

Сварочные аппараты инверторные полуавтоматические предназначены для осуществления полуавтоматической сварки постоянным током проволокой в среде инертного (режим MIG) или активного (режим MAG) защитного газа углеродистых и нержавеющей сталей, сварки порошковой проволокой без использования защитного газа (режим FCAW).  
Дополнительный способ сварки - ручная дуговая сварка (ММА) штучным покрытым электродом на постоянном токе.  
Возможна сварка алюминия!



Новинки ассортимента САИПА значительно расширяют сферу применения наших аппаратов и позволяют выйти на новые рынки



# РЕСАНТА

## Промышленные полуавтоматические сварочные аппараты



**Новинка**  
САИПА-200 ПРОФ



САИПА-220  
Синергия



САИПА-250



САИПА-350



САИПА-500



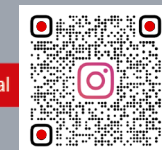
### Полуавтоматический сварочный аппарат инверторный

Аппарат оснащен различными функциями:

- Сварка постоянным током в среде инертного (режим MIG) или активного (режим MAG) защитного газа.
  - Ручная дуговая сварка неплавящимся электродом в среде инертных газов и смесях (режим TIG) для металлов и сплавов.
  - Ручная дуговая сварка (режим ММА) штучным покрытым электродом постоянным током. Для сварки электродом защитный газ не требуется.
  - Смена полярности
  - Регулировка индуктивности, форсажа дуги, горячего старта
  - Холостой прогон проволоки
- \*Для работы в режиме TIG сварки необходимо дополнительно приобрести соответствующую горелку.



Информация о продукции доступна на сайте:





Розетка 36В, для  
редуктора расхода  
газа с подогревом

Номинальное  
напряжение:  
230В±10%

Смена полярности

Варит алюминий:  
Требуется докупить  
горелку Spool Gun или  
заменить канал на  
тефлоновый и  
установить  
адаптивный электрод



Удобная ручка для  
переноски

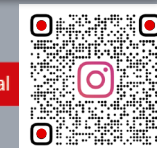
Режимы MIG/TIG/  
MMA

Холостой прогон  
провода

Режим 2Т/4Т

Регулировка  
индуктивности,  
горячего старта,  
форсажа дуги

Силовые разъемы 35-50  
мм<sup>2</sup>



## Полуавтоматический сварочный аппарат инверторный, синергетический нового поколения

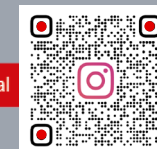
**Режим СИНЕРГЕТИЧЕСКОЕ управление** – выставление всех значений параметров сварки минимальным количеством настроек. Аппарат оснащен различными функциями:

- Сварка постоянным током в среде инертного (режим MIG) или активного (режим MAG) защитного газа.
- Сварка FCAW позволяет варить порошковой проволокой без использования защитного газа.
- Ручная дуговая сварка неплавящимся электродом в среде инертных газов и смесях (режим TIG) для металлов и сплавов
- Ручная дуговая сварка (режим MMA) штучным покрытым электродом постоянным током. Для сварки электродом защитный газ не требуется.

\*Для работы в режиме MMA сварки необходимо дополнительно приобрести электрододержатель, для TIG сварки – соответствующую горелку.



объект:



Диапазон рабочего напряжения: 155-280В

Добавлена функция памяти (3 ячейки памяти)

Номинальное напряжение: 230В±10%

Варит алюминий в режиме Синергия: Требуется докупить Spool Gun или заменить канал на тефлоновый и установить адаптивный электрод



Удобная ручка для переноски

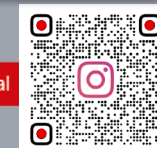
Режимы MIG/FCAW/TIG/MMA

Цифровой дисплей

Режим 2T/4T

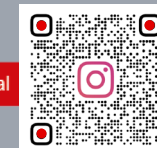
Настройка «одной кнопкой» Синергия

Вес: 12,6кг



## Полуавтоматический сварочный аппарат инверторный

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





Удобная ручка для переноски

Сварочная горелка и кабель заземления 3м

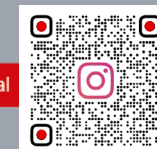
Максимальный вес катушки 20кг

Номинальное напряжение:  
380В±15%

Розетка 36В, для редуктора расхода газа с подогревом

Вес: 26кг

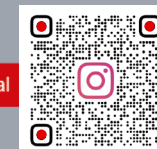
Газовый шланг 3м





## Полуавтоматический сварочный аппарат инверторный

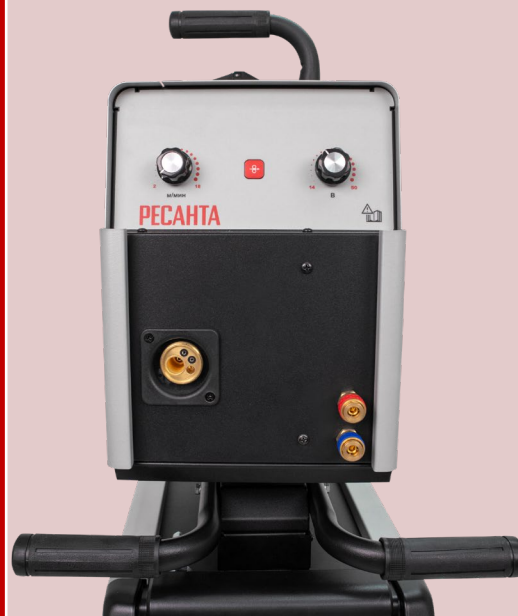
- Режим MIG – полуавтоматическая сварка в среде инертных газов
- Режим MAG – полуавтоматическая сварка в среде активных газов
- Режим FCAW – полуавтоматическая дуговая сварка порошковой проволокой, рекомендуется подключение: прямая полярность, газ не требуется.
- Режим MMA – ручная дуговая сварка электродом на постоянном токе
- Смена полярности.
- Режим 2Т/4Т - 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.
- Функция холостого прогона проволоки - подача проволоки в аппарате без подачи газа и сварочного тока.
- Функция дожигания сварочной проволоки
- Тестовая подача газа - время подачи газа в зону сварки до зажигания и после гашения дуги.
- Функция форсаж дуги «ArcForce» регулируемая
- Возможность подключения жидкостного охлаждения, для горелок с жидкостным охлаждением
- Функция Smart Fan Control - энергосберегающая функция, когда сварочный аппарат не используется, инвертор и вентилятор охлаждения не работают



### Обновления

- Обновлен внешний вид, теперь ручка не загромождает экран на сварочном аппарате при установке подающего устройства на аппарат.
- Обновили кнопки органов управления.
- Используем технологию IGBT Soft Switch (Технология «мягкого переключения ключей») с двойным модулем IGBT. Обеспечивает снижение потерь мощности при переключении, способен выдерживать сильную перегрузку, что сочетается с работой на промышленных предприятиях.
- Добавили функцию Smart Fan Control - если сварочный аппарат охладился достаточно, то вентилятор выключается.
- Так же добавили функцию Антизалипание для тока ниже 300А, для тока выше функция не работает так как больший ток используют для сварки арматуры в муфтах.

### Лицевая панель подающего устройства



### Лицевая панель источника сварочного тока



ПН 60% при 40°C  
100% при 25°C

Удобная ручка

Номинальное  
напряжение:  
380В±15%

Кулер + горелка для  
жидкостного  
охлаждения  
(приобретается  
отдельно)



Максимальный вес катушки  
20кг

Переносной фидер  
(соединительные провода 3м,  
провода кулера 5,5м)

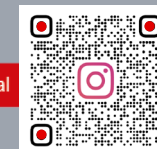
Розетка для редуктора 36В

Подставка под газовый баллон

Ящик для инструментов

Резиновые колеса

Сварка алюминия

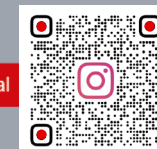




### Преимущества сварочного аппарата САИПА-200 ПРОФ РЕСАНТА

- Регулируемая Функция HotStart
- Регулируемая Функция AntiStick
- Функция регулировка индуктивности
- Возможность работы при низких температурах
- Демократичная цена
- Подключение горелки Spool Gun для сварки алюминия
- Режим сварки TIG LIFT
- Розетка 36 В, для редуктора расхода газа с подогревом

Модель/Серия	Ресанта САИПА-200 ПРОФ	Сварог REAL MIG 200 (N24002N)
Сварочный ток MIG	30-200 А	30-200 А
Сварочный ток MMA	15-160 А	10-160 А
Сварочный ток TIG	15-160 А	-
Рабочее напряжение MIG	15,5 – 24 В	15,5 – 23,5 В
Рабочее напряжение MMA	20,6 - 26,4 В	20,4 – 26,4 В
Рабочее напряжение TIG	10,6 - 16,4В	-
ПН (40°С)	60%	60%
Диаметр сварочной проволоки MIG, мм	0.6/0,8/1,0/1,2	0.6/0,8/1,0
Максимальный диаметр электрода MMA, мм	1.5–4.0 мм	1.5–4.0 мм
Диаметр электрода TIG, мм	2,4-3,2 мм	-
Максимальная масса катушки	5 кг	5 кг
Класс защиты	IP21H	IP21S
Вес	11,9 кг	13 кг
Функция сварка порошковой проволокой	✓	✓
Функция холостой прогон проволоки	✓	✓
Режим сварки MMA	✓	✓
Смена полярности	✓	✓
Защита от перегрева	✓	✓
Функция антизалипание (Antistick)	✓	✓
Функция 2T/4T (в режиме MIG)	✓	✓
Функция дожигания сварочной проволоки регулируемая	✓	✓
Регулировка индуктивности	✓	✓
Функция форсаж дуги (ArcForce) регулируемая	✓	-
Функция горячий старт (HotStart) регулируемая	✓	-
Розетка 36 В	✓	-
Режим сварки TIG LIFT	✓	-
Сварка алюминия (с пистолетом Spool Gun)	✓	-
Температура эксплуатации, С	От -20° до +50°	От -5° до +40°



# РЕСАНТА

## Преимущества аппарата САИПА-220 Синергия РЕСАНТА

- Высокая продолжительность нагружения (ПВ)
- Газовый шланг в комплекте
- Функция HotStart
- Функция AntiStick
- Функция регулировка индуктивности
- Возможность работы при низких температурах
- Демократичная цена
- Продувка газа
- Подключение Spool Gun
- LED дисплей
- Функция памяти (3 ячейки памяти)

## Технические характеристики САИПА-220 Синергия РЕСАНТА и сравнение с аналогом

Модель / Серия	РЕСАНТА САИПА-220 Синергия	Аналог Сварог PRO MIG 200 SYNERGY (N229)
Диапазон рабочего напряжения, В	230 ± 10%	220 В ±15%
Потребляемая мощность MIG/MMA, кВт	9,2	8.7 кВА / 9 кВА
Максимальный потребляемый ток, А	40	40
Напряжение холостого хода, В	65 / 14(VRD)	53MMA/MIG, 12TIG
Напряжение дуги в режиме MIG / MAG, В	14,8-25	11,0-28,0
Напряжение дуги в режиме MMA, В	20,6-28,8	20,4-28,0
Диапазон регулирования сварочного тока в режиме MMA/ MIG/MAG/TIG, А	15-220	10-200
Продолжительность нагружения, %	70	60
Подающий механизм	встроенный	встроенный
Диаметр сварочной проволоки, MIG/FCAW, мм	0,6/0,8/1,0	0,6/0,8/1,0
Диаметр электрода, TIG, мм	1,0/2,4/3,2	1.0-3.2
Диаметр электрода, мм	1,5-5	1,5-5
Размер катушки/ Масса катушки, D/кг	D100, D200 /до 5кг	/5
Сварочная горелка, м	2,5	3
Газовый шланг, м	3	-
Кабель заземления, м	2	3
Класс изоляции	F	F
Класс защиты	IP21S	IP21
Сварка порошковой проволокой (режим FCAW)	Есть	Есть
Сварка алюминия	Есть	Есть
Функция VRD	Есть	Есть
Функция дожигания сварочной проволоки	Есть	Есть
Функция памяти	Есть	-
Функция регулировка индуктивности	Есть	-
Функция HotStart	Есть	-
Функция ArcForce регулируемая	Есть	Есть
Функция AntiStick	Есть	-
Режим работы 2T/4T	Есть	Есть
Холостой прогон проволоки	Есть	Есть
Режим MMA	Есть	Есть
Режим TIG	Есть	Есть
TIG Lift	Есть	-
Подключение горелки Spool Gun	Есть	-
Смена полярности	Есть	Есть
Synergy	Есть	Есть
Рабочий диапазон температур окружающей среды, °С	от -10 до +50	от -5 до +40
Масса, не более кг	12,6	12,5

1. Схемотехника полный мост: низкая пульсация на выходе и стабильный выходной ток.
2. Благодаря независимой конструкции воздухопроводов аппарат имеет хороший отвод тепла. Рабочий цикл заявленных 60% и высокий уровень пыле защищённости.
3. Хорошие динамические характеристики, широкий диапазон согласования тока и напряжения.
4. Стабильная дуга и низкие требования к технике сварщика, облегчают сварочный процесс.
5. Газовый шланг в комплекте
6. Защита от перегрева
7. Работа при низких температурах
8. Демократичная цена
9. Съёмная ручка

Модель / Серия	РЕСАНТА САИПА-250	Аналог Сварог MIG 250 Y (J04)
Диапазон рабочего напряжения, В	380 ± 15%	380 ± 15%
Потребляемая мощность MIG/MMA, кВт	9,6кВА / 11,5кВА	11,6/12,5кВА
Максимальный потребляемый ток, А	14,5А(MIG) 17,5А(MMA)	20
Напряжение холостого хода, В	53	50
Напряжение дуги в режиме MIG / MAG, В	16,5-26,5	15-48
Напряжение дуги в режиме MMA, В	21,6-30	-
Диапазон регулирования сварочного тока в режиме MMA/ MIG/MAG, А	50-250(MIG) / 40-250(MMA)	50-250(MIG) 20-250(MMA)
Продолжительность нагружения, %	60	60
Подающий механизм	встроенный	встроенный
Диаметр сварочной проволоки, MIG/FCAW, мм	0.6 / 0.8 / 1.0 / 1.2	0.6/0.8/1/1.2
Диаметр электрода, MMA, мм	1,5 / 2,4/ 3,2 / 4,0 / 5,0/6,0	1,5-6
Размер катушки/ Масса катушки, D/кг	D300 /20	D300 /20
Сварочная горелка, м	3	3
Газовый шланг, м	3	-
Кабель заземления, м	3	3
Класс изоляции	F	F
Класс защиты	IP21S	IP 23S
Сварка порошковой проволокой (режим FCAW)	Есть	Есть
Сварка алюминия	Есть	Есть
Холостой прогон проволоки	Есть	Есть
Режим MMA	Есть	Есть
Смена полярности	Есть	Есть
Регулировка индуктивности	Есть	Есть
Розетка на устройстве 36В	Есть	Есть
Защита от перегрева	Есть	-
Рабочий диапазон температур окружающей среды, °С	от -20 до +50	от -5 до +40
Масса, не более кг	26	28,2



# РЕСАНТА

## Преимущества аппаратов САИПА-350 и САИПА-500 РЕСАНТА

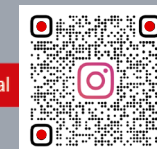
- Газовый шланг в комплекте
- Функция VRD
- Регулировка Arc Force
- Защита от перегрева
- Работа при пониженных температурах
- Демократичная цена
- Технология IBGT Soft Switch - обеспечивает снижение потерь мощности.
- **Добавлена функция Smart Fan Control** – управление вентилятором охлаждения (если сварочный аппарат охладился достаточно отключается вентилятор охлаждения)
- **Добавлена функция AntiStick до 300 А** (в режиме MMA)

## Технические характеристики САИПА-350, САИПА-500 РЕСАНТА и сравнение с аналогом

Модель / Серия	РЕСАНТА САИПА-350	Аналог Сварог ТЕCH MIG 3500 (N222)	РЕСАНТА САИПА-500	Аналог Сварог ТЕCH MIG 5000 (221)
Диапазон рабочего напряжения, В	380 ± 15%	380 ± 15%	380 ± 15%	380 ± 15%
Потребляемая мощность MIG/ММА, кВт	16,4 / 15,2	14кВА / 15кВА	26,9 / 28,3	24,7кВА / 25кВА
Максимальный потребляемый ток, А	26,2(MIG) 26,6(MMA)	21.2	40(MIG) 44(MMA)	37,5
Напряжение холостого хода, В	65(MIG)/43,5(MMA)/ 14,4(MMA VRD)	65	76(MIG)/43,5(MMA)/ 14,4(MMA VRD)	75
Напряжение дуги в режиме MIG / MAG, В	16,5-31,5	15,0-20,8	16,5-39	15-48
Напряжение дуги в режиме MMA, В	21,6-34(MMA)	-	22-40	20.8-40.0
Диапазон регулирования сварочного тока в режиме MMA/ MIG/MAG, А	50-350(MIG) / 40-350(MMA)	50-350(MIG) / 20-350(MMA)	50-500(MIG) / 50- 500(MMA)	50-500(MIG) / 20-500(MMA)
Продолжительность нагружения, %	60	60	60	60
Подающий механизм	Выносной	Выносной	Выносной	Выносной
Диаметр сварочной проволоки, MIG/FCAW, мм	0.8 / 1.0 / 1.2	0.8/1/1.2	0,8 / 1.2 / 1,6	0.8/1/1.2/1.6
Диаметр электрода, мм	2,4 / 3,2 / 4,0 / 5,0 / 6,0	1.5–5.0	3,2 / 4,0 / 5,0 / 6,0	1.5–6.0
Размер катушки/ Масса катушки, D/кг	D300 /20	D300 /20	D300 /20	D300 /20
Сварочная горелка, м	3	3	3	3
Газовый шланг, м	3	-	3	-
Кабель заземления, м	3	3	3	3
Класс изоляции	F	F	F	F
Класс защиты	IP21S	IP 23	IP21S	IP23
Сварка порошковой проволокой (режим FCAW)	Есть	Есть	Есть	Есть
Сварка алюминия	Есть	Есть	Есть	Есть
Функция VRD	Есть	-	Есть	-
Режим работы 2Т/4Т	Есть	Есть	Есть	Есть
Функция дожигания сварочной проволоки	Есть	Есть	Есть	Есть
Регулировка Arc Force	Есть	-	Есть	-
AntiStick	Есть	-	Есть	-
Холостой прогон проволоки	Есть	Есть	Есть	Есть
Режим MMA	Есть	Есть	Есть	Есть
Смена полярности	Есть	Есть	Есть	Есть
Регулировка индуктивности	Есть	Есть	Есть	Есть
Функция Smart Fan Control	Есть	-	Есть	-
Жидкостное охлаждение	Есть	Есть	Есть	Есть
Регулировка (напряжения, тока) заварки кратера	Есть	Есть	Есть	Есть
Розетка на устройстве 36В	Есть	Есть	Есть	Есть
Защита от перегрева	Есть	-	Есть	-
Рабочий диапазон температур окружающей среды, °С	от -20 до +50	от -10 до +40	от -20 до +50	от -10 до +40
Масса, не более кг	87,6	107,7	105	93,84

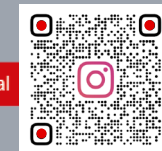
1. Используется технология IGBT Soft Switch (Технология «мягкого переключения ключей») с двойным модулем IGBT. Обеспечивает снижение потерь мощности при переключении, высокая надежность, способен выдерживать сильную перегрузку, что сочетается с работой на промышленных предприятиях.
2. Используется тонкопленочный конденсатор вместо электролитического конденсатора большой емкости для значительного увеличения срока службы аппарата и улучшения коэффициента мощности (обычно срок службы электролитического конденсатора составляет около 4000 часов).
3. В сварочных аппаратах есть программная энергосберегающая функция сна, когда сварочный аппарат не используется, инвертор и вентилятор не работают. В результате уменьшаются потери на холостом ходу, повышается срок службы и эффективность работы вентиляторов.
4. Стабильное выходное напряжение, позволяет работать с кабелями длиной до 50м при номинальной мощности.
5. Режим MMA с функцией VRD, подходит для работы на высоте, при высокой влажности, снижает риск поражения электрическим током.
6. Хорошие динамические характеристики, широкий диапазон напряжения дуги.
7. Высокая стабильность дуги, низкие требования к технике сварщика.
8. **Добавлена функция Smart Fan Control** – если сварочный аппарат охладился достаточно отключается вентилятор охлаждения.
9. **Добавлена функция Антистик** - работает до 300А, это сделано для того что бы сваривать арматуру, когда сама арматура выступает электродом. Удобное использование на стройке - две свариваемых арматуры соединяют в муфту с порошком и подключают электрододержатель.

САИПА-200 ПРОФ	САИПА-220 Синергия	САИПА-250	САИПА-350	САИПА-500
1. Кабель с горелкой	1. Кабель с горелкой	1. Кабель с горелкой	1. Инверторный сварочный аппарат – 1шт.	
2. Сварочный кабель	2. Кабель заземления	2. Сварочный кабель	2. Устройство подачи проволоки – 1 шт	
3. Кабель заземления	3. Газовый шланг (∅ 8 мм)	3. Кабель заземления	3. Тележка транспортная в сборе с ящиком для инструментов – 1 шт	
4. Наконечник 2 шт (0,8; 1,0)	4. Наконечник 3 шт (0,6; 0,8; 1,0)	4. Газовый шланг (∅ 8 мм)	4. Кабель с горелкой в сборе, 3 м - 1 шт	
5. Ролик 1 шт (0,8/1,0)	5. Ролик 2 шт (0,6/0,8; 0,8/1,0)	5. Наконечник, ролики	5. Кабель заземления в сборе, 3 м - 1 шт	
6. Сварочный аппарат	6. Сварочный аппарат	6. Сварочный аппарат	6. Сварочный кабель 3 м - 1 шт	
7. Паспорт	7. Паспорт	7. Паспорт	7. Газовая трубка 4м + ключ к ней+ 2 зажима	
8. Упаковка	8. Упаковка	8. Упаковка	8. Комплект запасных роликов и насадок	
			9. Комплект ЗИП	
			10. Колеса – 4 шт	
			11. Соединительные провода: сварочный инвертор – устройство подачи проволоки 3 м – 2шт (сигнальный и силовой провод)	
			12. Паспорт	

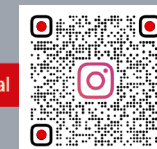




- Редуктор расхода газа ( или регулятор расхода газа) предназначен для понижения давления газа, и автоматического поддержания постоянным заданного расхода при питании постов и установок электросварки в среде защитных газов. Регулятор оснащен функцией подогрева защитного газа. Регулятор углекислого газа предназначен для подогрева редуцируемого газа, поступающего в регулятор расхода, а также для подогрева других газов (инертные газы) в установках, не требующих точного поддержания температуры газов (защита от замерзания оборудования).
- Температурный диапазон работы углекислотного регулятора РЕСАНТА от - 25 до +50° С.
- Данный регулятор расхода газа предназначен для углекислого газа. Допускается использование с аргонем или смесью.
- Не предназначен для кислорода!



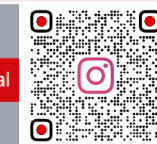
Серия регулятор/ Модель	Р-У-25-П-36
Наибольшая пропускная способность, л/мин (м <sup>3</sup> /ч)	30/40 (1,8/2,4)
Максимальное входное давление газа, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	20 (200)
Максимальное рабочее давление газа, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	0,4 (4)
Давление срабатывания предохранительного клапана, Мпа (кгс/см <sup>2</sup> )	0,6 (6)
Максимальный расход, л/мин	25
Напряжение питания электроподогревателя, В	36
Диаметр выходного шланга, мм	6/8
Подогрев газа	да
Габаритные размеры, мм не более	190x170x160
Масса, кг не более	0,970





Сварочная горелка для полуавтоматической сварки типа **Spool Gun** имеет встроенный механизм подачи сварочной проволоки и предназначена для полуавтоматической сварки в среде защитных газов, углеродистой, нержавеющей, алюминиевой и порошковой самозащитой сварочной проволокой.

Параметры	
Тип сварки/резки	MIG/MAG
Тип охлаждения	Воздух
Напряжение питания(В)	24
Вес(кг)	3
Диаметр сварочной проволоки(мм)	0,6/0,8/1,0
Длина кабеля горелки(м)	3
Номинальный сварочный ток CO2	220
Номинальный сварочный ток MIX	200
Защитный газ	CO2/MIX
Продолжительность нагрузки	60%
Скорость подачи проволоки(м/мин)	20-25
Максимальная масса катушки(кг)	1

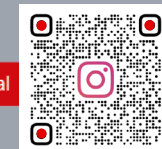






**Горелка (вентильная) TIG для САИ ПН, САИПА-190МФ, САИПА-220 Синергия - предназначена для аргодуговой сварки неплавящимся вольфрамовым электродом (режим сварки TIG/WIG)**

Параметры	
Тип сварки/резки	TIG
Тип охлаждения	Воздух
Вес(кг)	1,6
Диаметр электрода(мм)	1,0-4,0
Длина кабеля горелки(м)	4
Максимальный сварочный ток DC (A)	220
Максимальный сварочный ток AC (A)	120
Защитный газ	Ar
Продолжительность нагрузки	35%





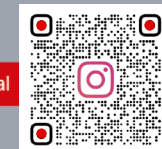
**Горелка для САИПА-220  
(71/6/3)**



**Горелка САИПА-350  
71/6/75, 3м  
71/6/76, 5м  
71/6/46, 3м  
(жидкостное охлаждение)**

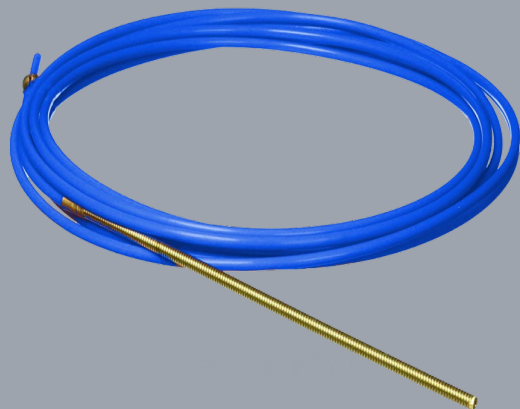


**Горелка САИПА-500  
71/6/77, 3м  
71/6/78, 5м  
71/6/47, 3м  
(жидкостное охлаждение)**



- Кабель с клеммой заземления 25 мм<sup>2</sup> (71/6/42)
- Кабель с электрододержателем 25 мм<sup>2</sup>, 2 м (71/6/43)
- Кабель с электрододержателем 25 мм<sup>2</sup>, 3 м (71/6/44)
- Кабель с клеммой заземления 36 мм<sup>2</sup> (71/6/4)
- Кабель с электрододержателем 36 мм<sup>2</sup>, 2м (71/6/5)
- Кабель с электрододержателем 36 мм<sup>2</sup>, 5м (71/6/12)



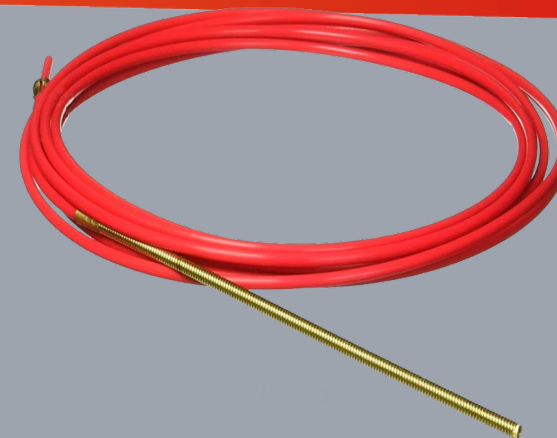


**Тefлоновый канал , 3,5м  
(синий, 0,8-1,0мм)**

**71/6/60**

внешний диаметр 4.0mm,  
внутренний диаметр 2.0mm

САИПА-190МФ, САИПА-200,  
САИПА-220, САИПА-220 Синергия, САИПА-250

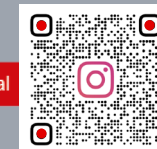


**Тefлоновый канал , 3,5м  
(красный, 1,0-1,2мм)**

**71/6/61**

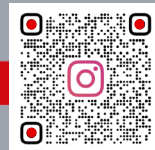
внешний диаметр 4.0mm,  
внутренний диаметр 2.0mm

САИПА-190МФ, САИПА-200, САИПА-220,  
САИПА-220 Синергия, САИПА-250, САИПА-350,  
САИПА-500

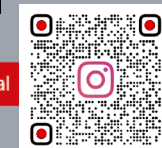




Ролики в подающее устройство для САИПА				
71/6/62	Ролик для Al в подающем устройстве с U канавкой 0,8/1,0	Внешний диаметр * внутренний*толщина 30*10*10	САИПА-190МФ, САИПА-200, САИПА-220, САИПА-220 Синергия	
71/6/63	Ролик для Al в подающем устройстве с U канавкой 1,0/1,2	Внешний диаметр * внутренний*толщина 30*10*10	САИПА-190МФ, САИПА-200, САИПА-220, САИПА-220 Синергия	
71/6/64	Ролик для Al в подающем устройстве с U канавкой 1,0/1,2	Внешний диаметр * внутренний*толщина 30*22*10	САИПА-250	
71/6/65	Ролик в подающем устройстве с U канавкой 1,0/1,2	Внешний диаметр * внутренний*толщина 36*15*11	САИПА-350, САИПА-500	
71/6/57	Ролик 1,0-1,2 для порошковой проволоки для САИПА-350, САИПА-500 (комп. 2 шт.)	внешний диаметр * внутренний*толщина 36*15*11	САИПА-350, САИПА-500	
71/6/58	Ролик 1,2-1,6 для порошковой проволоки для САИПА-350, САИПА-500 (комп. 2 шт.)	внешний диаметр * внутренний*толщина 36*15*11	САИПА-350, САИПА-500	



Сварочные наконечники для САИПА				
71/6/66	Сварочный наконечник 1,0 для сварки AL (для проволоки 0,8)	M6*25 Ф0,8 (М- тип резьбы, Ф- диаметр отверстия)	САИПА-190МФ, САИПА-200, САИПА-220, САИПА-220 Синергия	
71/6/67	Сварочный наконечник 1,2 для сварки AL (для проволоки 1,0)	M6*25 Ф1.0/1.2 (М- тип резьбы, Ф- диаметр отверстия)	САИПА-190МФ, САИПА-200, САИПА-220, САИПА-220 Синергия, САИПА350	
71/6/68	Сварочный наконечник 1,2 для сварки AL (для проволоки 1,0)	M6*9*45 Ф1.2/1.6 (М- тип резьбы, Ф- диаметр отверстия)	САИПА-500	
71/6/69	Сварочный наконечник 1,2 для сварки AL (для проволоки 1,0)	M6*45 Ф1.0/1.2 (М- тип резьбы, Ф- диаметр отверстия)	САИПА-250	
71/6/72	Сварочный наконечник 1,0 для сварки AL (для проволоки 0,8)	M6*28 Ф1.0 (М- тип резьбы, Ф- диаметр отверстия)	САИПА-250	



Держатель электрода для САИПА		
71/6/82	Держатель электрода для САИПА-350	
71/6/83	Держатель электрода для САИПА-500	
Сопло для САИПА		
71/6/79	Сопло для САИПА-350	
71/6/80	Сопло для САИПА-500	

Диффузор для САИПА		
71/6/84	Диффузор для САИПА-350	
71/6/85	Диффузор для САИПА-500	
Электрод для САИПА		
71/6/81	Электрод для САИПА-350, 500	

