



ЭЛЕКТРОПРИБОР

•БЕНЗО •ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТ

**РУКОВОДСТВО
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
ИНВЕРТОРНОГО СВАРОЧНОГО
АППАРАТА «ИСКРА»**

МОДЕЛЕЙ

ИСА-160

ИСА-180

ИСА-200

ИСА-230

ИСА-250

ИСА-280

ИСА-280И

ИСА-320АЛ



344091
Г. РОСТОВ-НА-ДОНУ, УЛ.КАШИРСКАЯ, 1А
ТЕЛ.: (863)292-92-58, 292-92-57

WWW.PRIBOR-ELECTRO.RU



УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

Прочитайте данную инструкцию от начала и до конца. Инструкция написана техническим языком, однако ее чтение займет совсем немного времени, дополнит Ваши знания и поможет избежать ошибок, ведущих к поломке инструмента, порче чужого имущества и, что самое главное, сохранит Ваше здоровье и здоровье окружающих Вас людей.

Мы постоянно работаем над усовершенствованием технологий и улучшением рабочих качеств нашей продукции. Поэтому купленный Вами инструмент может немного отличаться от изображенного на иллюстрации.

Спасибо за Ваш выбор!

С уважением, коллектив “Электроприбор”.

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ИНВЕРТОРНОГО СВАРОЧНОГО АППАРАТА «ИСКРА» МОДЕЛЕЙ ИСА-160, ИСА-180, ИСА-200, ИСА-230, ИСА-250, ИСА-280, ИСА-280И, ИСА-320АЛ

ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

- Инверторный сварочный аппарат предназначен для электродуговой сварки постоянным током черных и нержавеющей сталей.
- Диаметр электродов от 1,6 до 5 мм. Несмотря на маленький размер и вес, значение сварочного тока достигает весьма существенных величин!
- Аппарат может работать от обычной бытовой сети дома, на приусадебных участках, в гаражах, а также в промышленных условиях. Трудно переоценить его удобства при высотных работах.
- Особенно следует отметить, что в режиме короткого замыкания аппарат практически не потребляет тока сети. Это свойство позволяет питать аппарат от малогабаритных бензогенераторов, а также использовать нестабильную бытовую сеть.
- Благодаря своим минимальным размерам и весу, сварочный аппарат незаменим при частой смене места сварки, при перемещении от объекта к объекту. Поэтому он с успехом может применяться в работе коммунальных служб, мобильных строительных и ремонтных бригад, в том числе газо- и водопроводов, при установке дверей и решеток, оград и т.д.
- Технологические особенности высокочастотного преобразования позволяют использовать любые типы электродов от самых дорогих до самых непритязательных, при этом качество сварочного соединения очень высокое.
- «Умная электроника» сварочного аппарата, плавная регулировка тока, мягкий поджог дуги, защита от перегрузок поможет любому, и даже начинающему сварщику, справиться со своей работой не хуже профессионала.
- *Допустимая интенсивность работы сварочного аппарата определяется характеристикой, именуемой продолжительностью включения (ПВ). ПВ измеряется в процентах и показывает, какую часть рабочего времени аппарат способен работать непрерывно. Продолжительность включения рассчитывается, исходя из 10-минутного рабочего цикла, поэтому ПВ=40% означает, что аппарат в течении 10 мин может работать 4 мин, а 6 мин ему требуется на нормализацию теплового режима. Для сварочного аппарата нет необходимости обеспечивать ПВ=100%, ведь сварщику периодически нужно время на приладку, осмотра шва, смену позиции и т.д. Поэтому ПВ=60% практически означает, что сварщик работает в постоянном режиме. ПВ=15% характеризует кратковременный режим работы, например, предварительную прихватку кузовного элемента.*
- Производители в технических характеристиках указывают допустимые

значения тока при различных величинах ПВ, на них и следует обращать внимание в первую очередь. Если это сделать, то обнаружится, что максимальный ток аппарата отличается от допустимого при ПВ=60% в 2-3 раза.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	ИСА-160	ИСА-180	ИСА-200	ИСА-230	ИСА-250	ИСА-280	ИСА-280И	ИСА-320АП
Напряжение сети, В	220							
Частота сети, Гц	50							
Плавная регулировка тока, А	10-160	10-180	10-200	10-230	10-250	10-280	10-280	10-320
Напряжение холост., В	70							
Толщина электрода, мм	1,6-4	1,6-4	1,6-5	1,6-5	1,6-5	1,6-5	1,6-5	1,6-5
Класс защиты	F							
Охлаждение	вентилятор							
Температура воздуха при работе, °С	от +5 до +45							

После переноски аппарата в условиях низкой температуры окружающего воздуха не включайте аппарат сразу. Из-за образовавшегося конденсата может произойти поломка, способная привести к пожару или поражению электрическим током! Аппарат должен не менее получаса находиться в помещении проведения работы.

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Аппарат	1 шт.
Руководство по эксплуатации	1 шт.
Силовые провода с электродержателем и клеммой заземления	1 комп.
Ремень плечевой	1 шт.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

- Работать с аппаратом категорически запрещается в помещениях, не соответствующих нормам техники электробезопасности и пожаробезопасности. Средства индивидуальной защиты, порядок проведения сварочных работ, требования к помещениям должны соответствовать ГОСТ 12.3.003-86 «Работы электросварочные, требования безопасности».
- При электродуговой сварке следует применять меры предосторожности против:
 - поражения электрическим током;
 - ожогов лица, рук и других участков тела брызгами расплавленного металла;
 - повреждения лучами электрической дуги глаз, лица, рук и открытой поверхности кожи.

- Аппарат должен быть защищен от прямого попадания воды и пыли, особенно токопроводящей.
- Аппарат должен подключаться к розетке, оборудованной третьим заземляющим выводом.
- Категорически запрещается работа:
 - при неисправном аппарате и поврежденном сетевом шнуре;
 - на открытых площадках во время дождя или снега;
 - при неисправном вентиляторе.
- Запрещается без согласования с производителем проводить любые ремонтные работы внутри аппарата.
- При длительном перерыве в работе необходимо отключить аппарат от сети.
- Для защиты глаз и лица от излучения электрической дуги обязательно пользуйтесь защитной маской со светофильтром для электросварки.
- Запрещается без присмотра старших производить сварочные работы лицам, не достигшим 18 лет.
- Все работы, связанные с заправкой и снятием электрода, производить только при выключенном выключателе 7(рис. 1).
- Категорически запрещается работать с сильно разогретым аппаратом.

Аппарат имеет устройство автоматического отключения при перегреве.

УСТРОЙСТВО АППАРАТА



1. Корпус аппарата
2. Ремень для переноса
3. Выключатель
4. Ручка регулировки сварочного тока
5. Клемма силовая «+»
6. Клемма силовая «-»
7. Светодиод красный (светится когда выключатель 3 в положении «выключено», либо когда произошел перегрев аппарата).
8. Светодиод зеленый (светится при включении в сеть аппарата).

Рис. 1

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПОРЯДОК РАБОТЫ

- Убедиться, что выключатель 3 находится в положении Выкл.
- Подсоединить к аппарату силовые кабели.
- Провод с клеммой заземления подсоединить к свариваемой детали. Полярность подключения электродов зависит от марки электрода. Электродами переменного тока варят на прямой полярности (плюс на изделии, минус на электроде), а электродами постоянного тока варят на обратной полярности (минус на изделии, плюс на электроде).
- Закрепить сварочный электрод в электрододержателе.
- Подключить сетевой шнур с вилкой в розетку 220В, оборудованную третьим заземляющим выводом. При этом заработает вентилятор, загорится зеленый светодиод 8. Зажечь дугу контактными способом.
- Приблизить электрод как можно ближе к деталям и, по возможности, не удалять их более чем на половину диаметра электрода.
- Смену электрода производить строго при выключенном выключателе 3 (положение Выкл).
- Работа термозащиты: при перегрузке загорается красный светодиод 7 и аппарат отключается, через несколько минут аппарат остынет, при этом красный светодиод погаснет и аппарат будет готов к работе.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Ежедневно необходимо проверять состояние контактов и соединений силовых клемм аппарата и проводов.

СРОК СЛУЖБЫ И ХРАНЕНИЕ

Срок службы сварочного аппарата 3 года.

Хранить вибратор необходимо в сухом отапливаемом, вентилируемом помещении, защищенном от проникновения паров кислот, щелочей и пылеобразных веществ, при температуре не ниже +5 °С и относительной влажности не более 70%.

Указанный срок службы действителен при соблюдении потребителем требований настоящего руководства.

! Ремонт, связанный со вскрытием и разборкой аппарата, должен производиться в специализированных мастерских!

ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ (ПОСТАВЩИКА)

Гарантийный срок эксплуатации инверторного сварочного аппарата – 12 месяцев со дня продажи. Произведено в PRC ZHEJIANG SAFUN INDUSTRIAL CO., LTD под контролем «Электроприбор».

Правильное использование и постоянное техническое обслуживание продлевают срок службы изделия. В случае выхода из строя инверторного сварочного аппарата в течение гарантийного срока эксплуатации по вине изготовителя владелец имеет право на бесплатный гарантийный ремонт при предъявлении гарантийного талона. Гарантийный случай устанавливается в уполномоченном сервисном центре.

Для гарантийного ремонта владельцу необходимо отправить инструмент с приложением данного паспорта в гарантийную мастерскую в жесткой транспортной упаковке, обеспечивающей сохранность изделия.

Удовлетворение претензий потребителя с недостатками по вине изготовителя производится в соответствии с законом РФ «О защите прав потребителей».

При гарантийном ремонте срок гарантии продлевается на время ремонта и пересылки.

Гарантийный ремонт не осуществляется:

- Без предъявления полностью и правильно гарантийного талона и кассового чека.
- При предоставлении изделия в разобранном виде.
- При несоблюдении покупателем правил инструкции по эксплуатации и техническому обслуживанию или использование изделия не по назначению.
- При наличии механических повреждений (трещин, сколов, вмятин, деформаций, повреждения кабелей и т.д.) корпуса, выключателя и других частей, вызванных неправильной транспортировкой, хранением, воздействием агрессивных сред и высоких температур или иных внешних факторов, таких как дождь, снег, повышенная влажность и др., например, при коррозии металлических частей, а также при попадании инородных тел в вентиляционные отверстия изделия.
- При попытке самостоятельного ремонта в течение гарантийного срока (определяется в уполномоченном сервисном центре).
- При неисправностях, возникших вследствие естественного износа деталей и аксессуаров.
- При поломке изделия из-за приложения чрезмерного усилия.
- При использовании не рекомендованных расходных частей, аксессуаров, насадок.
- При выходе из строя быстроизнашивающихся деталей и комплектующих и сменных приспособлений;
- При эксплуатации инструмента с признаками неисправности (повышенный шум, потеря мощности, запах гари и т.д.);
- При наличии повреждений, вызванных сильным внутренним и внешним загрязнением, попаданием в инструмент инородных тел, например, песка, камней и пр.;
- При неисправностях, возникших вследствие перегрузки, повлекшие выход из строя сопряженных или последовательных деталей, вследствие несоответствия параметров электросети напряжению, указанному для данного изделия;
- При неисправностях, возникших вследствие естественного износа упорных, трущихся, передаточных деталей;
- При обслуживании изделия вне гарантийной мастерской, очевидных попытках вскрытия и самостоятельного ремонта и смазки изделия, (повреждены шлицы крепежных элементов, пломбы, защитные стикеры и пр.), при внесении самостоятельных изменений в конструкцию (удлинение шнура питания);
- При отсутствии, повреждении или изменении серийного номера на инструменте или в гарантийном талоне, или при их несоответствии;
- На профилактическое обслуживание.

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Гарантия на электроинструмент означает, что инструмент изготовлен из деталей и узлов, соответствующих чертежам и существующим стандартам, прошел проверку в ОТК завода-изготовителя. Дальнейшая его эксплуатация в течение гарантийного срока должна соответствовать паспорту, прилагаемому к электроинструменту. Невыполнение требований паспорта по правилам работы с электроинструментом, а также по смазке и уходу за ним, приводит к преждевременной его поломке. Правила приемки электроинструмента на гарантийный ремонт и причины выхода его из строя регламентируются данной инструкцией, которая согласована с заводом-изготовителем.

АДРЕСА ГАРАНТИЙНЫХ МАСТЕРСКИХ

Ремонт инструментов «Электроприбор» должен осуществляться только квалифицированными специалистами в сервисных мастерских предприятий.

Ростов-на-Дону, ул. Каширская 1А

Телефон гарантийной мастерской: +7 (863) 292-99-45

Телефон отдела продаж: +7 (863) 292-92-56, 292-92-57, 292-92-58

e-mail: elector11.don@gmail.com

Воронеж, «Элинс». Тел.: +7 (473) 237-93-93, +7 (473) 226-25-67. E-mail: elins_service@mail.ru

Белгород, ИП Шабанов, ул. Костюкова, 1. Тел.: +7 (4722) 55-86-08. E-mail: shagr_bel@mail.ru

Буденновск, ИП Иванов, Тел.: +7 (928) 815-36-46. E-mail: elektro.a.ivanov@yandex.ru

Волгоград, ИП Ахметова. Тел.: +7 (960) 888-26-82

Волгоград, ИП Синицкий. ул. 95 Гвардейской дивизии, 9.

Тел.: +7 (906) 169-80-36, +7 (8442) 76-55-07

Изобильный, ИП Турчаков. Тел.: +7 (962) 003-63-32. E-mail: kym_77i@mail.ru

Краснодар, «Электроприбор-Юг». Тел.: +7 (918) 963-29-73. E-mail: klim-ins@mail.ru

Краснодар, ИП Одобеско, ул. Раздельная 35. Тел.: +7 (965) 472-77-20

Краснодар, ИП Осипян, ул. Уральская, 87 (Уральская-Онежская).

Тел. +7 (861) 210-91-65, +7 (918) 049-32-82. E-mail: beda@kubaninstrument.ru

Краснодар, ИП Тласадзе. Тел.: +7 (918) 462-09-02. E-mail: georgi63t@mail.ru

Лабинск, ИП Лужецкий. Тел.: +7 (86169) 3-43-03, +7 (86169) 3-43-01, +7 (918) 090-60-70

Нижний Новгород, «Ключ». Тел.: +7 (831) 430-31-79. E-mail: ivasiliev@mts-nn.ru

Оренбург, Орстрим. Тел.: +7 (3532) 44-26-44. E-mail: servis-73@mail.ru

Пермь, «ББК-Белослудцев». Тел.: +7 (982) 452-46-84. E-mail: e-korolkov@yandex.ru

Пятигорск, ИП Гринько. Тел.: +7 (962) 404-60-90. E-mail: grinkoviktor@mail.ru

Ставрополь, ИП Поддубная, пер Буйнакского 3/1. E-mail: eotbor@mail.ru

Тел.: +7 (8652) 29-76-69, +7 (962) 450-12-79

Ставрополь, ИП Филимонов, ул Лермонтова, 375.

Тел.: +7 (8652) 56-03-56, +7 (918) 80-28-151. E-mail: service_instr@mail.com

Ставрополь, ИП Шляхов, Старомарьевское шоссе 14/1. Тел.: +7 (988) 742-76-69

Таганрог, ИП Булгаков, ул. 2й переулок, 49. Тел.: +7 (928) 603-68-57. E-mail: bulgakov@mail.com

Тихорецк, ИП Макаренко. Тел.: +7 (918) 453-36-73, +7 (918) 435-19-36. E-mail: iushin@iist.ru

Товар получен в исправном состоянии, без видимых повреждений, в полной комплектации, проверен в моём присутствии, претензий по качеству товара не имею. С условиями гарантии ознакомлен и согласен.

Подпись покупателя _____

Корешок талона №1
на гарантийный ремонт

модель: _____)
Изыят « _____ » _____ 20 ____ г.
Исполнитель _____

Действителен при заполнении

344091, г. Ростов-на-Дону, ул.Каширская 1А
тел. +7 (863) 292-99-45

ТАЛОН №1

на гарантийный ремонт инверторного
сварочного аппарата
(модель: _____)

Заполняет предприятие-изготовитель

Серийный номер: _____

Дата изготовления: _____

Представитель ОТК: _____

Заполняет торговая организация _____
(подпись, штамп)

Продан _____

Дата продажи _____
(место печати)

Продавец _____
(подпись) (Ф.И.О)

Корешок талона №2
на гарантийный ремонт

модель: _____)
Изыят « _____ » _____ 20 ____ г.
Исполнитель _____

Действителен при заполнении

344091, г. Ростов-на-Дону, ул.Каширская 1А
тел. +7 (863) 292-99-45

ТАЛОН №2

на гарантийный ремонт инверторного
сварочного аппарата
(модель: _____)

Заполняет предприятие-изготовитель

Серийный номер: _____

Дата изготовления: _____

Представитель ОТК: _____

Заполняет торговая организация _____
(подпись, штамп)

Продан _____

Дата продажи _____
(место печати)

Продавец _____
(подпись) (Ф.И.О)

НАША ПРОДУКЦИЯ

КОМПАНИЯ "ЭЛЕКТРОПРИБОР" ПРЕДЛАГАЕТ ВАШЕМУ ВНИМАНИЮ ШИРОКИЙ ВЫБОР ИНСТРУМЕНТА И ОБОРУДОВАНИЯ

Заполняет ремонтное предприятие

_____ (наименование и адрес предприятия)

Исполнитель _____ (подпись) _____ (фамилия, имя, отчество)

Владелец _____

(подпись владельца) _____ (фамилия, имя, отчество)

Дата ремонта _____ Место печати _____

Утверждаю _____ (должность, подпись, ф.и.о. руководителя ремонтного предприятия)

Заполняет ремонтное предприятие

_____ (наименование и адрес предприятия)

Исполнитель _____ (подпись) _____ (фамилия, имя, отчество)

Владелец _____

(подпись владельца) _____ (фамилия, имя, отчество)

Дата ремонта _____ Место печати _____

Утверждаю _____ (должность, подпись, ф.и.о. руководителя ремонтного предприятия)

