

REXANT



СВАРОЧНЫЙ ИНВЕРТОРНЫЙ АППАРАТ

AC 160
Арт.: 11-0910

AC 180
Арт.: 11-0911

AC 200
Арт.: 11-0912

AC 220
Арт.: 11-0913

AC 250
Арт.: 11-0914

ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

Уважаемый покупатель,
выражаем благодарность за Ваш выбор и гарантируем высокое качество, безупречное функционирование приобретенного Вами изделия марки REXANT, при соблюдении правил его эксплуатации!

Внимание!

Перед использованием данного устройства обязательно прочтите инструкцию.

Обращаем Ваше внимание, что компания REXANT постоянно модернизирует изделия и оставляет за собой право вносить изменения, улучшающие их технические характеристики и внешний вид.

НОРМЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Инструкция по электромагнитной совместимости

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 облучения

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!

Пожаровзрывобезопасность

Убедитесь, что средства пожаротушения (огнетушитель, вода, песок и пр.) доступны в ближайшей зоне сварки. Все легковоспламеняющиеся и взрывоопасные материалы должны быть удалены на расстояние не менее 10 метров от места проведения сварочных работ.

Никогда не сваривайте закрытые емкости, содержащие токсические или потенциально взрывчатые вещества (например, топливный бак автомобиля) – в таких случаях необходимо провести предварительную тщательную очистку емкости.

Никогда не проводите сварочные работы в помещении 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 12.2.007.0-75 (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.

НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Сварочный аппарат инверторный (далее - АС) REXANT предназначен для ручной электродуговой сварки постоянным током покрытым электродом.

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

Технические характеристики аппаратов

Модель Параметр	АС 160 Арт.: 11-0910	АС 180 Арт.: 11-0911	АС 200 Арт.: 11-0912	АС 220 Арт.: 11-0913	АС 250 Арт.: 11-0914
Входное напряжение, В	120 - 260	120 - 260	120 - 260	120 - 260	120 - 260
Номинальная частота, Гц	50 / 60	50 / 60	50 / 60	50 / 60	50 / 60
Потребляемый ток, А	15,8	21	25	25,5	26
Максимальное напряжение нагрузки, В	51	60	65	70	73
Ток на выходе, А	20 - 160	20 - 180	20 - 200	20 - 220	20 - 250
Номинальное выходное напряжение, 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

ПРИНЦИП РАБОТЫ УСТРОЙСТВА

Включите выключатель питания, вентилятор начнет принудительно работать. Отрегулируйте ручки сварочного тока. Ниже 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 «Анти залипание» и «Горячий старт». В начале сварки требуется произвести поджиг дуги. Нередко это приводит к залипанию электрода на изделии. Инвертор, оснащенный функцией «Анти залипание» производит автоматическое снижение сварочного тока при «залипании» электрода. В дальнейшем, после отрыва залипшего электрода, инвертор возобновляет установленные параметры сварки.

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 - 250

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

Аппарат АС оснащен оборудованием для компенсации напряжения питания. Когда колебание напряжения питания составляет 15% от номинального напряжения, аппарат продолжает нормальную работу. При использовании длинного кабеля, предлагаем 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 по часовой стрелке.
- 5) Подключите силовую 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.

ПРОВЕДЕНИЕ СВАРОЧНЫХ РАБОТ

- 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.

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.

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

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ ИСПРАВЛЕНИЯ

Для выполнения ремонтных работ требуется обладать профессиональными знаниями в области электротехники и знать правила техники безопасности. Специалисты должны иметь допуск для проведения таких работ, подтверждаемый специальным сертификатом.

Неполадки	Возможная причина и ее устранение
Не горит индикатор «Вкл.»	<ul style="list-style-type: none">• Проверить подключение аппарата к сети• Проверить положение выключателя «Вкл.»
Аппарат не развивает полной мощности	<ul style="list-style-type: none">• Низкое напряжение сети.• Мокрый сварочный электрод
Загорается индикатор «Вкл. + Ток»	<ul style="list-style-type: none">• Превышение величины ПН• Повышенное скопление пыли в аппарате – обратиться в сервисный центр

ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ

- 1) Сварочный аппарат должен храниться в таре предприятия–изготовителя при температуре -10 ... +50 °С, при относительной влажности не более 80%.
- 2) В помещении для хранения не должно быть пыли, паров кислот и щелочей.
- 3) Транспортировка изделий в упаковке изготовителя может производиться любым видом транспорта на любое расстояние.
- 4) Транспортировка воздушным транспортом должна производиться в герметизированном отсеке.
- 5) При транспортировке должна быть обеспечена защита упаковки от прямого попадания влаги.
- 6) При транспортировке не кантовать.

ПРАВИЛА УТИЛИЗАЦИИ

Утилизация изделия производится в соответствии с требованиями действующего законодательства Российской Федерации.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

- Сварочный аппарат
- Кабель с электрододержателем
- Кабель с заземлением
- Паспорт изделия

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации - 12 месяцев со дня продажи при условии соблюдения покупателем условий эксплуатации, транспортировки, хранения и мер безопасности, указанных в руководстве по эксплуатации.

- Гарантийный ремонт не производится при нарушении требований, изложенных в паспорте.
- Гарантийный ремонт не производится при нарушении гарантийной пломбы (наклейки).
- Гарантийный ремонт производится при наличии печати фирмы, даты продажи, подписи продавца и кассового чека.