

REXANT

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

**СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ
ИНВЕРТОРНЫЙ СЕРИИ АС**

АС-160, АС-180, АС-200,

АС-220, АС-250

УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ! Благодарим за выбор продукции торговой марки REXANT! Мы гарантируем высокое качество и отличное функционирование приобретенной Вами продукции при соблюдении правил его эксплуатации. Перед использованием сварочного аппарата внимательно прочитайте руководство по эксплуатации и строго соблюдайте указанные правила.

ОПИСАНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ

Инверторный сварочный аппарат серии AC предназначен для ручной электродуговой сварки. Применяется для сварки различных материалов: легированная сталь, медь, нержавеющая сталь и т. д. Для сварки используются штучные покрытые электроды (ММА). Компактная конструкция и небольшой вес аппарата облегчают работу сварщика, а рукоять в верхней части корпуса упрощает транспортировку.

Устройство выполнено в металлическом корпусе. На передней панели имеется регулятор величины сварочного тока, дисплей LED для отображения величины сварочного тока, индикатор «перегрев», а также силовые разъемы подключения сварочных кабелей. Аппарат оснащен принудительной системой вентиляции, поэтому категорически запрещается закрывать вентиляционные отверстия на корпусе.

ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

Категорически запрещается:

- использовать аппарата во время дождя или во влажном помещении;
- использовать режущие инструменты (дрели, болгарки, электропилы и пр.) рядом с включенным аппаратом, так как попадание металлической пыли внутрь приведет к выходу сварочного аппарата из строя;
- производить сварочные работы при повреждении изоляции сетевого провода или сварочных кабелей;
- разбирать, диагностировать или ремонтировать сварочный аппарат самостоятельно. Ремонт и обслуживание должны осуществлять только квалифицированные специалисты.

Электромагнитная совместимость:

Перед использованием сварочного оборудования пользователю необходимо оценить возможное влияние электромагнитных помех от сварочного аппарата на окружающее пространство и оборудование

Обратите внимание на:

- Сетевые кабели, кабели и провода управления, телефонные и охранные кабели вверху, внизу и рядом со сварочным оборудованием
- Радио- и телевизионные приемники и передатчики
- Компьютеры и оргтехнику
- Оборудование, отвечающее за безопасность производственных объектов
- Устройства, связанные со здоровьем окружающих людей (напр. электронные стимуляторы сердца, слуховые аппараты)
- Электронные контрольно-измерительные приборы.

Защита от ожогов:

Искры, шлак, горячий металл и излучение дуги могут нанести серьезный вред глазам и коже, поэтому сварщику и другим рабочим, находящимся в зоне проведения сварочных работ, необходимо иметь соответствующие средства защиты. **Использование перчаток (краг)**

сварщика, ботинок (сапог), головного убора, маски (сварочного щитка) со светофильтром соответствующей степени затемнения, огнезащитного костюма (куртки и штанов), которые должны закрывать все участки тела – строго обязательно!

Защита от излучения:

УФ излучение сварочной дуги может нанести непоправимый вред глазам и коже, поэтому обязательно используйте маску (сварочный щиток) со светофильтром соответствующей степени затемнения и защитную одежду. Маска должна быть полностью исправна.

Внимание! Смотреть на дугу на расстоянии менее 15 метров без использования маски – строго запрещено!

Защита от возгорания и взрыва:

Убедитесь, что средства пожаротушения (огнетушитель, вода, песок и т. д.) доступны в зоне сварки. Все легковоспламеняющиеся и взрывоопасные материалы должны быть удалены на расстояние не менее 10 метров от места проведения сварочных работ. Запрещается проводить сварочные работы с закрытыми емкостями, содержащими токсические или потенциально взрывчатые вещества (топливный бак автомобиля, пустая цистерна из-под нефтепродуктов и т. д.) – в таких случаях необходимо провести предварительную тщательную очистку емкости. Запрещается проводить сварочные работы в помещениях с большой концентрацией пыли, огнеопасного газа или испарений горючих жидкостей. После каждой операции убедитесь, что свариваемое изделие достаточно остыло, прежде чем касаться его руками.

Защита органов дыхания:

Под воздействием ультрафиолетового излучения дуги некоторые хлорсодержащие растворители могут выделять отравляющий газ (фосген). Избегайте использования таких растворителей на свариваемых материалах, удалите емкости с растворителями из ближайшей зоны сварки. Металлы, имеющие в составе или покрытии свинец, кадмий, цинк, ртуть и бериллий, могут выделять ядовитые газы в опасных концентрациях под воздействием сварочной дуги. В случае необходимости сварки таких материалов обязательно наличие вытяжной вентиляции либо индивидуальных средств защиты органов дыхания, обеспечивающих фильтрацию или подачу чистого воздуха. Если покрытие из таких материалов невозможно удалить с места сварки и средства защиты отсутствуют, проводить сварку таких материалов запрещено!

Защита от поражения электрическим током:

По способу защиты от поражения электрическим током аппарат относится к классу 1 по ГОСТ 12.2.007.0 (с заземлением через шнур питания). Касание открытых токопроводящих частей электрододержателя, проводов, свариваемого изделия – строго запрещено! Старайтесь не проводить сварочные работы в местах с избыточной влажностью, одежда должна быть полностью сухой. Во время работы используйте изолирующие коврики и перчатки. Регулярно проводите визуальный осмотр сетевого шнура на наличие повреждений, при их обнаружении – производите его замену. При замене шнура, а также в случаях снятия крышки с аппарата, обязательно отсоедините устройство от сети. При подключении к сети убедитесь в наличии предохранительных устройств (сетевых автоматов, УЗО и пр.) и в наличии заземления.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	AC-160	AC-180	AC-200	AC-220	AC-250
Артикул	11-0910	11-0911	11-0912	11-0913	11-0914
Рабочее напряжение	220 В ± 15%				
Рабочая частота	50/60 Гц				
Максимальная мощность	4 кВт	4,5 кВт	5 кВт	6,8 кВт	7,5 кВт
Эффективный ток питания	20 А	21 А	22 А	24 А	29 А
Напряжение холостого хода	51 В	55 В	65 В	70 В	73 В
Напряжение дуги	25,6 В	26,4 В	27,2 В	28 В	30 В
Диапазон сварочного тока	20 – 160 А	20 – 180 А	20 – 200 А	20 – 220 А	20 – 250 А
Продолжительность нагрузки, ПН	60 %	60 %	60 %	60 %	60 %
Максимальный диаметр электрода	4 мм	5 мм	5 мм	5 мм	6 мм
Коэффициент мощности	0,73	0,73	0,73	0,73	0,73
Потребление без нагрузки	25 Вт	25 Вт	25 Вт	26 Вт	30 Вт
Класс изоляции	F				
Степень защиты	IP 21S				
Диапазон рабочих температур	-10 °С до + 40 °С				
Масса	3,5 кг	4,6 кг	4,8 кг	5 кг	5,2 кг

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Инверторный сварочный аппарат - 1 шт.

Кабель длиной 1,8 метра с держателем электрода - 1 шт.

Кабель длиной 1,2 метра с зажимом массы - 1 шт.

Инструкция по эксплуатации -1 шт.

ВНЕШНИЙ ВИД



1. Индикатор «ПЕРЕГРЕВ»
2. Цифровой дисплей
3. Регулятор сварочного тока
4. Силовая клемма «+»
5. Силовая клемма «-»
6. Выключатель аппарата

ПРИНЦИП РАБОТЫ

Переведите выключатель питания в положение «Вкл», вентилятор охлаждения начнет работать. С помощью регулятора на передней панели выставите необходимые параметры сварочного тока. На странице 6 представлена таблица соответствия диаметра электродов и сварочного тока. Принцип работы сварочного аппарата заключается в преобразовании переменного напряжения сети частотой 50 Гц в постоянное напряжение величиной в 400 В, которое преобразуется в высокочастотное модулированное напряжение и выпрямляется. Для регулирования сварочного тока используется широтно-импульсная модуляция высокочастотного напряжения. Аппарат оснащен функциями «Антизалипание» и «Горячий старт». В начале сварки требуется произвести поджиг дуги. Нередко это приводит к залипанию электрода на изделии. Инвертор, оснащенный функцией «Антизалипание», 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 «Горячий старт», производит автоматическое повышение сварочного тока. Это значительно облегчает начало сварочного процесса.

ПОДГОТОВКА И ПОРЯДОК РАБОТЫ

Важно! Если аппарат хранился при отрицательной температуре, то перед включением необходимо выдержать его не менее двух часов при положительной температуре для предотвращения появления конденсата.

Сварочный аппарат оснащен оборудованием для компенсации перепадов напряжения. При колебаниях напряжения питания до 15 % от номинального значения аппарат продолжает стабильно работать. При использовании длинного кабеля, рекомендуется выбрать кабель большего сечения, чтобы предотвратить падение напряжения.

1. Подключите к силовым клеммам аппарата («+» и «-») кабель с держателем электрода и кабель с зажимом массы (клемма заземления) в зависимости от требуемой для данной марки электрода полярности. В большинстве случаев кабель с держателем электрода подключают к плюсовой клемме «+», а кабель зажима массы к минусовой клемме «-». Вставьте разъёмы сварочных кабелей в соответствующие клеммы и проверните по часовой стрелке до упора. Убедитесь в надёжности фиксации, люфтов быть не должно.
2. Перед началом работы убедитесь, что система вентиляции не закрыта и не заблокирована. Вентиляцию необходимо очистить от пыли и грязи.
3. Переведите выключатель аппарата в положение «ВЫКЛ».
4. Подключите кабель питания в сеть 230 В.
5. Убедитесь в том, что регулятор тока находится в положении минимального сварочного тока.
6. Перевести выключатель аппарата в положение «ВКЛ».
7. Вставьте электрод в держатель электрода и поворотом регулятора величины сварочного тока установите требуемое значение, согласно нижеприведенной таблице. Рекомендуется всегда следовать инструкциям производителя электродов, поскольку в них указываются полярность подключения сварочных кабелей, и оптимальный ток сварки. Если в ходе работ возникает много брызг, происходит сгущение или дуга нестабильна, поменяйте полярность закрепленных кабелей.

Диаметр электродов, мм2	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

8. По окончании сварочных работ рекомендуется установить регулятор сварочного тока в минимальное положение.
9. Переведите выключатель аппарата в положение «ВЫКЛ».
10. Отключите аппарат от сети 230 В.
11. Отсоедините от аппарата сварочные кабели.

Важно! К использованию и обслуживанию сварочного аппарата допускается только квалифицированный и специально обученный персонал, ознакомленный с данным руководством.

1. Металл на расстоянии 10-20 мм от шва должен быть очищен от ржавчины, маслянистой пыли, воды, краски и прочих загрязнений.
2. Выполните все рекомендации, описанные в предыдущих разделах.
3. Держа сварочную маску перед лицом или на лице, «чиркните» электродом по поверхности свариваемой детали (как при зажигании спичкой). Данный метод наиболее продуктивен для зажигания сварочной дуги.
4. После зажигания старайтесь сохранять расстояние между рабочей поверхностью и электродом равное диаметру самого электрода 3-5 мм. Необходимо соблюдать это расстояние постоянно во время сварки. Угол наклона электрода от вертикальной оси должен составлять от 20 до 30 градусов.
5. При завершении шва отведите электрод немного назад, чтобы заполнилась сварочная ванна, а затем переместите электрод на верхний край сварочной ванны и быстро отведите от кратера.
6. По окончании работ удалите шлак и окалину со сварного шва при помощи металлической щетки или молотка с зубилом.
7. Для замены электрода в держателе и перемещения свариваемых деталей используйте изолированные плоскогубцы.
8. При смене электрода отключите сварочный аппарат. Для этого убавьте силу тока до минимального значения, затем нажмите на клавишу выключателя.

Характеристики сварного шва

	слишком медленное продвижение электрода
	дуга слишком короткая
	слишком низкая сила тока
	слишком быстрое продвижение электрода
	дуга слишком длинная
	слишком высокая сила тока
	правильный шов

СВЕДЕНИЯ О СЕРТИФИКАТАХ

Сварочное оборудование торговой марки REXANT предназначено для бытового и использования и соответствует требованиям: ТР ТС 004/2011; ТР ТС 020/2011; ТР ЕАЭС 037/2016; ГОСТ ИЕС 60974-10-2017.

РАСШИФРОВКА СИМВОЛОВ И ОБОЗНАЧЕНИЙ



- Однофазный статический преобразователь частоты и трансформатор-выпрямитель



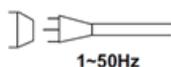
- Ручная дуговая сварка металла покрытым электродом



- Постоянный ток



- Символ для обозначения тех источников сварочного тока, которые предназначены для подачи питания при сварочных работах, выполняемых в среде с повышенной опасностью поражения электрическим током (если применимо).



- Контур питания, количество 1 фаза, символ переменного тока и номинальной частоты 50 Гц.

ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

Транспортировка допускается в упаковке изготовителя любым видом крытого транспорта, который обеспечивает защиту товара от механических повреждений, загрязнений и попадания влаги.

Хранение осуществляется в упаковке производителя в помещениях с естественной вентиляцией при температуре -10...+50 °С.

УТИЛИЗАЦИЯ

Утилизация производится в соответствии с требованиями действующего законодательства Российской Федерации.

REXANT

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

СРОК ГАРАНТИИ 12 МЕСЯЦЕВ

Внимание!

Пожалуйста, требуйте от продавца полностью заполнить все поля гарантийного талона.

Гарантийный талон №

Информация об оборудовании:

Наименование, модель и артикул изделия:

Серийный/заводской номер:

Дата продажи:

Наименование и адрес торговой организации:

Изделие проверено в присутствии потребителя:

Подпись продавца

м.п.

Уважаемый покупатель!

Благодарим Вас за приобретение продукции торговой марки REXANT. Срок гарантии на приобретенное изделие составляет 12 месяцев с даты продажи.

Импортер и уполномоченный представитель: ООО «СДС», 123060, Россия, г. Москва, ул. Маршала Соколовского, д. 3, эт. 5, пом. 1, ком. 3.

Внимание!

Изделие сдается в сервисный центр в чистом виде.

Заполняется сервисным центром	REXANT	№1	REXANT	№1	Заполняется продавцом
	Сведения о ремонте Сервисный наряд № Дата приема в ремонт Дата выдачи из ремонта Сервисный центр Исполнитель Ф.И.О. Подпись ответственного лица		Отрывной талон Наименование изделия Серийный номер Дата продажи		
Печать сервисного центра		Печать торговой организации			
Заполняется сервисным центром	REXANT	№2	REXANT	№2	Заполняется продавцом
	Сведения о ремонте Сервисный наряд № Дата приема в ремонт Дата выдачи из ремонта Сервисный центр Исполнитель Ф.И.О. Подпись ответственного лица		Отрывной талон Наименование изделия Серийный номер Дата продажи		
Печать сервисного центра		Печать торговой организации			
Заполняется сервисным центром	REXANT	№3	REXANT	№3	Заполняется продавцом
	Сведения о ремонте Сервисный наряд № Дата приема в ремонт Дата выдачи из ремонта Сервисный центр Исполнитель Ф.И.О. Подпись ответственного лица		Отрывной талон Наименование изделия Серийный номер Дата продажи		
Печать сервисного центра		Печать торговой организации			

<p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">Заполняется сервисным центром</p>	<p>Сервисный наряд №</p> <p>Дата приема в ремонт</p> <p>Дата выдачи из ремонта</p> <p>Сервисный центр</p> <p>.....</p> <p>Исполнитель Ф.И.О.</p> <p>.....</p> <p style="text-align: center;">Печать</p> <p>Контактная информация пользователя</p> <p>Ф.И.О.</p> <p>Адрес</p> <p>.....</p> <p>Телефон</p> <p>Подпись покупателя</p>		
<p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">Заполняется сервисным центром</p>	<p>Сервисный наряд №</p> <p>Дата приема в ремонт</p> <p>Дата выдачи из ремонта</p> <p>Сервисный центр</p> <p>.....</p> <p>Исполнитель Ф.И.О.</p> <p>.....</p> <p style="text-align: center;">Печать</p> <p>Контактная информация пользователя</p> <p>Ф.И.О.</p> <p>Адрес</p> <p>.....</p> <p>Телефон</p> <p>Подпись покупателя</p>		
<p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">Заполняется сервисным центром</p>	<p>Сервисный наряд №</p> <p>Дата приема в ремонт</p> <p>Дата выдачи из ремонта</p> <p>Сервисный центр</p> <p>.....</p> <p>Исполнитель Ф.И.О.</p> <p>.....</p> <p style="text-align: center;">Печать</p> <p>Контактная информация пользователя</p> <p>Ф.И.О.</p> <p>Адрес</p> <p>.....</p> <p>Телефон</p> <p>Подпись покупателя</p>		

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

При покупке изделия требуйте проверки его комплектации и исправности в вашем присутствии. Также требуйте инструкцию по эксплуатации на русском языке и заполненный гарантийный талон.

Перед началом работы с данным изделием следует внимательно ознакомиться с инструкцией по эксплуатации.

Все условия гарантии соответствуют действующему законодательству РФ.

Гарантийный срок на данное изделие составляет 12 месяцев и исчисляется со дня продажи конечному потребителю.

В случае устранения недостатков товара гарантийный срок на него продлевается на период, в течение которого товар не использовался.

Указанный период исчисляется со дня обращения потребителя с требованием об устранении недостатков товара до дня выдачи его по окончании ремонта.

Гарантийные обязательства распространяются только на неисправности, выявленные в течение гарантийного срока и обусловленные производственными или конструктивными факторами.

ГАРАНТИЯ НЕ РАСПРОСТРАНЯЕТСЯ В СЛУЧАЕ:

- Естественного износа изделия, принадлежностей, быстроизнашивающихся частей и расходных материалов.
- Неисправностей, вызванных несоблюдением инструкций по эксплуатации.
- Неисправностей, произошедших в результате использования изделия не по назначению.
- Неисправностей, возникших вследствие использования при неблагоприятных условиях окружающей среды или при ненадлежащих производственных условиях.
- Неисправностей, возникших вследствие перегрузок или ненадлежащего технического обслуживания или ухода.
- Использования изделия в условиях высокой интенсивности работ и сверхтяжелых нагрузок. К безусловным признакам перегрузки изделия относятся: появление цветов побежалости, деформация или оплавление деталей и узлов изделия, потемнение или обугливание изоляции проводов под воздействием высокой температуры.
- Механических повреждений (трещин, сколов и т. д.), вызванных воздействием агрессивных сред, высокой влажности и высоких температур.
- Механических повреждений, наступивших вследствие коррозии металлических частей и неправильного хранения.
- Вскрытия, ремонта или модификации изделия вне уполномоченного сервисного центра.
- Повреждений, вызванных в результате стихийных бедствий.
- Повреждений, вызванных неблагоприятными атмосферными или иными внешними воздействиями. Например, дождь, снег, повышенная влажность, нагрев, агрессивные среды.
- Использования принадлежностей, расходных материалов и запасных частей, ГСМ, не рекомендованных производителем.

Средний срок службы изделия – 5 лет.

Устранение неисправностей, признанных как гарантийный случай, осуществляется на выбор компании посредством ремонта изделия или посредством замены неисправного изделия на новое (возможно, на модель следующего поколения). Замененные инструменты и детали переходят в собственность компании. Гарантийные претензии принимаются в течение гарантийного срока. Изделие, отправленное дилеру или в сервисный центр в частично или полностью разобранном виде, под действие гарантии не попадает. Все риски по пересылке изделия дилеру или в сервисный центр несет владелец изделия. Другие претензии, кроме упомянутого права на бесплатное устранение недостатков инструмента, под действие гарантии не попадают.

Изделие проверялось в моем присутствии, исправно, укомплектовано, внешний вид без повреждений. Всю необходимую информацию для пользования данным изделием и руководство по эксплуатации от продавца получил. С условиями гарантии ознакомлен и согласен. Правильность заполнения гарантийного талона проверил.

_____ (Подпись покупателя)

Изготовитель: «Ningbo Jia She Trading Co., LTD» / «Нингбо джиа ши трейдинг Ко., ЛТД».
Место нахождения: 5-5, bulding 009, Shubo road no 9, Yinzhou district, Ningbo city, Zhejiang province, China / 5-5, билдинг 009, Шубо роад Но 9, Иньчжоу дистрикт, Нингбо сити, Чжецзян провинц, Китай.

Филиал: «Lin'an CF Co., Ltd.» Lin'an industrial zone, Hangzhou, Zhejiang, China.

Импортер и уполномоченный представитель: ООО «СДС», 123060, Россия, г. Москва, ул. Маршала Соколовского, д. 3, эт. 5, пом. 1, ком. 3.

Дату изготовления см. на упаковке и/или изделии.

Производитель оставляет за собой право на внесение изменений в продукцию без предварительного уведомления с целью улучшения потребительских свойств продукции.

