поз. 3) зажат не слишком сильно. Чрезмерный прижим приведет к преждевременному износу прижимного ролика.
4. Убедиться в отсутствии замыкания сварочных кабелей.
5. Убедиться в том, что все регуляторы находятся в положении минимума.

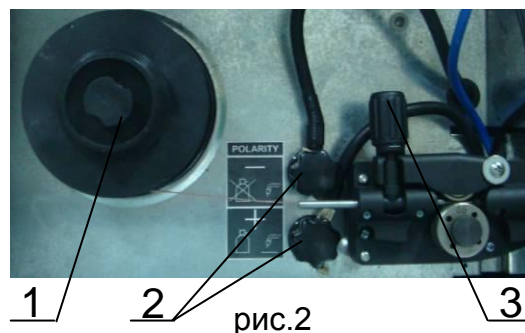


рис.2

6. Вставить вилку аппарата в розетку сети.
 7. Включить аппарат выключателем на передней панели (рис. 1, поз. 1). загорится индикатор «Сеть» (рис. 1, поз. 2).
 8. Установить регулятор подачи проволоки (рис. 1, поз. 4) в среднее положение.
 9. Кратковременными нажатиями на кнопку сварочного пистолета добиться протягивания проволоки через механизм подачи. При необходимости отрегулировать скорость подачи проволоки регулятором (рис. 1, поз. 4).
 10. Выключить аппарат выключателем на передней панели (рис. 1, поз. 1).
 11. Подсоединить баллон с CO₂ к порту на задней панели аппарата.
 12. Регулятором редукционного клапана на баллоне установить требуемое давление газа.
 13. Включить аппарат выключателем на передней панели (рис. 1, поз. 1). загорится индикатор «Сеть» (рис. 1, поз. 2).
 14. Регулятором сварочного тока (рис. 1, поз. 3) установить необходимое значение.
 15. После окончания сварочных работ установить все регуляторы в положение минимума, закрыть кран на баллоне.
 16. Выключить аппарат выключателем на передней панели (рис. 1, поз. 1).
 17. Выдернуть вилку аппарата из розетки сети.
- *Примечание: при необходимости использования обратной полярности следует поменять местами провода на клеммах (рис. 2, поз. 2).

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

САИПА "Ресанта"	1 шт.
Кабель с горелкой	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°С до +50°С, 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.

Сервис-центры:

Техническая поддержка: WWW.RESANTA.RU

- Астрахань, ул. Латышева, д.7Б, тел.: (8512) 628-262.
- Барнаул, ул. Луговая, д.3, тел: (3852) 666-288.
- Белгород, ул. Промышленная, д. 15А, тел: (4722) 34-45-60.
- Брянск, ул. 2-ая Почепская, д. 34А, тел: (84832) 58-01-73.
- Владимир, ул. Мещерская, д.1, тел: (4922) 444-084.
- Волгоград, проспект Ленина д.69 "А" первый этаж, тел.: 8(8442) 73-49-02, 72-83-15.
- Воронеж, ул. Острогжская, 73, тел: (4732) 36-46-35, 47-00-50, 76-11-21.
- Екатеринбург, ул. Новостроя 1А, офис №220, тел.: (343) 295-80-46, 295-80-47.
- Ижевск, ул. Гагарина, д.79, тел: (3412) 56-85-12.
- 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. Нарвская, 54, тел: (4012) 76-39-49.
- 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) 433-212.
- 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) 75-77-53.
- Пенза, ул. Измайлова, 17а, тел: (8412) 66-01-88.
- Пермь, ул. Комсомольский проспект, д.98, оф.33 тел.: (342) 298-30-08.
- 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. Мечникова, д.3, офис 18, тел: (846) 977-73-04, 977-73-05.
- 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) 33-85-05 (8452).
- 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, Торховский проезд, д.4, тел: (4872) 38-53-44.
- Тюмень, ул. Судостроителей, д.16, тел: (3452) 696-221.
- Ульяновск, ул. Урицкого, д.25/1, склад №6, тел: (8422) 27-06-30, 27-06-31.
- Уфа, ул. Бакалинская, 9/3, офис 312, 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.
- 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. Новокозантиновская, 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 полуавтоматический 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 САИПА на протяжении одного года со дня продажи.
- Гарантийный ремонт не производится при нарушении требований, изложенных в паспорте.
- Гарантия не распространяется на комплектующие сварочного аппарата.
- 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 ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ

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	ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН Описание дефекта, № прибора	ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН 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