

# РЕСАНТА®

## ПАСПОРТ



**Сварочный аппарат  
инверторный**

**САИ-190ПРОФ  
САИ-250ПРОФ**

[www.resanta.ru](http://www.resanta.ru)



**УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!** Компания «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" – это специализированное устройство, предназначенное для ручной электродуговой сварки покрытым электродом элементов конструкций выполненных из стали.

Компактность конструкции, а также небольшой вес аппарата позволяют сварщику перемещаться по всей площади производимых работ.

### Технические характеристики аппаратов

Модель	САИ-190ПРОФ	САИ-250ПРОФ
Диапазон рабочего напряжения, В	100 – 260	
Максимальный потребляемый ток, А	33	38
Напряжение холостого хода, В	65	65
Напряжение дуги, В	26,4	28
Диапазон регулирования сварочного тока, А	10 - 190	10 - 250
Продолжительность нагружения, %	70% 190А	70% 250А
Максимальный диаметр электрода, мм	5	6
Класс защиты	IP21	IP21
Рабочий диапазон температур окружающей среды, °С	от – 10 до + 40	

Зависимость сварочного тока от входного напряжения:

#### САИ-190ПРОФ

Диапазон входного напряжения, В	100-130	130-160	160-190	190-260
Сварочный ток, А	120	155	165	190

#### САИ-250ПРОФ

Диапазон входного напряжения, В	100-130	130-160	160-200	200-260
Сварочный ток, А	138	160	200	250

### Устройство и принцип работы

Устройство включает в себя сварочный аппарат, на передней панели которого расположены регуляторы величины сварочного тока (рис.1, поз.2) и форсажа дуги (рис.1, поз.7), силовые разъемы для подключения сварочных кабелей (рис.1, поз.5, 6), индикаторы «сеть» и «перегрев» (рис.1, поз.3, 4), а также цифровое табло (рис.1, поз.8), которое показывает величину сварочного тока. С помощью регулятора сварочного тока можно выставить нужный ток в зависимости от толщины свариваемой заготовки и диаметра электрода. Сварочные кабеля подключаются к аппарату определенным образом — минус на кабель который подключается к свариваемой детали, плюс на кабель с электродом. Индикатор «сеть» загорается при включении прибора. Индикатор «перегрев» загорается при

перегревании прибора и выключается после его остывания до рабочей температуры. На задней панели расположен выключатель питания (рис.1, поз.1).

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.

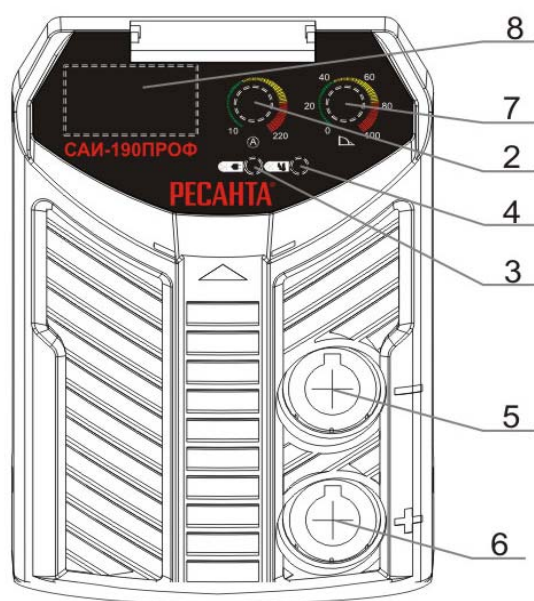
При начале сварки требуется произвести поджиг дуги. Нередко это приводит к залипанию электрода на изделии. Инвертор, оснащенный функцией "ANTI STICK", производит автоматическое снижение сварочного тока при "залипании" электрода. В дальнейшем, после отрыва залипшего электрода, инвертор возобновляет установленные 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.

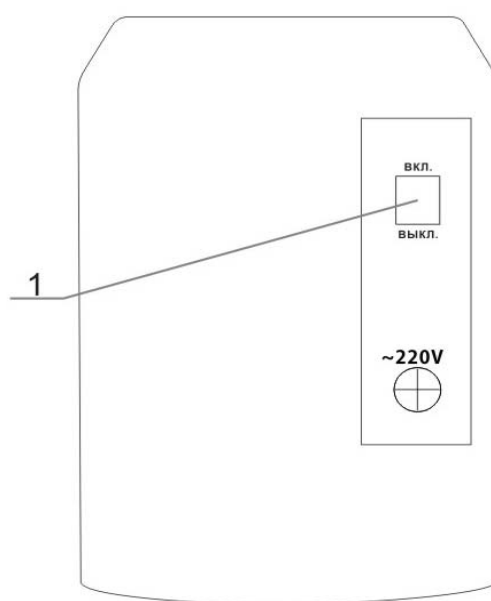
ARC FORCE (регулируемый форсаж дуги) – предназначена для повышения устойчивости сварочной дуги и лучшей текучести металла. Осуществляется повышением сварочного тока при уменьшении длины дуги.

Также САИ-190ПРОФ и САИ-250ПРОФ оснащены функцией PFC (корректор коэффициента мощности) которая позволяет правильно отобрать ток от сети по синусоиде (чем уменьшает просаживание сетевого напряжения) и обеспечить стабилизацию напряжения в инверторе, за счет этого достигается широкий диапазон входного напряжения сети 100 – 260В. Повышает надежность работы от генератора электрического напряжения и позволяет использовать генераторы меньшей мощности. Создает меньше электромагнитных помех и позволяет потреблять меньше реактивной мощности от электросети, что позволяет экономить электроэнергию на 30%.

## Внешний вид



Передняя панель



Задняя панель

рис. 1

\*Примечание. На рисунке показана модель САИ-190ПРОФ. Панели других 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 (ARC FORCE)
8. Цифровой дисплей

### **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.
- **Архангельск**, Окружное шоссе, д.6, тел.: (8182) 42-05-10.
- **Барнаул**, ул. Новороссийская, д.140, оф 24, тел: (3852) 464-236.
- **Белгород**, ул. Ворошилова, д. 2а, тел: (4722) 20-74-72.
- **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. Острогжская, 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.
- **Екатеринбург**, ул. Д. Зверева, д 31Е, офис 31.
- **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. Поперечно-Авангардная, д.15, тел: (843)278-43-88
- **Калининград**, ул. Железнодорожная, д.12, тел: (4012) 76-36-09.
- **Калуга**, ул. Промышленная, д.36а, стр.7, тел: (4842) 530-968.
- **Кемерово**, ул. Камышенская, д.3А, тел: (3842) 33-61-75.
- **Киров**, ул. Потребкооперации, д.17, тел: (8332) 56-74-39, 73-19-75.
- **Краснодар**, ул. Темрюкская, д.58, 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.
- **Москва**, ул. Литовский бульвар, д.22, ТД "Ясенево"
- **Мурманск**, ул. Домостроительная, д. 6, склад № 09.
- **Набережные Челны**, база Ринкам-Н (вдоль автодороги М-7 за АЗС Лукойл в сторону Нового города), тел.: (8552) 330-965.
- **Нефтеюганск**, 5-й микрорайон, д.5, тел: (3463) 227-999.
- **Нижний Новгород**, ул. Вятская, д.41, тел: (831) 437-17-04.
- **Нижний Тагил**, ул. Балакинская, д.2, офис 1, тел.: (3435) 377-339
- **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) 56-23-16 / 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.
- **Саранск**, ул. Строительная, д.1, тел.: (8342) 291-938
- **Саратов**, ул. Крайняя, д.129, тел:(8452) 338-505, 338-510.
- **Сочи**, ул. Гастелло, д.23А, тел: (8622) 46-02-37.
- **Ставрополь**, Михайловское шоссе, д. 5, тел.: (8652) 500-726, 500-727, 28-03-11
- **Стерлитамак**, ул. Западная, д.18, литер А.
- **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 №3, тел: (8422) 27-06-30, 27-06-31.
- **Уфа**, ул. Бакалинская, 9 тел.: (347) 229-43-29.
- **Хабаровск**, ул. Индустриальная, д. 8а, тел: (4212) 54-44-68.
- **Чебоксары**, Базовый проезд, д.15, 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: 8-093-363-90-02; 8-048-735-92-03.
- **Украина, г. Киев**, ул. Новоконстантиновская, 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

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



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