

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-500

Артикул: 65/73



Характеристики

Напряжение питания	380 В
Максимальный сварочный ток	500 А
Диаметр проволоки	0.8—1.6 мм

Цена без учета доставки: **201 485 ₽** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Напряжение питающей сети, В	380 (±15%)
Частота питающей сети, ГЦ	50
Режим сварки MIG/MAG	да
Режим сварки ММА	да
Потребл мощность MIG, кВт	26,9
Потребляемая мощность ММА, кВт	28,3
Потребляемый ток, А	40(MIG)/44(MMA)
Сварочный ток MIG/MAG, А	50–500
Сварочный ток ММА, А	90–500
Рабочее напряжение MIG, В	16,5–39

Рабочее напряжение MMA, В	23,6-40
Рабочее напряжение TIG, В	40
ПН (40°C)	60%
Напряжение холостого хода, В	73 / 14(VRD)
Напряжение холостого хода TIG, В	73 / 14(VRD)
Напр холостого хода MIG, В	73 / 14(VRD)
Подающий механизм	Выносной
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0,8/1,2/1,6
Диаметр электрода MMA, мм	3,2/4,0/5,0/6,0
Максимальная масса катушки, кг	20
Количество роликов	2
Сварка порошковой проволокой	да
Холостой прогон проволоки	да
Смена полярности	да
Antistick	да
Форсаж дуги	да, регулируемый
Функция 2Т/4Т	да
Тип горелки	съёмная
Диапазон температуры эксплуатации, °С	-20...+50
КПД	85%
Коэффициент мощности	0,8
Класс защиты	IP 21S
Вес, кг	169 кг
Габариты упаковки	1063x1063x1063 мм

Полуавтоматический сварочный аппарат инверторного типа Ресанта САИПА-500 - 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. Компоновка данных аппаратов состоит из двух основных блоков:

- инверторный источник сварочного тока;

- подающее устройство с возможностью установки на него катушки до 20 кг включительно.
- Блоки устанавливаются на прочную тележку, оснащенную ящиком для инструментов, на которой также можно расположить баллон с газом.
- 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 нитритов, 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.
- При необходимости расстояние между подающим устройством и источником можно удлинить до 30 метров и поменять ролики под соответствующий тип и диаметр проволоки.
- Значения сварочного тока и напряжения рабочей дуги отображаются на цифровых дисплеях. В аппаратах присутствуют дополнительные функции, позволяющие сделать процесс сварки более удобным и комфортным: регулирование индуктивности и регулирование плавного угасания дуги, дожигание проволоки, кнопка тестовой проверки газа и кнопка холостого прогона проволок, функция 2Т/4Т и т.д. При необходимости в основание установки можно установить блок охлаждения.
- Аппарат САИПА-500 – профессиональный сварочный аппарат с подключением к трехфазной сети переменного тока, который имеет возможность сварки проволокой с сечением от 0,8 до 1,6 мм (в стандартной комплектации установлены ролики на 1,2мм -1,6мм и ручной дуговой сварки покрытым электродом диаметром от 3,2 до 6 мм.
- При необходимости к данным аппаратам можно подключить систему (блок) жидкостного охлаждения.

Особенности и преимущества:

- 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.
- Режим 2T/4T - двух и четырехтактный режимы включения и выключения сварочного тока. Данная функция позволяет не держать нажатой кнопку на горелке при сварки продолжительных швов.
- Функция VRD - снижение напряжения холостого хода до безопасного уровня.
- Функция регулировки индуктивности – позволяет регулировать жесткость дуги.
- Функция заварки кратера - позволяет регулировать ток и напряжение дуги для качественного образования шва при завершении процесса сварки.
- Тестовая подача газа - время подачи газа в зону сварки до зажигания и после гашения дуги.
- Функция холостого прогона проволоки - подача проволоки в аппарате без подачи газа и сварочного тока.
- Функция дожигания сварочной проволоки
- Регулируемый форсаж дуги «ArcForce»
- Возможность подключения жидкостного охлаждения

Комплект поставки:

- Инверторный сварочный аппарат – 1шт
- Устройство подачи проволоки – 1 шт
- Тележка транспортная в сборе с ящиком для инструментов – 1 шт
- Кабель с горелкой в сборе, 3 м - 1 шт
- Кабель заземления в сборе, 3 м - 1 шт
- Сварочный кабель 3 м - 1 шт
- Газовая трубка 4м + ключ к ней+ 2 зажима

- Комплект запасных роликов и насадок
- Комплект ЗИП
- Колеса – 4 шт
- Соединительные провода: сварочный инвертор – устройство подачи проволоки 3 м – 2шт (сигнальный и силовой провод)
- Соединительные провода: Сигнальный и силовой 3 м
- Паспорт
- Упаковка

Сформировано 12.06.2026 09:51 · KRATONSHOP.RU