Серии сварочных инверторов РЕСАНТА САИ: основные различия и выбор модели

Краткий вывод

Семейства САИ различаются управлением, диапазоном питания, нагрузкой и дополнительными процессами. Сравнивать их только по числу ампер нельзя: компактность, синергия, VRD и работа при просадке решают разные задачи. Здесь разобраны основные серии и пять конкретных исполнений с указанием редакций источников. Это навигация по выбору, а не полный перечень артикулов каталога.

Выбор серии по вопросу который действительно нужно решить

При обычной стабильной линии и ручной настройке отправная модель — САИ-160. Если важна компактность, САИ-160К занимает меньше места, но его 70% нагрузки привязаны к 140 А. Цифровой САИ-190Д полезен при повторении режимов и ручной настройке Hot Start и Arc Force.

У САИ-190ПН в рассматриваемом исполнении есть LCD, TIG Lift и VRD с напряжением холостого хода 13 В при активной функции. САИ-190 ПРОФ решает другую задачу: допускает питание 100–260 В с ограничением доступного тока при просадке. Буквы ПН не следует автоматически трактовать как обещание тех же 100 В.

Эти пять моделей показывают основные различия управления и питания; таблица серий ниже служит навигацией по семейству, а не исчерпывающим каталогом всех выпускаемых исполнений. После выбора семейства сопоставьте точную маркировку, диапазон тока и нагрузку конкретного аппарата. Наличие TIG Lift само по себе не означает комплектную горелку и газовую оснастку.

Основные различия серий

Исполнение	На что обратить внимание
Обычная САИ	Прямой выбор сварочного тока и базовые вспомогательные функции
К	Компактное исполнение; нагрузку нужно проверять при указанном для неё токе
Д	Цифровой дисплей, отключаемая синергия и ручная настройка вспомогательных функций
Т LUX	Синергетическое управление, ручная регулировка и TIG Lift
ПН	Возможности конкретной редакции: диапазон питания, дисплей, регулировки и VRD
ПРОФ	Расширенный диапазон питания и явно заданное снижение доступного тока при просадке
Трёхфазные, включая ПРОМ	Питание 380 В, другая мощность и требования к рабочему месту

Буквы серии помогают сузить выбор, но не заменяют параметры конкретного исполнения. Даже привычное обозначение ПН не позволяет автоматически приписать аппарату работу при 100 В.

Как сузить выбор до одной модели

Сначала определите нужные электроды, толщины и длительность работы. Затем проверьте питание: однофазную сеть и трёхфазную 380 В нельзя считать взаимозаменяемыми. После этого выбирайте удобство управления и дополнительные процессы.

Для TIG Lift отдельно потребуются подходящая горелка, аргон и оснастка; это не сварка алюминия переменным током. Для обычной ММА-сварки газовый баллон не нужен.

Как читать название без неверных обещаний

Число помогает понять класс верхнего тока, но не заменяет характеристик. Буквенное обозначение тоже не даёт полного набора функций для любой редакции. Например, совпадение 160 А у обычной и компактной модели не делает одинаковой нагрузку на максимуме; пометка о пониженном напряжении не позволяет автоматически приписать питание от 100 В.

Для сравнения составьте короткий набор условий: входной диапазон, регулировка MMA, допустимый электрод, нагрузка при нужном токе и доступные ручные настройки. Затем добавьте удобство дисплея, массу и оснастку, если они действительно важны. Такой порядок помогает не переплачивать за возможность, которую нельзя использовать, и не пропустить ограничение, скрытое за похожим названием.

Когда дополнительные процессы действительно нужны

TIG Lift означает возможность отдельной сварки с неплавящимся электродом на постоянном токе при соответствующем оснащении. Потребуются подходящие горелка, аргон и расходники. Это не превращает обычный MMA-инвертор в универсальную AC/DC-установку для любых алюминиевых задач.

Если работать планируется только покрытыми электродами, оцените прежде всего поведение MMA и питание. Если нужен второй процесс, заранее проверьте полный комплект для него и условия применения. Аналогично трёхфазный класс выбирают при доступной соответствующей сети и нужной нагрузке. Подключить мощную модель через случайный переходник к обычной розетке нельзя, даже если её название выглядит привлекательнее.

Модели РЕСАНТА в этой задаче

Модель	Ток MMA	Питание	Электрод	Нагрузка
РЕСАНТА САИ-160	10–160 А	140–260 В	до 4 мм	70% при 160 А
РЕСАНТА САИ-160К	10–160 А	140–240 В	до 4 мм	70% при 140 А
РЕСАНТА САИ-190Д	20–190 А	140–260 В	1,5–5 мм	70% при 190 А
РЕСАНТА САИ-190ПН	20–190 А	140–260 В	до 5 мм	70% при 190 А
РЕСАНТА САИ-190 ПРОФ	10–190 А	100–260 В	до 5 мм	70% при 190 А

РЕСАНТА САИ-160

Ручная установка тока; Hot Start, Arc Force и Anti Stick. Базовый вариант без синергетического выбора режима.

РЕСАНТА САИ-160К

Компактное исполнение. Особенность сравнения — 70% нагрузки при 140 А, хотя верхняя граница регулировки 160 А.

РЕСАНТА САИ-190Д

LED-дисплей, отключаемая синергия, ручная регулировка Hot Start и Arc Force. TIG Lift требует соответствующей отдельной оснастки.

РЕСАНТА САИ-190ПН

В рассматриваемом исполнении есть LCD, TIG Lift, регулируемые вспомогательные функции и VRD 13 В. Диапазон питания не подменяют характеристикой ПРОФ.

РЕСАНТА САИ-190 ПРОФ

При входе 100–130 В доступно до 120 А. Полные 190 А относятся к 190–260 В; устойчивость к просадке не восстанавливает плохие контакты.

Частые вопросы

САИ и САИПА — одно и то же?

Нет. В этой статье САИ рассматривается как линейка для ручной сварки покрытым электродом, а САИПА относится к полуавтоматам. Наличие отдельных дополнительных режимов не делает оснастку и принцип работы этих групп одинаковыми.

Все цифровые модели варят лучше обычных?

Дисплей и синергия упрощают настройку и её повторение. Качество всё равно зависит от электрода, подготовки и движения. САИ-190Д полезен тем, кто использует его настройки, но цифровой экран сам по себе не гарантирует более прочного шва.

К отличается от обычной серии только размером?

Сравнивайте также нагрузку и входные характеристики. У САИ-160К 70% относятся к 140 А, у САИ-160 — к 160 А. Поэтому выбирать исполнение только по похожему названию и предположению о размере неправильно.

Нужно ли выбирать ПН или ПРОФ для слабой сети?

Сначала измерьте реальные условия и сравните точные модели. В рассматриваемом исполнении САИ-190ПН имеет диапазон 140–260 В, САИ-190 ПРОФ — 100–260 В. Но у ПРОФ доступный ток при просадке уменьшается; название не отменяет этого ограничения.

С чего начать выбор для домашнего ремонта?

Определите толщины, электроды и возможности электросети. Затем сравните нагрузку и удобство управления нескольких подходящих исполнений. Для редкой работы с небольшим электродом важнее доступный устойчивый режим, чем промышленные возможности или максимальное число ампер в линейке.

Вывод

Начните с рабочего режима и питания, затем выбирайте управление и дополнительные возможности. РЕСАНТА САИ-160 показывает базовый ручной вариант, САИ-160К требует отдельной оценки нагрузки, САИ-190Д добавляет цифровую настройку. САИ-190ПН и САИ-190 ПРОФ сравнивайте по точным входным параметрам и функциям; возможности разных серий не взаимозаменяемы. Практически удачный аппарат — тот, который обеспечивает нужную работу в вашей сети и позволяет удобно повторять подходящий режим.

Источники и проверка данных

Проверено 19 октября 2026 года. Характеристики относятся к указанным редакциям.

РЕСАНТА САИ-160: паспорт ред. 16, с. 9, 15–17

РЕСАНТА САИ-160К: паспорт ред. 10, с. 9

РЕСАНТА САИ-190Д: паспорт ред. 1, технические характеристики и управление

РЕСАНТА САИ-190ПН: паспорт ред. 17, технические характеристики и управление

РЕСАНТА САИ-190 ПРОФ: паспорт ред. 9, технические характеристики и таблица входного напряжения

Читайте также

Как выбрать сварочный инвертор для дома и гаража: мощность, сила тока и важные функции

Чем отличается сварочный инвертор на 160, 190, 220 и 250 А: какой выбрать для дома и дачи