

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

Сварочный аппарат инверторный полуавтоматический Ресанта САИПА-250

Артикул: 65/65

Гарантия низких цен KratonShop.ru



Характеристики

Напряжение питания	380 В
Максимальный сварочный ток	250 А
Диаметр проволоки	0.6—1.2 мм

Цена без учета доставки: **68 200 ₽** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Напряжение питающей сети, В	380 (±15%)
Режим сварки MIG/MAG	да
Режим сварки MMA	да
Сварочный ток MIG/MAG, А	40–250
Сварочный ток MMA, А	50–250
Рабочее напряжение MIG, В	15 - 28
ПН (40°C)	60%
Напряжение холостого хода, В	53
Напр холостого хода MIG, В	53
Подающий механизм	Встроенный

Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,6/0,8/1,0/1,2
Диаметр электрода MMA, мм	1,5–6,0
Максимальная масса катушки, кг	20
Сварка порошковой проволокой	да
Холостой прогон проволоки	да
Смена полярности	да
Antistick	да
Форсаж дуги	да, регулируемый
Функция 2Т/4Т	да
Тип горелки	съёмная

Сварочный аппарат инверторный полуавтоматический Ресанта САИПА-250 – современный инверторный полуавтомат, изготовлен по передовой IGBT технологии. Аппарат позволяет производить:

Полуавтоматическую сварку постоянным током проволокой в среде защитного газа углеродистых и нержавеющей сталей (режим MIG/MAG), сварку порошковой проволокой без использования защитного газа (режим FCAW). Сварка осуществляется постоянным током в среде инертных (MIG) или активных (MAG) защитных газов. Отличительной особенностью рассматриваемого вида сварки являются два главных компонента: подвижный плавящийся электрод (проволока) и защитный газ. Защита электрической дуги необходима с целью предотвращения вступления расплавленного металла в контакт с окружающей средой, поскольку данное взаимодействие (при окислении азота и кислорода) приводит к образованию оксидов и нитридов, наличие которых в металле приводит к дефектам сварного шва. С этой целью применяются защитные газы: аргон, гелий, углекислота или их смеси.

Ручную дуговую сварку штучным покрытым электродом на постоянном токе электродами с рутиловым и основным покрытием (режим MMA). Для сварки электродом защитный газ не требуется.

Аппарат работает от трехфазной сети 380В с частотой 50Гц. Аппарат предназначен для промышленного и профессионального использования, на предприятиях, где требуется хорошее качество и высокая мощность, и производительность.

Особенности:

- Режим MIG – полуавтоматическая сварка в среде инертных газов
- Режим MAG – полуавтоматическая сварка в среде активных газов
- Режим MMA – ручная дуговая сварка электродом на постоянном токе
- Режим FCAW – полуавтоматическая дуговая сварка порошковой проволокой, рекомендуется подключение: прямая полярность, газ не требуется
- Смена полярности
- Регулировка индуктивности
- Холостой прогон проволоки
- Защита от перегрева

Комплект поставки:

- Кабель с горелкой
- Сварочный кабель
- Кабель заземления
- Газовый шланг (8 мм)
- Наконечник, ролики
- Сварочный аппарат
- Паспорт
- Упаковка

Сформировано 23.05.2026 03:51 · KRATONSHOP.RU