


ММА

10 КГ
ВЕС

5 ЛЕТ
СРОК
СЛУЖБЫ

РБ-302



PROFI

БАРС

РЕОСТАТ БАЛЛАСТНЫЙ

Содержание

1.	Меры предосторожности и техника безопасности	3
2.	Комплектация	6
3.	Общее описание.....	7
4.	Устройство и принцип работы	8
5.	Внешний вид.....	9
6.	Установка и эксплуатация.....	10
7.	Техническое обслуживание	12
8.	Срок службы и хранения	13
9.	Возможные неисправности и способы их устранения	14
10.	Свидетельство о приемке.....	15
11.	Гарантийный талон.....	16
12.	Отметка о продаже.....	17
13.	Заявки на ремонт	18
14.	Сервисные центры	19

Пожалуйста, перед использованием данного оборудования **внимательно!** прочтите руководство и разберитесь в нем.

Компания оставляет за собой право вносить изменения в данное руководство и не обязана предупреждать об этом заранее.

В данном руководстве возможны неточности. Пожалуйста, свяжитесь с нами при их обнаружении.

Руководство по эксплуатации **издано 27 мая 2015 года. Издание 1.**

1. Меры предосторожности и техника безопасности

Нарушение техники безопасности при проведении сварочных работ часто приводит к самым печальным последствиям – пожарам, взрывам и, как следствие, травмам и гибели людей.

Так же при сварке возможны следующие травмы: поражение электрическим током, ожоги от шлака и капель металла, травмы механического характера.

Для предотвращения всех этих положений важно неукоснительно соблюдать меры предосторожности.

Подготовить рабочее место согласно технике безопасности:

При дуговой электросварке брызги расплавленного металла разлетаются на значительные расстояния, что вызывает опасность пожара. Поэтому сварочные цеха (посты) должны сооружаться из негорючих материалов. В местах проведения сварочных работ не допускается скопление смазочных материалов, ветоши и других легковоспламеняющихся материалов.

Для быстрой ликвидации очагов пожаров рабочее место должно быть оснащено средствами пожаротушения: огнетушитель и емкость с водой, которые должны находиться в легкодоступном месте.

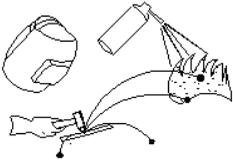
Пожар может начаться не сразу, поэтому по окончании сварки следует внимательно осмотреть место проведения работ: не тлеет ли что-нибудь, не пахнет ли дымом и гарью.

- Необходимо иметь профессиональную подготовку для работы с оборудованием.
- Сварщик должен иметь действующее разрешение для работы со сварочными металлами.
- Сварщик должен пройти медицинское освидетельствование.

Обеспечить необходимую защиту:

- Необходимо проверить изоляцию всех проводов, связанных с питанием источника тока и сварочной дуги, устройства геометрически закрытых включающих устройств, заземление, корпусов сварочных аппаратов. Заземлению подлежат: корпуса источников питания, аппаратного ящика и вспомогательное электрическое оборудование. Сечение заземляющих проводов должно быть не менее 2,5 мм².
- Необходимо использовать различные средства индивидуальной защиты, такие как: сварочные маски, специальную брезентовую одежду, брезентовые рукавицы, кожаные ботинки.
- При сварке необходимо использовать электрододержатели с хорошей изоляцией, которая гарантирует, что не будет случайного контакта токоведущих частей электрододержателя со свариваемым изделием или руками сварщика.
- Необходимо работать в исправной сухой спецодежде и рукавицах. При работе в тесных отсеках и замкнутых пространствах обязательно использование резиновых галош и ковриков, источников освещения с напряжением не выше 6-12 В.
- Необходимо проводить сварочные работы только в хорошо вентилируемых помещениях или использовать вентиляционное оборудование.

Для сведения к минимуму возможности получения травм и увечий, ознакомьтесь с их причинами и мерами предосторожности:

	<p>Электрический ток (может привести к серьезным увечьям или даже смерти).</p> <p>Для предотвращения надо:</p> <ul style="list-style-type: none">• установить заземление перед началом работы;• никогда не дотрагиваться до деталей, подключенных к источнику питания, голыми руками или, находясь в мокрых перчатках или одежде.
	<p>Дым и газ (может быть вредным для здоровья).</p> <p>Для предотвращения надо:</p> <ul style="list-style-type: none">• избегать вдыхания дыма и газа во время сварки;• при сварке находиться в хорошо проветриваемом помещении или использовать вентиляционное оборудование.
	<p>Световое излучение (может привести к повреждению глаз или ожогам).</p> <p>Для предотвращения надо:</p> <ul style="list-style-type: none">• для защиты ваших глаз и тела использовать подходящую сварочную маску и защитную одежду;• для защиты наблюдателей использовать подходящие сварочные маски и ширмы.
	<p>Неправильная работа (может быть причиной пожара или даже взрыва).</p> <p>Для предотвращения надо:</p> <ul style="list-style-type: none">• убедиться в отсутствии легковоспламеняющихся материалов рядом с местом работы, т. к. сварочные искры могут быть причиной пожара;• иметь поблизости огнетушитель;• не использовать данное оборудование для разогрева труб.
	<p>Большая температура изделия (может привести к ожогам).</p> <p>Для предотвращения надо:</p> <ul style="list-style-type: none">• не трогать горячее изделие голыми руками сразу после сварки. Дать ему остыть;• при длительной сварке необходимо использовать охлаждение.

	<p>Магнитные поля (оказывают действия на электронные стимуляторы сердца).</p> <p>Для предотвращения надо:</p> <ul style="list-style-type: none"> • людям, имеющим электронные стимуляторы сердца, перед работой необходимо проконсультироваться с врачом.
	<p>Движущиеся части (могут привести к увечьям).</p> <p>Для предотвращения надо:</p> <ul style="list-style-type: none"> • избегать контакта с движущимися частями, например, с вентиляторами; • все двери, панели, крышки и другие защитные устройства должны быть закрыты во время работы.

При проблемах с оборудованием необходимо обратиться к профессиональной помощи:

- Использовать данное руководство при возникновении каких-либо трудностей при установке или работе.
- Обратиться в сервисный центр вашего поставщика для профессиональной помощи, если после прочтения данного руководства у вас все еще остались вопросы.

Производственные условия:

- Реостат предназначен для эксплуатации в закрытых помещениях в условиях умеренного климата.
- Температура окружающей среды должна быть между -20°C и $+45^{\circ}\text{C}$.
- Влажность окружающего воздуха не более 80% при 20°C .
- Реостат не допускается использовать в среде, насыщенной пылью, во взрывоопасной среде, а также содержащей едкие пары и газы, разрушающие металл и изоляцию.
- Всегда сохраняйте изделие сухим и не помещайте его во влажную землю или лужи.

2. Комплектация

Название	Кол-во	РБ-302 БАРС
Реостат балластный	1 шт.	+
Руководство пользователя	1 шт.	+

3. Общее описание

Реостат балластный БАРС РБ-302 предназначен для регулирования тока при ручной дуговой сварке и наплавке металлов плавящимся электродом от многопостовых сварочных выпрямителей и генераторов постоянного тока напряжением не более 70 В.

Реостат включается в сварочную цепь последовательно.

Реостат может применяться для работы в закрытых помещениях или на открытом воздухе под навесом, защищающим от воздействия атмосферных осадков и солнечной радиации, на высоте над уровнем моря до 1000 м.

В связи с постоянной работой по совершенствованию реостата в его конструкцию могут быть внесены изменения, не влияющие на технические характеристики изделия.

Таблица 1. Основные характеристики

Тип	РБ-302 БАРС
Номинальный сварочный ток (ПН=60%, длительность цикла 5 мин) (А)	310
Регулирование сварочного тока	Механическое
Предел регулирования сварочного тока (А)*	
нижний, не более	10
верхний, не менее	310
Диапазон регулирования сварочного тока (А)	10-310
Разность между токами соседних ступеней регулирования*, А, не более	10
Габариты (мм)	570x355x475
Вес (кг)	10

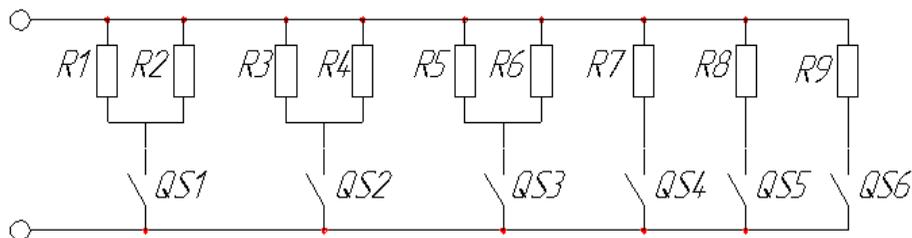
* Номинальные значения параметров определены при падении напряжения на реостате, равном 30 В.

4. Устройство и принцип работы

Реостат является омическим сопротивлением и состоит из 6 ступеней, которые могут включаться при помощи контактных ножей и тумблеров, расположенных на передней стенке реостата.

Переключение ступеней тока на 20;40;80 А осуществляется контактными ножами, а ступеней тока 10 А – тумблером. Ориентировочный ток каждой ступени при падении напряжения на реостате, равном 30 В, приведен на щитке, расположенном на передней стенке реостата.

Принципиальная электрическая схема реостата приведена на рисунке.



Элемент сопротивления ступени тока на 10 А выполнен из трубчатого электронагревателя. Остальные элементы сопротивления реостата изготовлены из жаростойкой фехральной проволоки диаметром 2,2; 3,0 мм.

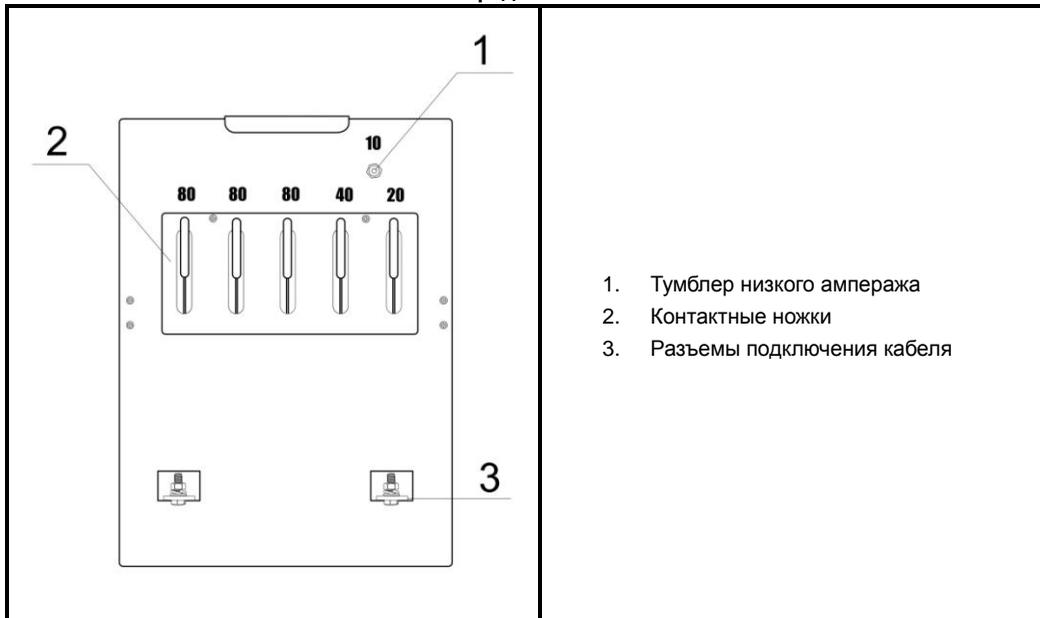
Нагрев элементов не выходит за пределы допустимого, если падение напряжения на реостате не более 30 В.

Стенки и крышка реостата съемные, что обеспечивает легкий доступ к элементам сопротивления при профилактических и ремонтных работах.

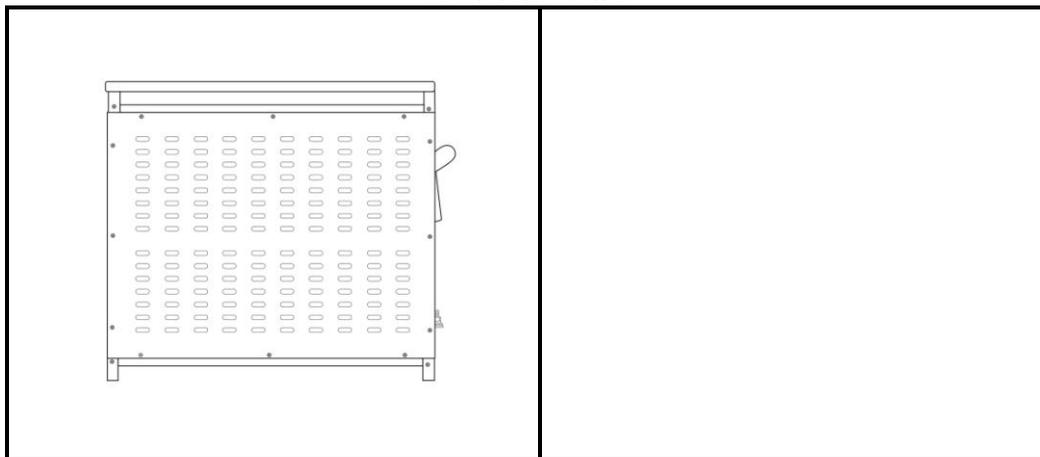
Для перемещения реостат снабжен двумя ручками.

5. Внешний вид

4.1 Передняя панель



4.2 Боковая панель



6. Установка и эксплуатация

Внимание:

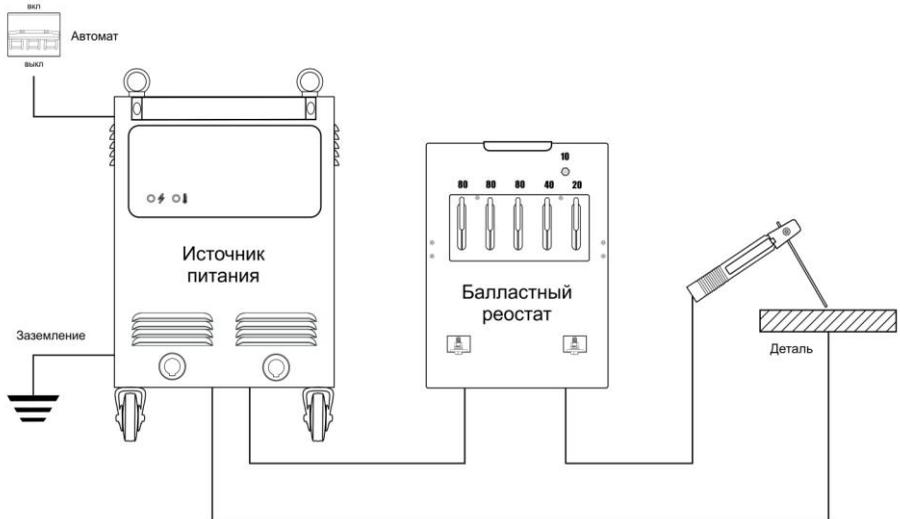
- При работе реостата следует помнить, что его кожух может нагреваться до температуры, превышающей 1000С
- Устанавливайте реостат внимательно, согласно шагам, указанным ниже.
- Изделие предназначено для подключения только к промышленным сетям. Подключение к сетям бытовых помещений не допускается.
- В случае транспортирования или хранения реостата в условиях повышенной влажности или низких температур, выдержите его при температуре 20±50 С в течении 5 часов, если предполагается дальнейшее использование в отапливаемом помещении.
- Перед первым пуском реостата или перед пуском реостата, длительное время не бывшего в употреблении, необходимо:
 - расконсервировать реостат, сняв смазку с защищенных поверхностей;
 - проверить и в случае необходимости подтянуть резьбовые соединения;
 - очистить реостат от пыли, продувая его сухим сжатым воздухом;
 - проверить мегомметром на 500 В сопротивление изоляции токоведущих частей реостата относительно корпуса, которое должно быть не менее 0,5 Мом; при меньшем значении реостат следует просушить (внешним нагревом, обдувая теплым воздухом).

При подготовке, обслуживании и эксплуатации реостата необходимо соблюдать:

- Требования «Правил технической эксплуатации электроустановок потребителей» и «Правила устройства электроустановок».
- Требования стандартов безопасности труда (ССБТ) – ГОСТ 12.3.003-86, ГОСТ 12.1.019, ГОСТ 12.1.005-88.
- Требования пожарной безопасности.

Установка реостата

1. Реостат включается в сварочную цепь последовательно
2. Выберите место установки реостата и источника питания
3. Подберите длину кабелей для проведения работ
4. Подключите кабель от источника питания к одному из разъемов на реостате (3)
5. Подключите кабель от электрододержателя к другому разъему на реостате (3)
6. Выставьте необходимый сварочный ток путем поднятия контактных ножек (2) и/или включения тумблера (1).



ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- Переключать контактные ножки и тумблеры под нагрузкой.
- Подключать реостат и работать с ним неквалифицированному персоналу и сварщикам, не имеющим допуск на выполнение данного вида работ.
- Работать с реостатом со снятыми крышками.
- Применять сварочные кабели с поврежденной изоляцией.
- Перемещать реостат или производить его разборку, не отключив от источника питания.
- Подключать и отключать сварочные кабели при включенном в сеть источнике.

7. Техническое обслуживание



Внимание: следующие действия требуют достаточных профессиональных знаний в области сварки и электричества и всестороннем знании безопасности. Сварщики должны иметь свидетельства о квалификации. Удостоверьтесь, что входной кабель выключен из сети, прежде чем раскрыть балластный реостат.

Для обеспечения бесперебойной и длительной работы реостата необходимо производить ежедневные и периодические осмотры, чтобы устранить мелкие неисправности.

При ежедневном обслуживании необходимо перед началом работы произвести внешний осмотр реостата и устранить замеченные неисправности.

Убедиться в отсутствии повреждений изоляции токоведущих частей, проводов и кабелей, а также надежность их присоединения.

При периодическом обслуживании не реже одного раза в месяц необходимо:

- Очистить реостат от пыли и грязи, для чего продуть сухим сжатым воздухом и в доступных местах протереть чистой мягкой тканью.
- Проверить состояние электрических контактов.
- Подтянуть болтовые и винтовые соединения.
- Проверить четкость фиксации коммутационных положений переключателей.

Избегайте дождя, воды и пара, пропитывающего реостат. При попадании воды высушите реостат.

Пожалуйста, обратите внимание на то, что:

- Некачественное техническое обслуживание может привести к снятию реостата с гарантии.
- Реостат может быть снят с гарантии в случае попыток самостоятельного ремонта, а также нарушения заводской пломбировки.

8. Срок службы и хранения

- Среднестатистический срок службы реостата составляет 5 лет при условии соблюдения правил эксплуатации и хранения.
- Транспортирование упакованных реостатов может производиться любым видом транспорта при условии сохранности реостата от недопустимых климатических и механических воздействий.
- Реостат должен храниться в сухом вентилируемом помещении при температуре от -20С до +45С и относительной влажности не более 80%. Категорически запрещается хранить в одном помещении с реостатом материалы, испарения которых способны вызывать коррозию металла и разрушение изоляции (кислоты, щелочи и др.).
- Срок хранения на складах предприятий торговли не более 24-х месяцев от даты выпуска, после чего необходимо снять кожух реостата и произвести его ревизию.

9. Возможные неисправности и способы их устранения

Наименование неисправности	Вероятная причина	Метод устранения
При работе реостата не обеспечивается регулирование тока 10 А.	Ослабление контактов на клеммах тумблеров	Подтянуть контакты
При работе реостата неудовлетворительно регулируются токи по ступеням	Ослабление резьбовых соединений в местах контактов	Подтянуть резьбовые соединения в местах контактов

Мы постоянно улучшаем данное сварочное оборудование, поэтому некоторые части могут быть изменены для достижения лучшего качества, но главные функции и операции останутся без изменений. Мы надеемся на ваше понимание.

10. Свидетельство о приемке

Реостат балластный БАРС РБ – 302

серийный номер _____ соответствует техническим условиям ТУ 3441-008-24154334-2008 и признан годным для эксплуатации.

Дата выпуска: _____ 20__ г.

Штамп ОТК _____

Подпись лица
ответственного за приемку: _____

11. Гарантийный талон

Гарантия действительна только на территории РФ.

Перед пуском изделия внимательно ознакомьтесь с руководством. Нарушение правил эксплуатации влечет за собой прекращение гарантийных обязательств перед покупателем.

Гарантийные обязательства действительны при наличии надлежаще заполненного руководства или иного документа, подтверждающего факт приобретения аппарата.

1. Претензии по качеству вашего оборудования принимаются в пределах гарантийного срока (12 месяцев). Ремонт или замена деталей, преждевременно вышедших из строя по вине предприятия-изготовителя, осуществляется бесплатно при условии соблюдения требования по монтажу, эксплуатации и периодическому техническому обслуживанию.
2. Прием изделия в гарантийную мастерскую производится только при наличии всех комплектующих.
3. Предметом гарантии не является неполная комплектация изделия, которая могла быть обнаружена при продаже изделия. Претензии от третьих лиц не принимаются.
4. Гарантийные обязательства не распространяются на расходные материалы.
5. Гарантийные обязательства не распространяются на реостаты:
 - имеющие повреждения, вызванные различными внешними воздействиями (механическим), а также проникновением внутрь изделия посторонних предметов (насекомых, животных, пыли) или жидкостей;
 - подвергавшиеся вскрытию, ремонту или модификации вне уполномоченной сервисной мастерской;
 - имеющие повреждения защитной пломбы (наклейки);
 - использовавшиеся не по назначению;
 - поврежденные в результате подключения к сети с несоответствующими номинальными параметрами, заявленными в руководстве по эксплуатации.
6. Покупателю может быть отказано в гарантийном ремонте если:
 - гарантийный талон утерян или в него были внесены несанкционированные дополнения, исправления, подчистки;

невозможно идентифицировать серийный номер оборудования, печать или дату продажи на гарантийном талоне.

12. Отметка о продаже

Модель:	Заводской номер:
Название фирмы продавца:	Печать продавца:
Гарантийный срок: 12 месяцев	
Дата продажи:	Подпись продавца:

13. Заявки на ремонт

Заявка на ремонт

Название оборудования: _____

Заводской номер: _____

Дата выпуска/продажи _____

Укажите внешние признаки дефекта:

например: отсутствует сварочное напряжение, характерный запах изолирующих материалов и т.п.

Заполните, пожалуйста, контактную информацию:

Название компании _____

Адрес _____

Контактный телефон/ факс _____

Ф.И.О _____

Подпись _____

Дата _____

Должность _____



Заявка на ремонт

Название оборудования: _____

Заводской номер: _____

Дата выпуска/продажи _____

Укажите внешние признаки дефекта:

например: отсутствует сварочное напряжение, характерный запах изолирующих материалов и т.п.

Заполните, пожалуйста, контактную информацию:

Название компании _____

Адрес _____

Контактный телефон/ факс _____

Ф.И.О _____

Подпись _____

Дата _____

Должность _____



14. Сервисные центры

Официальные сервисные центры:

Компания: ООО «СВАРБИ»

Адрес: 117545, г. Москва, 1-й Дорожный проезд, дом 6, строение 6

Телефон: (495) 77-55-830, 518-94-64

E-mail: remont@svarbi.ru

Интернет: www.svarbi.ru

Компания: ООО «Лига сварки»

Адрес: 105484, г. Москва, ул. Бирюсинка, д. 7

Телефон: (495) 974-23-23

E-mail: info@ligasvarki.ru

Интернет: www.ligasvarki.ru

Компания: ООО ПКП «Плазер»

Адрес: 344064, г. Ростов на Дону, ул. Вавилова, дом 69

Телефон: (863) 247-77-87, 277-46-61

E-mail: info@plazer-don.ru

Интернет: www.plazer-don.ru

Компания: ООО «Витал-Газ»

Адрес: г. Москва, Очаковское шоссе, д. 32, стр.23

Телефон: (495) 660-76-21

E-mail: Vitalgaz@yandex.ru

Интернет: www.vitalgaz.ru

БАРС™ ТОЛЬКО ЛУЧШЕЕ сварочное оборудование

- Современный дизайн
- IGBT 5-го поколения
- Цифровой дисплей
- Полный комплект



5
IGBT
МОДУЛИ
5-ГО ПОКОЛЕНИЯ

⚡
МОЩНОСТЬ
ОТ 185 В

⚡
ПОЛНЫЙ
КОМПЛЕКТ

160
ЦИФРОВОЙ
ДИСПЛЕЙ

👜
АЛЮМИНИЙ
КЕЙС

ИГРУШКИ ДЛЯ НАСТОЯЩИХ МУЖЧИН



Серия IGBT EKO ARC

Инверторы БАРС серии EKO ARC - это экономичные сварочные аппараты 5-го поколения. Все аппараты серии EKO ARC оснащены базовой комплектацией. Применяются как в бытовых условиях, так и в небольших мастерских.



Серия MOSFET Profi ARC

Инверторы БАРС серии Profi ARC - это надежное оборудование, на которое можно положиться не только в бытовых условиях, но и на промышленном предприятии. Повышенное ПН позволяет увеличить производительность работы.



Серия Profi TIG

Аргонно-дуговые установки БАРС серии Profi TIG - это простое обращение, отличное качество сварных соединений и высокая производительность. С помощью аппаратов БАРС Profi TIG можно выполнить даже самые сложные операции.



Серия IGBT Mini ARC

Инверторы БАРС серии Mini ARC - это эффективные, удобные и надежные сварочные аппараты, предназначенные для ручной дуговой сварки штучными электродами на постоянном токе в бытовых условиях и небольших мастерских.



Серия Profi MIG

Полуавтоматы БАРС серии Profi MIG - аппараты для настоящих профессионалов своего дела. Полуавтоматы предназначены для сварки металлургической конструкцией из различных видов сталей и сплавов. Мощность, сила, стабильный ток - все это БАРС Profi MIG.



Серия Profi CUT

Установки плазменной резки БАРС серии Profi CUT - это абсолютная взрывобезопасность и точность при резке металла. Процесс исключает использование горючих газов, нужен лишь сжатый воздух.



Сварочные материалы

Сварочная проволока и электроды под брендом БАРС - это гарантия качества сварного шва! Вся продукция соответствует передовым требованиям и производится с повышенным контролем качества.



Маски сварщика с АСФ

Маски сварщика с автоматическим светофильтром (АСФ) БАРС - это передовые технологии, эргономичный и современный дизайн, легкие и прочные материалы, удобство в использовании, плавная настройка и функция «шлифовка».



Сварочные горелки

Сварочные горелки характеризуются отличным качеством и высокой надежностью. Среди них Вы найдете горелки для аргонно-дуговой сварки и полуавтоматической сварки.



Вольфрамовые электроды

Вольфрамовые электроды БАРС благодаря уникальным физико-химическим свойствам практически не расходуются в процессе сваривания металлов, а потому наиболее выгодны с экономической точки зрения. Помимо этого, вольфрамовые электроды БАРС обладают улучшенными качественными характеристиками.