

# РЕСАНТА®

## ПАСПОРТ



**Сварочный аппарат  
инверторный  
Серия КОМПАКТ**

**САИ 160К, САИ 190К  
САИ 220К, САИ 250К**

[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" 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                                           | 160K            | 190K     | 220K     | 250K     |
|--------------------------------------------------|-----------------|----------|----------|----------|
| Диапазон рабочего напряжения, В                  | 220 (+/- 10%)   |          |          |          |
| Максимальный потребляемый ток, А                 | 28.5            | 32.5     | 36.5     | 42.5     |
| Напряжение холостого хода, В                     | 85              | 80       | 80       | 80       |
| Диапазон регулирования сварочного тока, А        | 10-160          | 10-190   | 10-220   | 10-250   |
| Продолжительность нагрузки, %                    | 70% 160А        | 70% 190А | 70% 220А | 70% 250А |
| Максимальный диаметр электрода, мм               | 4               | 5        | 5        | 6        |
| Класс защиты                                     | IP21            |          |          |          |
| Рабочий диапазон температур окружающей среды, °С | от – 10 до + 40 |          |          |          |
| Масса, кг                                        | 3.4             | 4.3      | 4.5      | 4.6      |

### **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), «HOT START» (горячий старт) и «ARC FORCE» (форсаж дуги).

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.

Функция ARC FORCE (автоматическая) – предназначена для повышения устойчивости сварочной дуги и лучшей текучести металла.

### Внешний вид

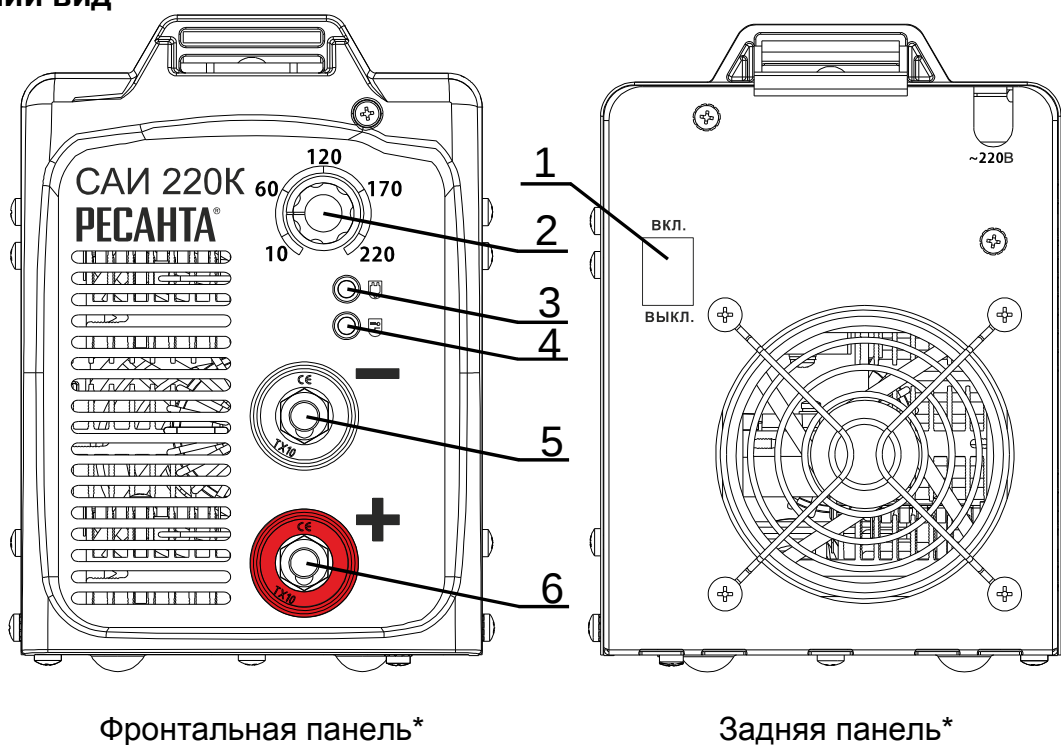


рис. 1

\* На рисунке показана модель CAI220K 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 "+"

### 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.

| Диаметр электродов (мм) | Ток (А) |
|-------------------------|---------|
| 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.
- Включать сварочный аппарат, если регулятор величины сварочного тока не в минимальном положении.

## 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<br>2.Проверить положение выключателя "Сеть"               |
| 2. Аппарат не развивает полной мощности          | 1.Низкое напряжение сети.<br>2.Мокрый сварочный электрод                                          |
| 3. Загорается индикатор "Перегрев" (рис.1 поз.4) | 1.Превышение величины ПН<br>2.Повышенное скопление пыли в аппарате - обратиться в сервисный центр |

**Сервис-центры:****Техническая поддержка: [WWW.RESANTA.RU](http://WWW.RESANTA.RU)**

- **Астрахань**, ул. Рыбинская, д.3, тел.: (8512) 48-27-57.
- **Архангельск**, Окружное шоссе, д.6, тел.: (8182) 42-05-10.
- **Барнаул**, ул. Новороссийская, д.140, оф 24, тел: (3852) 464-236.
- **Белгород**, ул. Константина Заслонова, д. 92, тел: (4722) 217-585.
- **Братск**, Центральный жилой р-н, ул. Коммунальная, д. 1А, стр. 9, пом. 1001, тел: (3953) 350-757, 8-914-939-23-72.
- **Брянск**, ул. 2-ая Почепская, д. 34А, тел: (4832) 58-01-73.
- **Великий Новгород**, ул. 3-я Сенная, д.2А, тел: (8162) 940-035.
- **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, тел.: (343) 216-76-90.
- **Ижевск**, Гольянский поселок, 1 литер Л2 тел: (3412) 681-701, 8-919-916-85-12.
- **Иркутск**, ул. 1-ая Красноказачья, д.115 "Б", оф.:423, тел: (3952) 70-71-62.
- **Казань**, ул. Поперечно-Авангардная, д.15, тел: 8 (843) 278-47-70.
- **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.
- **Кострома**, ул. Костромская, д. 101, тел: (4942) 49-21-14.
- **Краснодар**, ул. Темрюкская, д.58, тел: (861) 222-56-58, 210-11-19.
- **Красноярск**, ул. Северное шоссе, 7а, тел:(391) 293-56-69.
- **Курган**, ул. Ястржемского, д.42В, тел: (3522) 602-620, 602-621.
- **Курск**, ул. 50 лет Октября, д.130, тел: (4712) 57-40-94.
- **Липецк**, ул. Парковая, стр.1, тел: (4742) 43-19-22.
- **Магнитогорск**, ул. Вокзальная, д.100, тел: (83519) 22-04-09, 8-919-342-82-12.
- **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**, Дмитровское шоссе, д. 60 "А", тел.: (495) 968-85-70.
- **Москва**, Дубнинская, д. 75 А, строение 7, тел.: (495) 592-45-56.
- **Москва**, ул. Литовский бульвар, д.22, ТД "Ясенево", тел.: (495) 426-30-11.
- **Мурманск**, ул. Домостроительная, д. 6, склад № 10, тел.: (8152) 62-77-39, 8-960-020-46-83.
- **Набережные Челны**, база Ринкам-Н (вдоль автодороги М-7 за АЗС Лукойл в сторону Нового города), тел.: (8552) 330-965, 330-964.
- **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) 377-349
- **Новокузнецк**, ул. Производственная, д.19, тел: 8-923-469-41-10.
- **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) 40-83-27.
- **Орёл**, Московское шоссе, д.137, к.1, литер А, тел: (4862) 36-90-60.
- **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. 8а (завод Точинвест), 3 этаж, офис 6, тел.: (4912) 30-13-22.
- **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, 716-58-29.
- **Санкт-Петербург**, ул.Обручевых, д.5 (территория ОАО "СФЕРА") тел: (812) 309-73-78, 8 (911) 723-62-73.
- **Санкт-Петербург**, ул.Расстанная, д.27, тел: (812) 766-32-85.
- **Саранск**, ул. Строительная, д.1, тел.: (8342) 291-938
- **Саратов**, ул. Крайняя, д.129, тел:(8452) 338-505, 338-510.
- **Смоленск**, ул. Ново-Московская, д.2/8, тел: (4812) 219-218.
- **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 тел.: (3473) 333-707.
- **Сургут**, ул. Базовая, д. 20, тел.: (3462) 310-897, 8-963-492-28-97.
- **Тамбов**, Успенская площадь, д.1, тел: (4752) 72-88-08, 8-964-130-85-73.
- **Тверь**, ул. Александра Завидова, д.13/12, тел: (4822) 631-023.
- **Томск**, ул. Мостовая, д.32, пом.27 тел: 8-952-801-05-17.
- **Тольятти**, ул. Коммунальная, д.23, стр.2 тел: (8482) 270-278.
- **Тула**, ул. Марата, д. 100, тел: (4872) 385-344.
- **Тюмень**, ул. Судостроителей, д.16, тел: (3452) 69-62-20.
- **Улан-Удэ**, ул. 3-я Транспортная, д.5, тел: (3012) 55-31-75.
- **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

### ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Описание дефекта, № прибора

---

---

---

---

---

---

---

ОТК изготовителя

---

---

М.П.

---

---

### ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Описание дефекта, № прибора

---

---

---

---

---

---

---

ОТК изготовителя

---

---

М.П.

---

---

### ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Описание дефекта, № прибора

---

---

---

---

---

---

---

ОТК изготовителя

---

---

М.П.

---

---



Разработано компанией Ресанта, Латвия

Ред. 1