

REXANT

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ ИНВЕРТОРНЫЙ СЕРИИ AC



Арт.: 11-0910, 11-0911, 11-0912, 11-0913, 11-0914

Благодарим за выбор продукции торговой марки REXANT!
Перед использованием сварочного аппарата внимательно прочитайте руководство по эксплуатации и строго соблюдайте указанные правила.

ОПИСАНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ

Инверторный сварочный аппарат серии АС 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.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

- Сварочный аппарат – 1 шт.
- Кабель с электрододержателем – 1 шт.
- Кабель с заземлением – 1 шт.
- Руководство по эксплуатации – 1 шт.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр \ Модель	АС 160	АС 180	АС 200	АС 220	АС 250
Артикул	11-0910	11-0911	11-0912	11-0913	11-0914
Напряжение, В	220 ±15%	220 ±15%	220 ±15%	220 ±15%	220 ±15%
Частота, Гц	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60
Потребляемая энергия, кВт	4	4.5	5	6.8	7.5
Максимальное напряжение, В	51	60	65	70	73
Ток на выходе, А	20-160	20-180	20-200	20-220	20-250
Напряжение на выходе, В	21.2-25.6	21.2-26.4	21.2-27.2	21.2-28	21.2-30
Рабочий цикл, %	60	60	60	60	60
Потребление без нагрузки, Вт	20	20	20	20	25
Эффективность, %	85	85	85	85	85
Коэффициент мощности, %	73	73	73	73	73
Класс изоляции	F	F	F	F	F
Степень защиты	IP21S	IP21S	IP21S	IP21S	IP21S

ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

Категорически запрещается:

- использование аппарата во время дождя или во влажном помещении;
- использование режущих инструментов (дрелей, болгарок, электроплит и пр.) рядом с включенным аппаратом, это приведет к попаданию металлической пыли внутрь и выходу сварочного аппарата из строя;

- производить сварочные работы при наличии повреждения изоляции сетевого провода или сварочных кабелей;
- разбирать, диагностировать или ремонтировать сварочный аппарат самостоятельно. Ремонт и обслуживание должны осуществлять только квалифицированные специалисты.

Электромагнитная совместимость:

Перед установкой сварочного оборудования пользователю необходимо оценить возможное влияние электромагнитных помех на окружающее пространство.

Обратите внимание на:

- сетевые кабели, кабели и провода управления, телефонные и охранные кабели, расположенные в непосредственной близости от сварочного оборудования;
- радио- и телевизионные приемники и передатчики;
- компьютеры и оргтехнику;
- оборудование, отвечающее за безопасность производственных объектов;
- устройства, связанные со здоровьем окружающих людей (стимуляторы сердца, слуховые аппараты и пр.);
- 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 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 наличия заземления.

ПРИНЦИП РАБОТЫ

Переведите выключатель питания в положение «Вкл», вентилятор охлаждения начнет работать. С помощью регулятора на передней панели выставите необходимые параметры сварочного тока. Ниже представлена таблица соответствия диаметра электродов и сварочного тока:

Диаметр электродов, мм ²	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

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. Прежде всего, заземлите кабель!
2. Перед началом работы убедитесь, что система вентиляции не закрыта и не заблокирована. Вентиляцию необходимо очистить от пыли и грязи.
3. Правильно подключите дуговую горелку или держатель электрода.
4. Вставьте провода в крепежные заглушки и закрепите, повернув по часовой стрелке.
5. Подключите силовой кабель к розетке питания.

Если в ходе работы возникает много брызг, происходит сгущение или дуга нестабильна, поменяйте полярность закрепленных кабелей.

6. После выполнения подключения, установка завершена и можно приступать к сварке.

СВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ

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 электрододержателе 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.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Важно! В случае обнаружения неисправности обратитесь в специализированный сервисный центр. Сервисное обслуживание и ремонт должны проводиться только квалифицированным специалистом.

1. Регулярно проверяйте входные и выходные кабели сварочного аппарата, чтобы гарантировать их правильное и прочное соединение. При обнаружении повреждений кабеля немедленно прекратите работу и замените поврежденный кабель на новый.

Важно! Перед проведением очистки отключите источник питания.

2. Необходимо периодически очищать сварочный аппарат от пыли сжатым сухим воздухом (воздушный компрессор или другое подобное устройство). Детали, склонные к замасливанью, должны очищаться сухой мягкой тряпкой.

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.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Настоящая гарантия предоставляется изготовителем в дополнение к правам потребителя, установленным действующим законодательством Российской Федерации, и ни в коей мере не ограничивает их. Настоящая гарантия действует в течение 12 месяцев с даты приобретения изделия и подразумевает гарантийное обслуживание изделия в случае обнаружения дефектов, связанных с материалами и работой. В этом случае потребитель имеет право, среди прочего, на бесплатный ремонт изделия.

Настоящая гарантия действительна при соблюдении следующих условий:

1. Изделие было приобретено на территории Российской Федерации и использовалось в личных целях в строгом соответствии с данным руководством с соблюдением правил и требований по безопасности и эксплуатации.

2. Настоящая гарантия не распространяется на дефекты изделия, возникшие в результате:

- Химического, механического или иного воздействия, попадания посторонних предметов внутрь изделия;

- Неправильной эксплуатации, заключающейся в использовании изделия не по его прямому назначению, а также установки и эксплуатации изделия с нарушением правил и требований техники безопасности;

- Износа деталей отделки, ламп, защитных экранов, батарей и иных деталей с ограниченным сроком использования;

- Ремонта изделия, произведенного лицами или фирмами, не являющимися авторизованными сервисными центрами.

3. Настоящая гарантия действительна при предъявлении оригинала гарантийного талона, оригинала товарного чека, выданного продавцом, и изделия, в котором обнаружены дефекты.

4. Настоящая гарантия действительна только для изделий, используемых для личных бытовых нужд, и не распространяется на изделия, которые используются для коммерческих, промышленных или профессиональных целей.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Наименование товара	
Модель (артикул производителя)	
Место продажи	
Дата продажи	
Печать и подпись продавца	
Подпись покупателя	

Изготовитель: «Лин’Ан КФ Ко., ЛТД» / «Lin’an CF Co., Ltd», Лин ан индустриальная зона, Ханчжоу, Чжэцзян, Китай / 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.

