

РЕСАНТА

СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ ИНВЕРТОРНЫЙ САИ-200АД

Новинка!

2
ГОДА

ГАРАНТИЯ



resanta.official |  YouTube | www.resanta.ru | 2022

РЕСАНТА

САИ-200АД

Современный портативный однофазный инверторный сварочный аппарат с функцией аргодуговой сварки постоянным током (TIG DC)



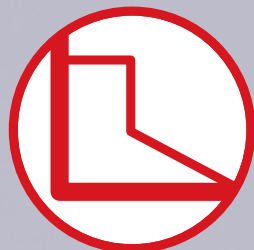
Особенности сварочного аппарата САИ-200АД РЕСАНТА



Функциональная панель управления



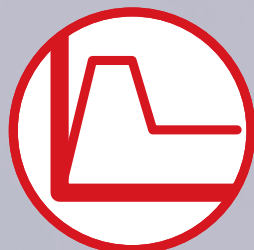
Заварка кратера



Регулируемый форсаж дуги (Arc Force)



Регулировка рабочего цикла и частоты импульса



Регулируемый горячий старт (HotStart)



Регулировка нарастания и спада тока



Режим 2Т/4Т



Кабель с электрододержателем в комплекте



Режимы TIG/SPOT/MMA



Регулировка продувки перед и после сварки



Функция импульсной сварки

Аппарат позволяет производить:

- Сварку постоянным током неплавящимся электродом в среде защитного газа углеродистых и нержавеющей сталей (режим TIG)
- Точечную сварку листового металла и конструкций (режим SPOT)
- Ручную дуговую сварку штучным покрытым электродом на постоянном токе (режим MMA)



РЕСАНТА

Технические характеристики и сравнение с аналогом



Преимущества сварочного аппарата CAI-200АД РЕСАНТА



Регулируемая функция HotStart



Регулируемое время продувки газа перед сваркой



Регулировка рабочего цикла импульса



ПН(ПВ) 60% во всех режимах работы



Максимальный сварочный ток MMA при ПН 100% выше



Кабель с клеммой заземления длиннее



В комплекте кабель с электрододержателем



Возможность сертификации НАКС



Параметрическая кривая

Удобная параметрическая кривая на панели управления, позволяющая быстро настраивать сварочные параметры.

Серия/Модель

Ресанта CAI-200АД

Сварог REAL TIG 200 P (W224)

Напряжение питающей сети

230 В±10%

160-270 В

Частота питающей сети

50 Гц

50 Гц

Режим сварки TIG

✓

✓

Режим сварки MMA

✓

✓

Режим сварки SPOT

✓

✓

Режим работы 2T/4T

✓

✓

Потребляемый ток

29,5 А (TIG) / 36,4 А (MMA)

27,7 А (TIG/MMA)

Сварочный ток TIG

15-200 А

10-200 А

Сварочный ток MMA

15-180 А

10-180 А

Сварочный ток SPOT

15-200 А

10-200 А

Рабочее напряжение TIG

10,6-18 В

10,4-18 В

Рабочее напряжение MMA

20,6-27,2 В

20,4-27,2 В

ПН (40°C)

60% (TIG/MMA)

60% (TIG) / 40% (MMA)

Сварочный ток TIG (ПН 100%)

155 А

142 А

Сварочный ток MMA (ПН 100%)

140 А

103 А

Напряжение холостого хода TIG

81 В

70 В

Напряжение холостого хода MMA

81 В

70 В

Диаметр электрода TIG

1,0-3,2 мм

1,0-3,2 мм

Диаметр электрода MMA

1,5-4,0 мм

1,5-4,0 мм

Время продувки газом до сварки

0,1-3 с

0,2 с

Время продувки газом после сварки

0,1-5 с

1-10 с

Способ возбуждения дуги

Высокочастотный

Высокочастотный

Коэффициент мощности

0,75

0,7

Регулировка времени нарастания тока

0-10 с

×

Регулировка времени спада тока

0-10 с

0-5 с

Регулировка рабочего цикла импульса

5-95 %

×

Функция Hot Start

✓ (регулируемый)

×

Функция Arc Force

✓ (регулируемый)

✓ (регулируемый)

Импульсная сварка

✓

✓

Защита от перегрева

✓

✓

Защита от пониженного/повышенного напряжения

✓

✓

Цифровой дисплей

✓

✓

Частота импульса

0-200 Гц

0,2 -200 Гц

КПД

80%

85%

Класс изоляции

Н

F

Класс защиты

IP21S

IP21S

Вес

10,2

7,5

Габариты

390*180*250

423*160*315

Комплектация

Горелка в сборе WP-26 - 4 м

✓

✓

Клемма заземления

✓ (3 м)

✓ (2,5 м)

Электрододержатель - 3 м

✓

×

Комплект ЗИП - 1 шт

✓

✓



РЕСАНТА

Сравнение САИ-200АД с САИ-230АД



Серия/Модель	Сварочный аппарат инверторный Ресанта САИ-200АД	Сварочный аппарат инверторный Ресанта САИ-230АД
Напряжение питающей сети	230 В±10%	230 В±10%
Частота питающей сети	50 Гц	50 Гц
Режим сварки TIG	✓	✓
Режим сварки MMA	✓	✓
Режим сварки SPOT	✓	×
Режим работы 2T/4T	✓	×
Потребляемый ток	29,5 А (TIG) / 36,4 А (MMA)	25 А (TIG) / 38 А (MMA)
Сварочный ток TIG	15-200 А	10-230 А
Сварочный ток MMA	15-180 А	10-230 А
Сварочный ток SPOT	15-200 А	×
Рабочее напряжение TIG	10,6-18 В	10,4-19,2 В
Рабочее напряжение MMA	20,6-27,2 В	20,4-29,2 В
ПН (40°С)	60% (TIG/MMA)	70% (TIG/MMA)
Сварочный ток TIG (ПН 100%)	155 А	160 А
Сварочный ток MMA (ПН 100%)	140 А	160 А
Напряжение холостого хода TIG	81 В	85 В
Напряжение холостого хода MMA	81 В	85 В
Диаметр электрода TIG	1,0-3,2 мм	1,6-3,2 мм
Диаметр электрода MMA	1,5-4,0 мм	1,5-5 мм
Время продувки газом до сварки	0,1-3 с	3 с
Время продувки газом после сварки	0,1-5 с	5 с
Способ возбуждения дуги	Высокочастотный	Высокочастотный, отрыв
Коэффициент мощности	0,75	0,75
Регулировка времени нарастания тока	0-10 с	3 с
Регулировка времени спада тока	0-10 с	0-5 с
Регулировка рабочего цикла импульса	5-95 %	×
Функция Hot Start	✓ (регулируемый)	×
Функция Arc Force	✓ (регулируемый)	✓ (регулируемый)
Импульсная сварка	✓	×
Защита от перегрева	✓	✓
Защита от пониженного/повышенного напряжения	✓	✓
Цифровой дисплей	✓	×
Частота импульса	0-200 Гц	×
КПД	80%	85%
Класс изоляции	Н	Н
Класс защиты	IP21S	IP21S
Вес	10,2	12,3
Габариты	390*180*250	360*135*232

Комплектация

Горелка в сборе WP-26 - 4 м	✓	✓
Клемма заземления	✓ (3 м)	✓ (1,5 м)
Электрододержатель	✓ (3 м)	✓ (2 м)
Комплект ЗИП - 1 шт	✓	✓

