

Юр.адр.: Санкт-Петербург, ул. Народная, д.11, корп. 2, лит. А, пом. 7-Н Тел: +7 (812) 642-10-04

р/с 40702810036260006735 к/с 30101810300000000811 БИК 044030811

ФИЛИАЛ № 7806 ВТБ 24 (ПАО) Санкт-Петербург

ТЕХНИКО-КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Аргонодуговой сварочный аппарат Ресанта САИ-315АД АС/DC

Артикул: 65/83

Гарантия низких цен KratonShop.ru



Характеристики

Напряжение питания	380 В
Максимальный сварочный ток	315 А

Цена без учета доставки: **98 505 ₺** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Напряжение питающей сети, В	380 ±10%
Частота питающей сети, Гц	50
Режим TIG	да
Режим сварки MMA	да
Потребл мощность TIG, кВт	10.5 (TIG AC-DC)
Потребляемая мощность MMA, кВт	13.8
Сварочный ток TIG, А	20-315 (TIG AC-DC)
Сварочный ток MMA, А	20-315
Рабочее напряжение TIG, В	10.4 -22.6
Рабочее напряжение MMA, В	20.8 - 32.6

ПН (40°C)	60%
Сварочный ток TIG (ПН 100%), А	245
Сварочный ток MMA (ПН 100%), А	199
Напряжение холостого хода TIG, В	66
Напряжение холостого хода, В	66
Диаметр электрода TIG, мм	1,0-4,0
Диаметр электрода MMA, мм	1,5-5,0
Время продувки газом до сварки, с	0.3 - 10
Время продувки газом после сварки, с	0 - 20
Способ возбуждения дуги	Высокочастотный
Коэффициент мощности	0,75
КПД	85%
Класс изоляции	F
Класс защиты	IP 21
Функция 2Т/4Т	да
Функция памяти	10 ячеек памяти
Подключение системы жидкостного охлаждения	да
Подключение педали управления сварочным током	да
Регулировка времени нарастания тока, с	0 - 10
Регулировка времени спада тока, с	0 - 10
Цифровой дисплей	да
Hot Start	да, регулируемый
Форсаж дуги	да, регулируемый
Импульсная сварка	да
Защита от перегрева	да
Регулировка баланса полярности	да
Заварка кратера, с	да
Регулировка рабочего цикла импульса, %	10-90
Частота импульса, Гц	0.1 - 200
Частота переменного тока, Гц	50 - 100
Вес, кг	10 г
Диапазон температуры эксплуатации, °С	-20...+50
Габариты упаковки	6750480x560 мм

РЕСАНТА САИ-315 АД АС/DC – современная инверторная аргонодуговая установка, позволяющая работать как на постоянном (сварка черных и нержавеющей сталей, меди, титана и пр.), так и на переменном токе (сплавы алюминия, магния, медные сплавы больших толщин и пр.), где требуется удаление окислов со

свариваемой поверхности). Использование и развитие инверторной технологии в сварке существенно уменьшает массо-габаритные характеристики. Поэтому наши сварочные аппараты AC/DC легче и более эффективны по сравнению с традиционными. Основным принципом AC/DC установки является использование двойного инвертора и создание полуволн прямоугольной формы, которая делает сварочную дугу более стабильной, увеличивает тепловложение и очищающий эффект.

Особенности:

- Регулируемая функция HotStart
- Диапазон сварочного тока TIG AC выше
- Диапазон сварочного тока MMA выше
- Время продувки газом после сварки больше
- Регулировка рабочего цикла импульса TIG AC больше
- Функциональная панель управления
- Функция памяти (10 ячеек)
- Режим 2T/4T
- Функция импульсивной сварки

Сформировано 01.05.2026 20:41 · KRATONSHOP.RU